



**Schlenker**  
SPANNWERKZEUGE



**MADE IN GERMANY**

**100% D'IMPLICATION DANS  
LA FABRICATION**

**FLEXIBILITÉ MAXIMUM**

# CATALOGUE PRODUITS

Pinces de serrage » Canons de guidage » Pinces ravitailleur » embouts touranants » Réducteurs de broches » Solutions

■ MADE  
■ IN  
■ GERMANY



# NOS EXIGENCES NE LAISSE AUCUN COMPROMIS!

La volonté d'une qualité d'excellence a été le fil conducteur depuis plus de 60 années d'existence de l'entreprise Schlenker. Après la reprise de l'entreprise par l'ingénieur diplômé Josef Meißner en 1986, Schlenker est restée fidèle à ses origines.

Sans se laisser décourager par les premières délocalisations de production des entreprises allemandes vers l'étranger, nous avons poursuivi l'exploitation de notre site en

Allemagne et entamé en 1990 la construction de notre usine de production dans la zone industrielle de Schwenningen.

Au moment du décès de Josef Meißner en 1999, son épouse Inge a repris la direction et a poursuivi le succès de Schlenker dans le même état d'esprit. Après avoir terminé ses études en génie mécanique et plusieurs expériences professionnelles en Allemagne et à l'étranger, sa fille Britta

Hoffmann a intégré l'entreprise en 2006 et assure la direction de Schlenker depuis 2008. Aujourd'hui, Schlenker est leader technologique sur le marché des outils de serrage et développe son activité en continu, principalement par le biais de solutions innovantes et adaptées aux besoins des clients. Pour cela, l'entreprise peut compter sur plus de 70 employés qualifiés et motivés.

**Bienvenue  
chez Schlenker!**

## QUALITÉ - MADE IN GERMANY!

La qualité est liée au succès de notre entreprise. C'est pourquoi nous persistons à produire en Allemagne malgré une délocalisation massive vers les pays émergents.

Loin de la production standard, nous proposons des produits spécifiques offrant une valeur ajoutée à nos clients. Nous avons organisé notre production de sorte que ces modifications n'entraînent pas de retard par rapport au produit de base.

■ MADE  
■ IN  
■ GERMANY

Britta Hoffmann  
et Inge Meißner,

Direction

„ L'implication à 100 % dans la fabrication permet à nos clients de profiter d'une grande flexibilité et rapidité ainsi que de solutions spécifiques, le tout dans une qualité excellente! “

*B. Hoffmann & Inge Meißner*





## LES VALEURS INDISPENSABLES POUR UNE COLLABORATION GRATIFIANTE!



### QUALITÉ

➤ Pour nous, la qualité ne se limite pas au produit et signifie de se conformer aux exigences définies avec rigueur dans tous les domaines de l'entreprise. Afin d'atteindre ces objectifs, nous accordons une priorité absolue à la formation initiale et continue.

### FLEXIBILITÉ

➤ En tant qu'entreprise de taille moyenne, nous considérons la flexibilité comme la clé essentielle du succès. Tant au niveau de l'organisation des moyens de production avec une implication à 100% dans la fabrication que de la polyvalence de nos employés face aux exigences des clients et à l'évolution du marché.

### RAPIDITÉ

➤ Une hiérarchie horizontale et la grande responsabilité accordée aux employés permettent d'accélérer nos processus, de la phase de conseil à la livraison ainsi que des prises de décision rapides.



## NOUS PRODUISONS EN NOUS IMPLIQUANT À 100%!

**Les clients qui choisissent de collaborer avec Schlenker peuvent se fier à cinq piliers de performance, dont l'interaction les uns avec les autres permet d'obtenir un résultat optimal pour le client.**

### 100% D'IMPLICATION DANS LA FABRICATION

➤ Flexibilité maximum. Rapidité d'exécution. Un seul prestataire.

### QUALITÉ EXCELLENTE

➤ Performance. Sécurité. Aucun compromis.

### SOLUTIONS INDIVIDUELLES

➤ Spécifiques au client. Parfaitement définies. Performance maximum.

### COMPÉTENCE OEM

➤ Partenariat OEM. Leader technologique. Confiance absolue.

### PROXIMITÉ AVEC LE CLIENT

➤ Concertation étroite. Solutions rapides. Force d'innovation.



# LES DOMAINES D'APPLICATION VARIÉS DE NOS SOLUTIONS PRODUITS!



OPTION  
PIÈCES LONGUES



PINCE DE SERRAGE  
LISSE



CANON DE GUIDAGE



CANON DE GUIDAGE  
FLEXIBLE



PINCE DE SERRAGE  
AVEC RAINURES



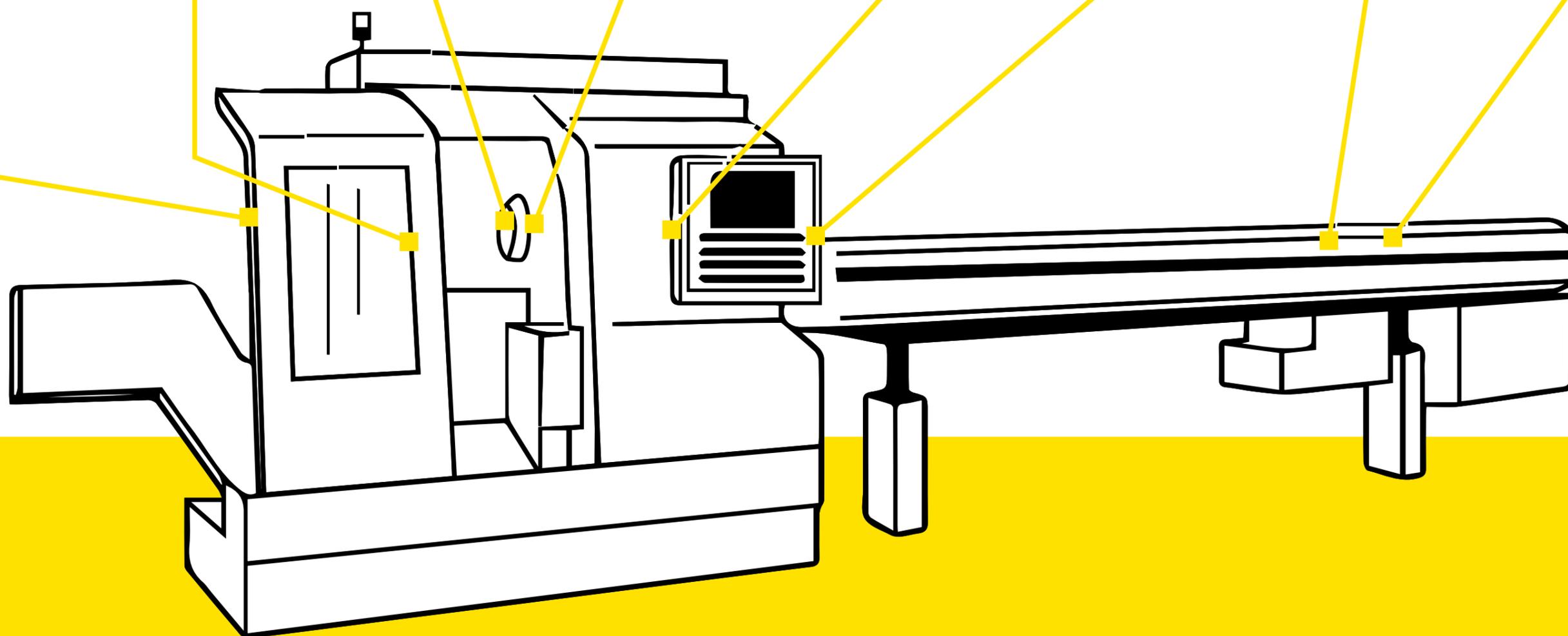
RÉDUCTEUR DE  
BROCHE



PINCE  
RAVITAILLEUR



EMBOUT TOURNANT





# OFFRE COMPLÈTE, PERSONNALISATION MAXIMUM!

## OUTILS DE SERRAGE SCHLENKER

### PINCES DE SERRAGE



10

- » Pinces de serrage poussées 11 - 15
- » Exigences spécifiques 16 - 17
- » Pinces de serrage nez long 18 - 19
- » Pinces de serrage pour multibroches 20
- » Pinces de serrage d'avance 21
- » Pinces de serrage tirées 22 - 23
- » Pinces de serrage Hydromat 24
- » Pinces de serrage Index / chiens de serrage 25
- » Pinces spécifiques 26
- » Têtes de serrage 27
- » Pinces de serrage ER et pinces à tarauder 28 - 29

### CANONS DE GUIDAGE



30

- » Canons de guidage réglables 31 - 32
- » Canons de guidage programmables 33
- » Canons de guidage SDK 34
- » Canons de guidage SZZ 35

### PINCES RAVITAILLEUR



36

- » SHK 37
- » Version Turbo 38 - 39
- » Version IEMCA 40
- » Version Cucchi 41
- » Version CAV 42
- » Pince ravitailleur intérieurs en version SHK 43
- » Pince ravitailleur intérieurs en version Turbo 44 - 45
- » Pince ravitailleur intérieurs pour multibroches Index 46
- » Pince ravitailleur de centrage VKK 48 - 49

### EMBOUS TOURNANTS



50

- » Embout tournant pour embarreurs 51 - 53
- » Embout tournant Turbo 54
- » Embout tournant spéciaux en fonction des exigences du client 55

### SOLUTIONS CLIENTS

56 - 57

### PRESTATIONS DE SERVICE

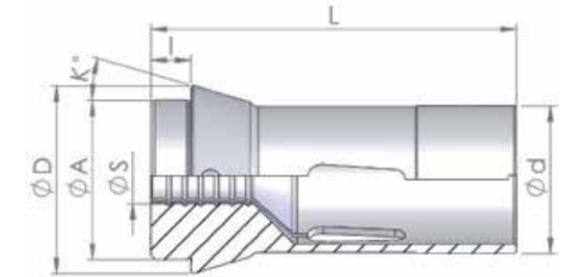
58 - 59

# PINCES DE SERRAGE

## Pinces de serrage par pression

➤ Les pinces de serrage par pression servent au serrage des pièces à usiner sur décolleteuses tours conventionnels et CNC. Elles sont utilisées directement dans la broche ou le mandrin de serrage.

➤ Les pinces de serrage profilées à 6 et 4 pans sont fournies avec des rainures transversales en standard à partir de SW8.



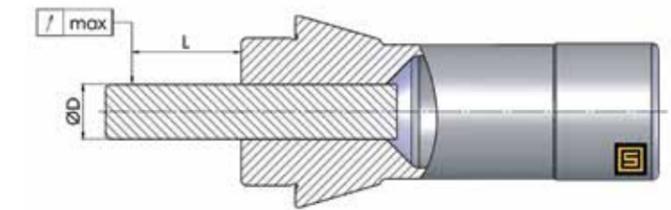
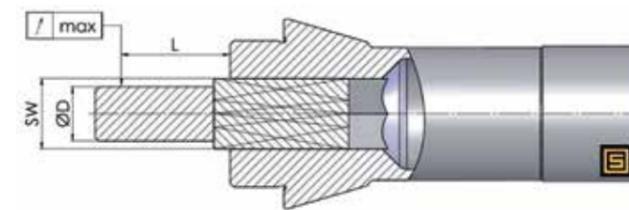
### PINCE DE SERRAGE LISSE

- La pince de serrage ne laisse aucune empreinte sur la pièce déjà usinée
- Pinces de serrage jusqu'à Ø 5,9 lisses en standard
- Pinces de serrage supérieures à 177 E lisses jusqu'à Ø 7,9



### RAINURES TRANSVERSALES

- Toutes les pinces de serrage sont fournies en standard avec des rainures transversales à partir de Ø 6
- Les pinces de serrage supérieures à 177 E disposent de rainures transversales à partir de Ø 8

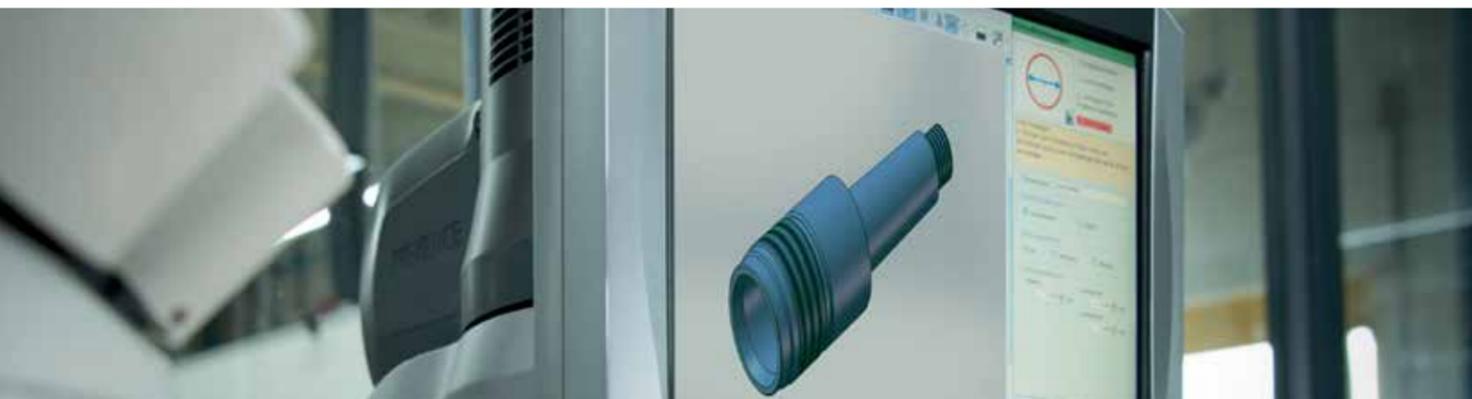


Pinces de serrage Schlenker

**DANS TOUTES LES DIMENSIONS ET PROFILS!**

Tolérances de concentricité des pinces de serrage avec profil					
Profil SW		L	Standard	Norme Schlenker	
de	à			Standard	UP
0,5	0,9	3	0,12	<0,02	<0,01
1	1,5	6	0,12	<0,02	<0,01
1,6	3	10	0,12	<0,02	<0,01
3,1	6	16	0,12	<0,02	<0,01
6,1	10	25	0,15	<0,02	<0,01
10,1	18	40	0,2	<0,02	<0,01
18,1	24	50	0,2	<0,02	<0,01
24,1	30	60	0,2	<0,02	<0,01
30,0		80	0,2	<0,02	<0,01

Tolérances de concentricité des pinces de serrage rondes				
Trou		L	Norme Schlenker	
de	à		Standard	UP
0,5	0,9	3	<0,01	<0,005
1	1,5	6	<0,01	<0,005
1,6	3	10	<0,015	<0,008
3,1	6	16	<0,015	<0,008
6,1	10	25	<0,015	<0,008
10,1	18	40	<0,02	<0,01
18,1	24	50	<0,02	<0,01
24,1	30	60	<0,02	<0,01
30,0		80	<0,03	<0,015



# PINCES DE SERRAGE

## Options pour toutes les pinces de serrage



### LISSE

- La pince de serrage ne laisse aucune empreinte sur la pièce déjà usinée



### PINCE DE SERRAGE L+Q

- Force de serrage plus importante qu'avec les rainures transversales



### SUPERGRIP

- Force de serrage plus importante pour une pression identique



### PINCE DE SERRAGE À REVÊTEMENT MD

- Meilleure force de serrage sur la surface de tenu



### PINCE DE SERRAGE AVEC EMBOUT MD

- Toutes les pinces de serrage standard sont disponibles avec un embout en métal dur → durée d'utilisation prolongée



### VERSION UP

- Concentricité améliorée



### PINCE DE SERRAGE À REVÊTEMENT BL

- Surface lisse
- Moins de collage sur le matériau à usiner



### PINCE DE SERRAGE À MORS EN LAITON / PLASTIQUE / ALU

- Empêche les points de marquage sur la pièce
- Les mors peuvent être remplacés selon l'usure
- Idéal pour l'usinage de matériaux sensibles aux rayures et pour les pièces délicates



### PINCE DE SERRAGE FENDUE EN S

- Force de serrage élevée et uniforme
- Serrage sans empreintes sur le matériau à usiner
- Peut s'utiliser en alternative pour les matériaux à 4 et 6 pans
- Aucune salissure dans la pince de serrage car cette dernière se ferme presque complètement
- Nettoyage simplifié après utilisation



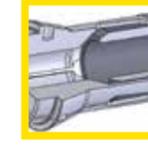
### PINCE DE SERRAGE VULCANISÉE

- Évite la salissure



### PINCE DE SERRAGE AVEC BUTÉE INTÉRIEURE

- Pour charger manuellement la machine à une certaine longueur définie ou pour stabiliser la pièce à usiner en cas de surface de serrage courte



### PINCE DE SERRAGE AVEC AIDE À L'INSERTION

- Pour un enfilage simplifié des diamètres réduits
- Pour réduire les vibrations



### RAINURE DANS LE CÔNE

- La rainure sert à aligner la pince de serrage dans la machine avec les formes spécifiques et à 4 ou 6 pans



### RAINURE DANS LA TIGE

- La rainure sert à aligner la pince de serrage dans la machine avec les formes spécifiques et à 4 ou 6 pans



### PINCE DE SERRAGE 4 PANS

- Les pinces de serrage profilées à 6 et 4 pans sont fournies avec des rainures transversales en standard à partir de SW8



### PINCE DE SERRAGE 6 PANS

- Les pinces de serrage profilées à 6 pans sont fournies avec des rainures transversales en standard à partir de SW8



### PROFILS SPÉCIAUX

- Toutes les formes sont réalisables



### PINCES DE SERRAGE À NIVEAUX

- Pour le serrage simultané de plusieurs diamètres d'une même pièce

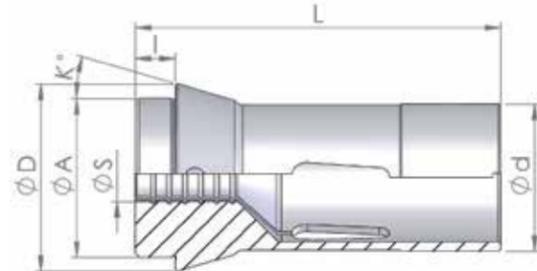


### PINCES DE SERRAGE CONIQUES

- Pour prélever des pièces coniques

# PINCES DE SERRAGE

## Pinces de serrage poussées



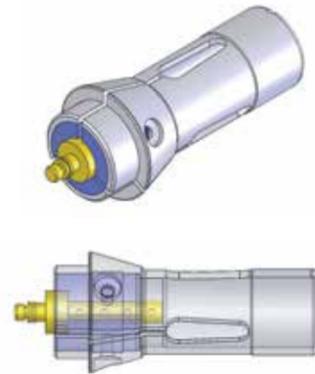
Article	ø d [mm]	ø D [mm]	ø A [mm]	Longueur l [mm]	Longueur L [mm]	Cône K [degrés]	Diamètre de serrage S min.-max. [mm]		
							●	■	⬡
101 E TF 8 F 8 - 577	8	12	8	5	42	16	0,5 - 6,5	1,0 - 4,0	1,0 - 5,0
102 E	8	13,7	9	3	30	21	0,5 - 6,0	1,0 - 4,0	1,0 - 5,0
109 E TF 10 F 10	10	15,5	10	5,5	47,5	20	0,5 - 8,0	1,0 - 5,0	1,0 - 6,5
112 E	11	18,7	12	6	41	22	0,5 - 8,0	1,0 - 5,0	1,0 - 6,5
116 E F 13	13	19	13	6	64	16	1,0 - 10,0	2,0 - 7,0	2,0 - 8,0
118 E	14	19,5	15	6	46	15	0,5 - 10,5	2,0 - 7,0	2,0 - 8,0
120 E TF 15 F 15	15	21	15	6	64	16	0,5 - 12,7	2,0 - 9,0	2,0 - 11,0
1212 E TF 16 F 16	16	21	16	6	64	16	0,5 - 13,0	2,0 - 9,0	2,0 - 11,0
SYF 16 M14x0,75	16	21	16	8	66	16	0,5 - 13,0	2,0 - 9,0	2,0 - 11,0
136 E F 20-201	20	26	19	5	54	15	0,5 - 16,5	2,0 - 11,0	2,0 - 14,0
138 E TF 20 F 20-87	20	28	21	7	67	16	0,5 - 17,0	2,0 - 12,0	2,0 - 14,0
140 E TF 22 F 22	22	30	21	6	55	15	0,5 - 17,0	2,0 - 12,0	2,0 - 14,0
TF 24	23,8	28,1	21,85	6,7	62	15	0,5 - 18,5	2,0 - 13,0	2,0 - 16,0
145 E TF 25 F 25	25	35	27	10	77	16	0,5 - 22,0	2,0 - 15,0	2,0 - 19,0
147 E F27-22	27	38	30	8	72,7	15	0,5 - 23,0	2,0 - 16,0	2,0 - 20,0
148 E F 28	28	38	28	7	70	15	0,5 - 23,0	2,0 - 16,0	2,0 - 20,0
BS 20	28	35	27	10	77	16	0,5 - 23,0	2,0 - 16,0	2,0 - 20,0

Article	ø d [mm]	ø D [mm]	ø A [mm]	Longueur l [mm]	Longueur L [mm]	Cône K [degrés]	Diamètre de serrage S min.-max. [mm]		
							●	■	⬡
157 E TF 30 F 30	30	42	34	10	80	16	0,5 - 26,0	2,0 - 18,0	2,0 - 22,0
EF 30 1446 E	30	38	32	6	65	15	0,5 - 26,0	2,0 - 19,0	2,0 - 22,0
161 E F 32	32	45	34	8	75	15	1,0 - 28,0	2,0 - 19,0	2,0 - 22,0
0166	32	39,8	33,8	5,9	65	15	1,0 - 28,0	2,0 - 19,0	2,0 - 24,0
162 E	35	43	34	7	70	15	1,0 - 30,0	2,0 - 21,0	2,0 - 26,0
163 E F 35	35	48	38	8	80	15	1,0 - 30,0	2,0 - 22,0	2,0 - 27,0
EF 37 TF 37 1536 E	37	47	40	10	92	16	1,0 - 33,0	2,0 - 23,0	2,0 - 27,0
164 E F 38	38,08	49	38	9	108	15	1,0 - 33,0	2,0 - 22,0	2,0 - 27,0
171 E F 42	42	55	42	9	94	15	1,0 - 38,0	4,0 - 26,0	4,0 - 32,0
TF 43	42,95	53	46	10	92	16	1,0 - 39,0	4,0 - 27,0	4,0 - 33,0
173 E F 48	48	60	50	9	94	15	1,0 - 43,0	4,0 - 30,0	4,0 - 36,0
TF 48	48	60	50	9	94	15	1,0 - 42,0	4,0 - 30,0	4,0 - 36,0
BS 38	47,95	54,25	44	10	100	15	1,0 - 40,0	4,0 - 28,0	4,0 - 34,0
177 E F 58	58	70	60	9	94	15	3,0 - 52,0	4,0 - 36,0	4,0 - 44,0
185 E F66	66	84	73	9	110	15	3,0 - 62,0	5,0 - 41,0	5,0 - 55,0
185 E - court F66		84	73	9	40	15	61,0 - 65,0		
190 E F 88	88	106	94	10	115	15	60,0 - 80,0	20,0 - 56,0	20,0 - 69,0
193 E F 90	90	107			130	15	60,0 - 80,0	20,0 - 56,0	20,0 - 69,0
196 E F 112	112	138			120	15	24,0 - 100,0	30,0 - 70,0	30,0 - 86,0

# PINCES DE SERRAGE / EXIGENCES SPÉCIFIQUES

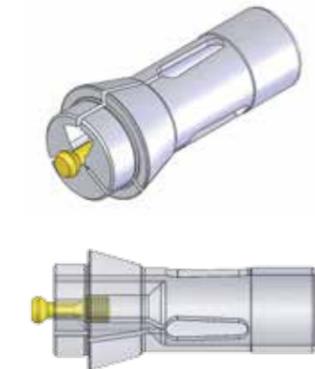
## La nouvelle pince de serrage d'urgence

- Disponible avec différents mors
- Pince de serrage avec embouts interchangeables à dévisser soi-même



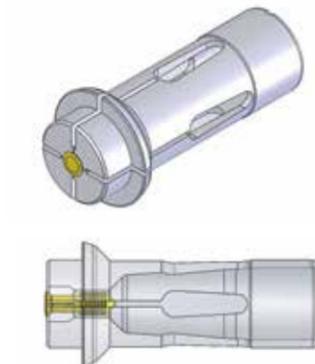
## Pinces de serrage à positionnement

- Pince de serrage à fenêtre latérale pour l'introduction des outils



## Pinces de serrage à grande ouverture

- Pince de serrage à largeur d'ouverture agrandie



# COMMANDEZ VOS PINCES DE SERRAGE SUR MESURE!

## Commandez vos pinces de serrage très simplement

Nous avons préparé un formulaire pour vous sur notre site Internet.

Il vous suffit de cocher la pince de serrage adaptée. Vous recevrez ensuite une fiche PDF afin de saisir les dimensions souhaitées. Nous fabriquons alors immédiatement la pince de serrage adaptée selon vos spécifications.



**ATTEIGNEZ VOTRE OBJECTIF PLUS RAPIDEMENT**

Scannez simplement le code QR avec un smartphone ou une tablette.

Retrouvez le formulaire dans „Downloads“ sur [www.schlenker-spannwerkzeuge.de](http://www.schlenker-spannwerkzeuge.de)

**Schlenker**  
SPANNWERKZEUGE

Check the box with the feature you require. After that you will get a pdf file where you can enter your desired dimension and we will produce your collet.

**Custom made collets easily ordered!**  
Order your collet on a easy way

- Single-Stepped
- Double-Stepped
- With Radius
- Special Bearing Length
- Taper - Increasing
- Taper - Decreasing
- Chamfer
- Eccentric Step - On Center
- Eccentric Step - Off Center
- Extended Nose - Tapered
- Extended Nose - Straight

MADE IN GERMANY

Customized solutions > Collet chucks > Guide bushes > Clamping sleeves > Bearings > Spindle reducers

**INDIVIDUALITY KNOWS NO COMPROMISE!**

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

Phone +49 (0) 77 20/ 99 44-0  
Fax +49 (0) 77 20/ 99 44-27  
info@schlenker-spannwerkzeuge.de  
www.schlenker-spannwerkzeuge.de

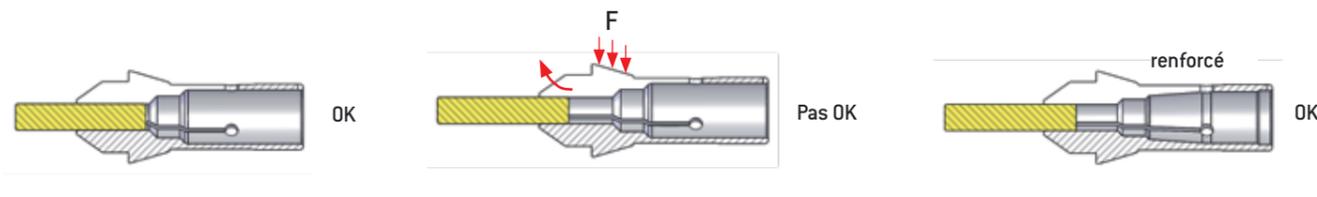
**COLLETS EASILY ORDERED!**

# PINCES DE SERRAGE

## Pinces de serrage nez long

- L'ouverture des pinces de serrage crée des problèmes de concentricité et la contrainte de flexion peut provoquer une rupture au niveau du ressort. Ceci arrive le plus souvent pour les pièces au serrage très court, uniquement au niveau de la partie avant de la pince de serrage (en-dehors du cône).

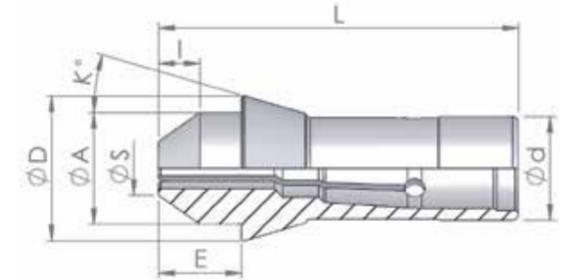
C'est pourquoi nous vous recommandons dans ces cas d'utiliser la version renforcée.



Formes nez long spécifiques selon les exigences du client.



- Il peut être judicieux de recourir à une pince de serrage nez long pour soutenir la pièce à usiner.
- Le nez long peut être fabriqué en plusieurs longueurs et types en fonction des exigences du client.
- Si la pièce à usiner est uniquement serrée à l'avant par la pince de serrage, en-dehors de la zone conique, il existe une version Schlenker spéciale (renforcé VBV) permettant de prolonger la durée de vie de la pince de serrage.



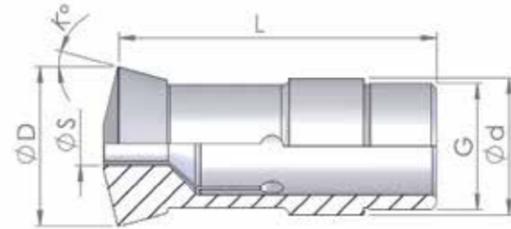
Article	ø d [mm]	ø D [mm]	Longueur L [mm]	Longueur de l'avant-corps l [mm]	E [mm]	ø A [mm]	Filetage G*	Cône K [degrés]	Diamètre de serrage S min.-max. [mm]
116 E VBV F 13 - 2014	13	19	70	6	12	13		16	0,5 - 10,0
116 E VBV M11 x 0,75	13	19	70	6	12	13	M11 x 0,75	16	0,5 - 10,0
120 E VBV F15 - 580	15	21	71 73	7 9	13 15	15		16	0,5 - 12,0
120 E VBV M12 x 0,75	15	21	71 73	7 9	13 15	15	M12 x 0,75	16	0,5 - 12,0
1212 E VBV F16 - 1076	16	21	71 73	7 9	13 15	16		16	0,5 - 12,0
1212 E VBV F16 - 1076 M14 x 0,75	16	21	71 73	7 9	13 15	16	M14 x 0,75	16	0,5 - 12,0
138 E VBV F20 - 87	20	28	78 80	8 13	15 20	21		16	0,5 - 16,0
138 E VBV M17 x 0,75	20	28	78 80	8 13	15 20	21	M17 x 0,75	16	0,5 - 16,0
136 E VBV F20 - 201	20	26	62 64	8 10	13 15	19		15	0,5 - 16,0
136 E VBV M18 x 1	20	26	62 64	8 10	13 15	19	M18 x 1	15	0,5 - 16,0
145 E VBV F25 - 64	25	35	87 92	10 15	20 25	27		16	0,5 - 20,0
145 E VBV M22 x 1	25	35	87 92	10 15	20 25	27	M22 x 1	16	0,5 - 20,0
157 E VBV F30 - 101	30	38	79	10	20	32		15	1,0 - 26,0
163 E VBV F35 - 2010	35	48	100	19	27	38		15	1,0 - 30,0
1536 E VBV F37 - 740	37	47	102 107	10 15	20 25	40		16	1,0 - 32,0
164 E VBV F38 - 72	38,08	49	123	16,5	24,5	38		15	1,0 - 32,0

\* Sur demande

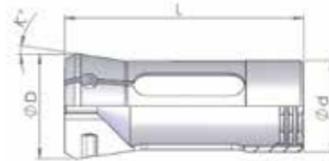
Toutes les pinces de serrage nez long sont également disponibles en version non renforcée.

# PINCES DE SERRAGE

## Pincas de serrage pour multibroches série 9000

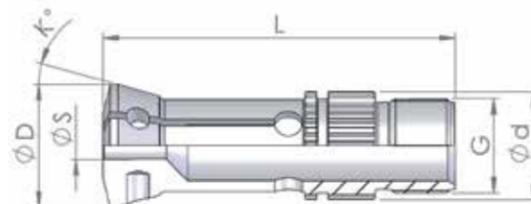


Article	ø d [mm]	ø D [mm]	Longueur L [mm]	Cône K [degrés]	Filetage G	Diamètre de serrage S max. [mm]		
						●	■	⬡
9007 E	32	41,5	79	15	M 28 x 1 L	19,0	13,0	16,0
9012 E	34	42	85	16	M 30 x 1 L	20,0	14,0	17,0
9017 E	38	45,5	90	16	M 34,5 x 0,75 L	25,0	17,0	22,0
9034 E	41,27	54,64	130	15	M 1,484" x 1/24" L	25,0	17,0	22,0
9039 E	46	62,5	112	15	M 40 x 1,5 L	33,0	24,0	29,0
9049 E	46	60,3	112	15	M 40 x 1,5 L	27,0	18,0	22,0
9070 E	53	69,3	128	15	M 47 x 1,5 L	32,0	23,0	28,0
9112 E	62,9	78,3	147	15	M 56 x 1,5 L	40,0	28,0	35,0



9012 ETPU	28	32	73	8		24,0	17,0	21,0
9039 ETPU	35,5	40	80	8		32,0	22,0	27,0

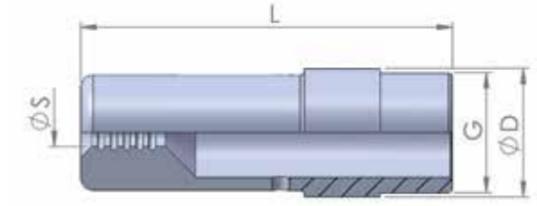
## TW20



Article	ø d [mm]	ø D [mm]	Longueur L [mm]	Cône K [degrés]	Filetage G	Diamètre de serrage S max. [mm]		
						●	■	⬡
TW 20	23	26	75	15	M 20 x 1	3,0 - 15,0	4,0 - 10,0	4,0 - 12,0

# PINCES DE SERRAGE

## Pincas de serrage d'avance série 200

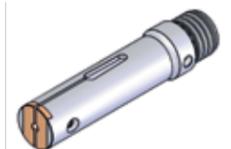


Article	ø D [mm]	Longueur L [mm]	Filetage G	Diamètre de serrage S max. [mm]		
				●	■	⬡
207 E	18	70	M 16 x 1 L	12,0	8,0	10,0
217 E	21	70	M 20 x 1 L	16,0	11,0	15,0
220 E	24	85	M 22 x 1 L	18,0	13,0	16,0
236 E	30	95	M 28 x 1 L	24,0	16,0	21,0
237 E	31	90	M 29 x 1 L	25,0	18,0	22,0
254 E	42	116	M 40 x 1 L	36,0	25,0	31,0
273 E	60	140	M 58 x 1 L	52,0	36,0	45,0

## Pincas d'avance pour multibroches série 9000

Article	ø D [mm]	Longueur L [mm]	Filetage G	Diamètre de serrage S max. [mm]		
				●	■	⬡
9268 E	22	86	M 20 x 1 L	16,0	11,0	14,0
9265 E	22,8	98	M 20 x 0,75 L	16,0	11,0	14,0
9255 E	25	88	M 23 x 1	19,0	13,0	16,0
9258 E	25	90	M 24 x 1 L	20,0	14,0	17,0
9282 E	34,7	118	M 33 x 1,5	25,0	18,0	22,0
9319 E	41,8	130	M 38 x 1,5	32,0	23,0	28,0
9372 E	51	154	M 48 x 1,5	40,0	28,0	35,0

Solution spécifique pour éviter les rayures en utilisant des mors en plastique ou en laiton.



# PINCES DE SERRAGE

## Pincas de serrage tirées

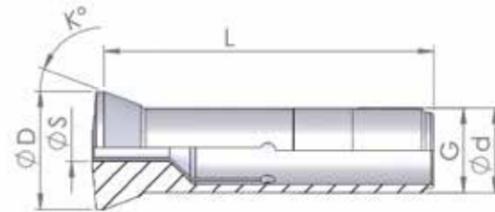
- Disponible pour le serrage de pièces à usiner pour toutes machines de décolletage conventionnelles et numériques.
- En standard, les pincas de serrage tirées sont lisses.



### OPTIONS

- Pince de serrage à revêtement MD
- Pince de serrage avec alésage MD
- Pince de serrage à revêtement BL
- Version UP
- Pince de serrage 4 pans

- Le serrage s'effectue par traction de la pince de serrage au niveau du cône.

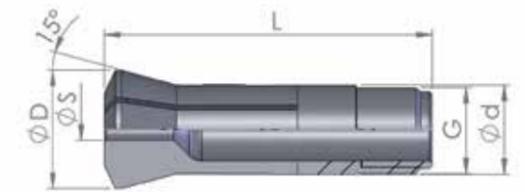


- Pince de serrage 6 pans
- Pince de serrage fendue en S
- Pince de serrage nez long (voir pages 18 - 19)
- Pince de serrage vulcanisée
- Pince de serrage lisse

Article	ø d [mm]	ø D [mm]	Longueur L [mm]	Cône K [degrés]	Filetage G	Diamètre de serrage S min.-max. [mm]		
						●	■	⬡
324 E	15	21,5	53	20	M 13 x 1	1,0 - 13,0	2,0 - 6,0	2,0 - 8,0
3409 E	20	28	90	8	Tr. 20 x 1,5	2,0 - 16,0		
351 E	20	28	80	20	Tr. 20 x 1,5	1,0 - 17,5	2,0 - 10,0	2,0 - 13,0
358 E	23	32	82	20	M 21 x 1	1,0 - 21,5	2,0 - 12,0	2,0 - 14,0
359 E	23	32	90	20	Tr. 23 x 1,5	1,0 - 20,0	2,0 - 12,0	2,0 - 14,0
363 E	25	33,5	84	16	M 23 x 1	1,0 - 22,0	2,0 - 12,0	2,0 - 15,0
366 E	28	36	102	18	Tr. 27 x 1/20°	1,0 - 25,0	2,0 - 15,0	2,0 - 18,0
367 E	28	38	100	20	Tr. 28 x 1,5	1,0 - 24,0	2,0 - 16,0	2,0 - 19,0
385 E	31,75	37,5	83	10	Extérieur : 31,45 x 1/20° Intérieur : 26,44 x 1,058	1,0 - 26,0	2,0 - 18,0	2,0 - 22,0
386 E	32	45	110	20	Tr. 32 x 1,5	1,0 - 30,0	3,0 - 19,0	3,0 - 23,0
666 E	25	35	59,5	20	M 25 x 1	3,0 - 20,0		
K 20	20	28	80	20	Tr. 20 x 1,5	2,0 - 17,5	2,0 - 10	2,0 - 13,0
K 23	23	32	90	20	Tr. 23 x 1,5	3,0 - 20,0	3,0 - 12,0	3,0 - 14,0
K 32	32	45	110	20	Tr. 32 x 1,5	4,0 - 30,0	4,0 - 19,0	4,0 - 23,0
K 45	45	60	140	20	Tr. 45 x 2	5,0 - 37,0	5,0 - 26,0	5,0 - 32,0
KDT 38	58	70,3	100	15	M 50 x 1,5	38,0	26,0	32,0

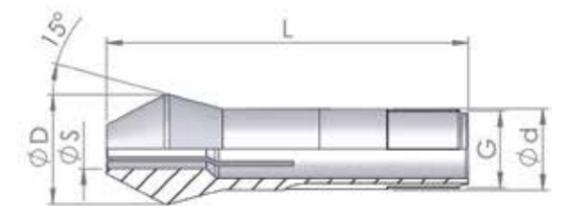
# PINCES DE SERRAGE

## Pincas de serrage tirées SW



Article	ø d [mm]	ø D [mm]	Longueur L [mm]	Filetage G	Diamètre de serrage S min.-max. [mm]		
					●	■	⬡
SW 12 80-2 318 E	12	16	46	Ø 11,75 x 1,25 45° / 5°	0,5 - 10,0		
SW 15 80-3 321 E	15	20,2	58,3	Ø 14,75 x 1,25 45° / 5°	0,5 - 16,0		
SW 20 80-4 349 E	20	26,3	73	Ø 19,7 x 1,666 45° / 5°	1,0 - 19,0	2,0 - 10,0	2,0 - 12,0
SW 25 80-5 364 E	25	33,7	97,6	Ø 24,7 x 1,693 45° / 5°	1,0 - 19,0	2,0 - 10,0	2,0 - 12,0
B 32 72-65	32	40	106	Ø 29,7 x 1,693 45° / 5°	1,0 - 24,0	3,0 - 16,0	3,0 - 20,0
B 45 72-199	45	53	115	M 42 x 1,5	5,0 - 36,0	5,0 - 25,0	5,0 - 30,0

## Pincas de serrage tirées SW en version nez long

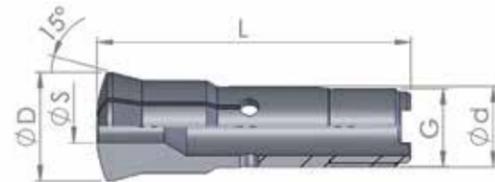


Article	ø d [mm]	ø D [mm]	Longueur L [mm]	Filetage G	Diamètre de serrage S min.-max. [mm]		
					●	■	⬡
SW 15 VB 12 321 E	15	20,2	67	Ø 14,75 x 1,25 45° / 5°	0,5 - 10,0		
SW 20 VB 15,5 349 E	20	26,3	84,5	Ø 19,7 x 1,666 45° / 5°	0,5 - 16,0		
SW 25 VB 19,5 364 E	25	33,7	112	Ø 24,7 x 1,693 45° / 5°	1,0 - 19,0		
B 32 VB24	32	40	124	Ø 29,7 x 1,693 45° / 5°	1,0 - 24,0		
B 32 / 45 VB 32,5	32	53	148,5	Ø 29,7 x 1,693 45° / 5°	5,0 - 36,0		

# PINCES DE SERRAGE

## Pincas de serrage Hydromat

- Pincas de serrage pour machines transfert (Hydromat Pfiffner, Eubama).



### OPTIONS

- Pince de serrage 4 pans
- Pince de serrage 6 pans
- Pince de serrage fendue en S



#### BAÏONNETTE (QC)

- Système de changement rapide avec fermeture à baïonnette



#### VERSION SPÉCIFIQUE

- Toutes les formes spéciales sont disponibles sur demande
- Aussi bien électro-érode par enfonçage ou par fil

Article	ø d [mm]	ø D [mm]	Longueur L [mm]	Filetage G	Diamètre de serrage S min.–max. [mm]			Longueur de perçage étagé
					●	■	◆	
SHW 20	20	26,3	96,5	Ø 19,7 x 1,666 45° / 5°	1,0 - 20,0	2,0 - 10,0	2,0 - 12,0	31
SHW 25	25	33,7	97,6	Ø 24,7 x 1,693 45° / 5°	3,0 - 25,0	3,0 - 12,0	3,0 - 15,0	31
SHW 250C	25	33,7	97,6	Bayonet	3,0 - 25,0	3,0 - 12,0	3,0 - 15,0	31
SHB 32	32	40	106	Ø 29,7 x 1,693 45° / 5°	3,0 - 28,0	3,0 - 19,0	3,0 - 24,0	44
SHB 320C	32	40	106	Bayonet	3,0 - 28,0	3,0 - 19,0	3,0 - 24,0	44
SHB 32 / 45	32	53	122	Ø 29,7 x 1,693 45° / 5°	3,0 - 41,0	3,0 - 29,0	3,0 - 35,0	50
SHB 45	45	53	115	M 42 x 1,5	3,0 - 41,0	3,0 - 29,0	3,0 - 35,0	53
SHB450C	45	53	116,5	Bayonet	3,0 - 41,0	3,0 - 29,0	3,0 - 35,0	53
SHB 45 / 60	45	68	129,5	M 42 x 1,5	sur demande	sur demande	sur demande	

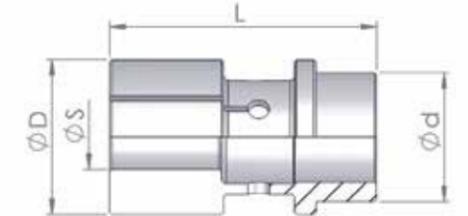


➤ Manchons pour pincas de serrage Hydromat sur demande.

# PINCES DE SERRAGE

## Pincas de serrage index

- Pour tours Index.



Article	Machine / type	ø D [mm]	ø d [mm]	Longueur L [mm]	Diamètre de serrage S min.–max. [mm]
1444 E	GS 30	36	30	62	4,0 - 30,0
1462 E	GS 42, GB 42, GB 65, GSC 42	48	30	62	4,0 - 42,0
1465 E	GS / GSC 65, GS 42 S	62	30	94	6,0 - 56,0

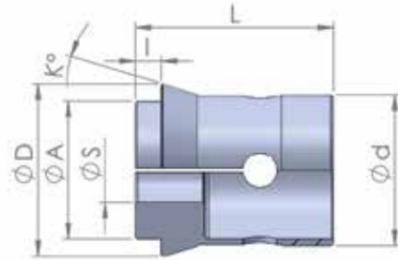
## Chiens de serrage



➤ Chiens de serrage disponibles pour toutes les décolleteuses sur demande.

# PINCES DE SERRAGE

## Pincés spécifiques

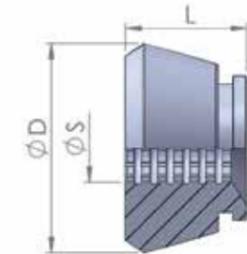


Article	ø d [mm]	ø D [mm]	Ø A [mm]	Longueur l [mm]	Longueur L [mm]	Type	Diamètre de serrage S min.-max. [mm]		
							●	■	◆
75 - 81.1410	Filetage M 10 x 1	14	11	23	23	Gauthier	1,0 - 7,0		
75 - 14.0498	Filetage M 12 x 1	18	12	23	23	Gauthier	1,0 - 10,0		
M 105	12	14,5	10,5	6	21	Strohm	1,0 - 8,5		
M 105 nez long	12	14,5	10,5	variable	variable	Strohm	3,0 - 8,0		
M 125	15	17	13	2	17	Strohm	1,0 - 12,0		
M 125 nez long	15	17	13	variable	variable	Strohm	1,0 - 12,0		
G694 694285	16	19	13	2,5	22	Traub	1,0 - 10,0		
M 205	24	28	22	6	36	Strohm	2,0 - 20,0	2,0 - 14,0	2,0 - 18,0
612	35	40	32	6	46	TNS 28	1,0 - 30,0	2,0 - 20,0	2,0 - 25,0
612 M corps renforcé	35	40	32	6	46	Manurhin K'MX	1,0 - 30,0	2,0 - 20,0	2,0 - 25,0
721	46	54,75	48	6	65	TNS 30 / 42	1,0 - 42,0		
722	44,4	55	42	8,5	64		3,0 - 37,0		
952	61,5	71,5	62	6	65	TNM 65	5,0 - 59,0		

# PINCES DE SERRAGE

## Têtes de serrage

- La tête de serrage sert au serrage des pièces à usiner dans les tours conventionnels et CNC. Elle est utilisée directement dans la broche ou le mandrin de serrage.



## OPTIONS



### TRANSVERSAL AVEC RAINURES LONGITUDINALES

- Serrage puissant
- Serrage de matériau brut
- Précision de concentricité < 0,01 mm possible
- Facile à monter, passage intégral, serrage parallèle
- Transmission optimale de la force, grande rigidité et force de serrage et usure réduite
- Peut également être cannelé sur demande



### LISSE

- Serrage presque sans empreintes
- Serrage pièces dont l'usinage est déjà terminé
- Précision de concentricité < 0,01 mm possible
- Facile à monter, passage intégral, serrage parallèle, transmission optimale de la force, grande rigidité et force de serrage et usure réduite

➤ Également disponible en version 4 et 6 pans.

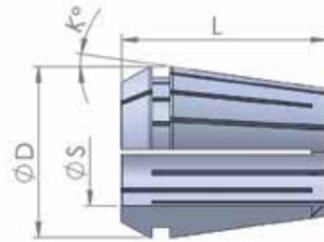
Article	ø D [mm]	Longueur L [mm]	Version	Diamètre de serrage S min.-max. [mm]
SK 32	58	44	lisse	4,0 - 32,0
			avec rainures transversales	8,0 - 10,0
SK 42	80	47	avec rainures transversales & longitudinales	11,0 - 32,0
		42	lisse	5,0 - 42,0
SK 52	80	47	avec rainures transversales	8,0 - 10,0
			avec rainures transversales & longitudinales	11,0 - 42,0
SK 65	99,5	46	lisse	5,0 - 52,0
			avec rainures transversales	8,0 - 10,0
SK 80	115	53	avec rainures transversales & longitudinales	11,0 - 52,0
		53	lisse	5,0 - 65,0
SK 100	144,5	58	avec rainures transversales	8,0 - 10,0
			avec rainures transversales & longitudinales	11,0 - 65,0
SK 80	115	53	lisse	5,0 - 80,0
			avec rainures transversales	8,0 - 10,0
SK 100	144,5	59	avec rainures transversales & longitudinales	11,0 - 80,0
			lisse	42,0 - 100,0
			avec rainures transversales & longitudinales	42,0 - 102,0

# PINCES DE SERRAGE

## Pinces de serrage ER et pinces à tarauder

➤ Pour le serrage d'outils.

➤ Accessoires (écrou-raccord, clé) également disponibles pour les pinces de serrage ER.



### OPTIONS



#### VERSION ÉTANCHE

- Précision de concentricité et de répétabilité : 5 µm
- Plage de serrage h8, seule la valeur nominale peut être serrée
- Caractéristiques particulières : Avec joint pour arrosage central (utilisable jusqu'à 120 bar)  
Anneau de couleur comme signe distinctif (n'a aucune fonction d'étanchéité)
- Remarque : Les outils avec plat de serrage doivent être utilisés avec restriction.  
Le méplat doit se trouver derrière le joint en caoutchouc.



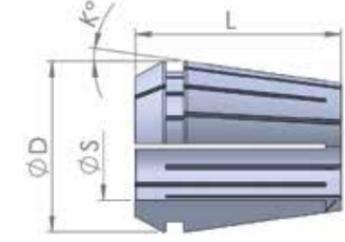
#### VERSION UP

- Précision de concentricité et de répétabilité : 3 µm
- Caractéristiques particulières : Anneau de couleur comme signe distinctif (n'a aucune fonction d'étanchéité)

# PINCES DE SERRAGE

## Pinces de serrage ER série 400

➤ Pour le serrage d'outils.



Article	ø D [mm]	Longueur L [mm]	Cône K [degrés]	Diamètre de serrage S min.-max. [mm]	Inclinaison [mm]
ER 8 4004 E	8	13,8	8	1,0 - 5,0	0,5
ER 11 4008 E	11	17	8	1,0 - 7,0	0,5
ER 16 426 E	17	28	8	1,0 - 10,0	1,0
ER 20 428 E	21	32	8	1,0 - 12,5	1,0
ER 25 430 E	26	34	8	1,0 - 16,0	1,0
ER 32 470 E	33	40	8	2,0 - 20,0	1,0
ER 40 472 E	41	46	8	3,0 - 30,0	1,0
ER 50 477 E	52	60	8	6,0 - 34,0	1,0

➤ Jusqu'à ER 40/472E, les pinces de serrage sont également disponibles en jeux dans des coffrets en bois.



Canons de guidage Schlenker

**DANS TOUTES LES DIMENSIONS ET PROFILS!**



# CANONS DE GUIDAGE

## Options de canons de guidage réglables



### CANON DE GUIDAGE FENDU EN S

- Idéal quand un arrosage haute pression est intégré dans la machine
- Pas de dépôts de copeaux et de salissures dans le canon de guidage
- Meilleure concentricité que la version standard
- Idéal pour les matériaux à 4 et 6 pans
- Guidage uniforme
- Guidage sans empreintes sur le matériau à usiner
- Nettoyage simplifié après utilisation



### CANON DE GUIDAGE AVEC EMBOUT MD PROLONGÉ

- Surface de guidage jusqu'à 40 mm
- Usinage d'une gamme de pièces plus large
- Précision de concentricité élevée



### CANON DE GUIDAGE VULCANISÉ

- Évite la salissure



### CANON DE GUIDAGE NEZ LONG

- Améliore la stabilité de la pièce à usiner lors de l'utilisation d'outils tournants



### CANON DE GUIDAGE SB

- Idéal pour les matériaux à surface sensible aux rayures
- Pour les matériaux dont les propriétés de glissement sont mauvaises comme par ex. le titane
- Empêche le collage entre la surface de guidage et la pièce à usiner (effet stick-slip)



### CANON DE GUIDAGE À REVÊTEMENT BL

- Pour le travail du titane car amélioration des propriétés de glissement
- Idéal pour les nombres de pièces réduits car constitue une alternative plus économique au canon SB
- Empêche le collage du matériau dans le canon de guidage



### CANON DE GUIDAGE FERMÉ

- Ils sont meulés au diamètre nominal exact du matériau à usiner. Il n'est pas nécessaire de régler le canon de guidage



### PROFILS SPÉCIAUX

- Toutes les formes sont réalisables



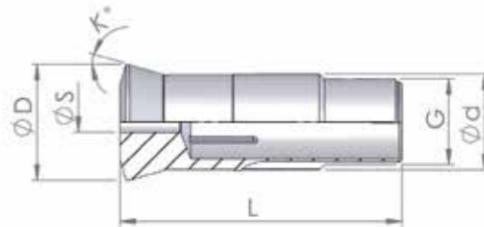
### CANONS MONOBLOC POUR CONTRÔLE DE L'ALIGNEMENT

- Il est possible de vérifier l'alignement de la broche et la contre-broche.

# CANONS DE GUIDAGE

## Canons de guidage métal dur

- Les canons de guidage MD pour le guidage des pièces à usiner sont disponibles pour toutes les décolleteuses.
- Également disponible avec longueur de métal dur plus importante.



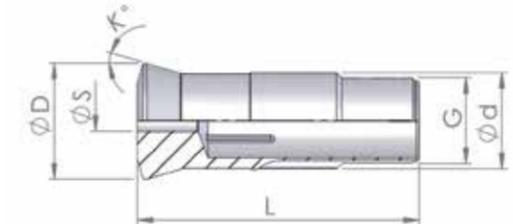
Longueurs de métal dur standard	
Ø 2,0 - Ø 4,4	13 mm
Ø 4,5 - Ø 5,9	14 mm
Ø 6,0 - Ø 6,9	15 mm
Ø 7,0 - Ø 10,4	16 mm
Ø 10,5 - Ø 14,4	18 mm
Ø 14,5 - Ø 18,9	19 mm
Ø 19,0 - Ø 20,9	22 mm
Ø 21,0 - Ø 22,4	24 mm
Ø 22,5 - Ø 32,0	25 mm

Article	ø d [mm]	ø D [mm]	Longueur L [mm]	Cône K [degrés]	Filetage G	Diamètre de serrage S min.-max. [mm]		
						●	■	◆
I 351	9	12,5	44	16	M 8 x 0,75	0,8 - 5,5		
I 352	11	14,5	53	16	M 10 x 0,8	1,0 - 7,0		
F 3001	11	14,5	53	16	M 10 x 0,75	1,0 - 7,0		
I 353	16	20,5	59	16	M 14 x 1	1,0 - 10,5	3,0 - 6,0	3,0 - 10,0
F 853	18	22	60	30	M 16 x 1	1,0 - 13,0	3,0 - 8,0	4,0 - 12,0
SD 125 R	18	21,8	60	30	M 18 x 1	3,0 - 13,0		
T 221	21	24	57,5	12	M 18 x 1	3,0 - 15,0	3,0 - 8,0	4,0 - 12,0
SNC 15	21	24	57,5	12	M 18 x 1	3,0 - 15,0	3,0 - 8,0	4,0 - 12,0
I 354	22	29	68	16	M 19 x 1	2,0 - 15,0	3,0 - 10,0	4,0 - 13,0
F391	22	29	68	16	M 22 x 1	3,0 - 18,0	3,0 - 12,0	4,0 - 14,0
TSG 20 R	23	28	72	16	M 22 x 1	3,0 - 16,0		
F 605	24	29,5	61	30	M 24 x 1	2,0 - 17,0	3,0 - 12,0	4,0 - 15,0
TD 26	26	29	77	16	M25 x 1	2,0 - 20,0	3,0 - 13,0	4,0 - 16,0
T 223	28	34	82	16	M 25 x 1	3,0 - 22,0	3,0 - 14,0	3,0 - 17,0
T223	28	34	82	16	M 27 x 1	22,0		
I 357	28	38	81	30	M 25 x 1	3,0 - 21,0	3,0 - 14,0	4,0 - 17,0
T 227	34	41	87,5	10	M 34 x 1	3,0 - 25,0	3,0 - 15,0	4,0 - 22,0
F 854	40	48	71	30	M 36 x 1	3,0 - 26,0		
T 229	42	49	82	16	M 40 x 1	4,0 - 33,0	3,0 - 25,0	4,0 - 27,0
TD 32	42	47,9	81,8	20	M 40 x 1	4,0 - 32,0	3,0 - 25,0	4,0 - 27,0
ML 36	44	51	82	16	M 42 x 1	3,0 - 35,0		
SL 38	46	53	82	16	M 45 x 1	3,0 - 38,0		
ST 38	48	54	82	16	M 46 x 1	3,0 - 38,0		
B 240	48	54	81	10	M 46 x 1	3,0 - 38,0		

# CANONS DE GUIDAGE

## Canons de guidage programmables spécifique TRAUB

- En standard, le canon de guidage Axfix est fourni en version UP, vulcanisé et.
- Le canon de guidage Axfix a été spécialement conçu pour les machines Traub. Il est actuellement utilisé dans la TNL 18 (T223 Axfix 902860) et devrait aussi prochainement être utilisé dans la TNL 32 (T229 Axfix 907820).
- Avantages :
  - Ajustement optimal à différents matériaux de barres.
  - Réglage rapide du canon de guidage (par réglage pneumatique de la pression de guidage).
  - Serrage de matériau possible pour les travaux de fraisage, décolletage et de plongée si la broche principale n'effectue aucun mouvement en Z (comme pour tous les canons de guidage Schlenker programmables pour les machines Traub).
- Grande sécurité de processus : Propreté grâce à la vulcanisation et compensation automatique des erreurs de matériaux.
- Différences entre les canons de guidage programmables déjà existants et les canons de guidage Axfix :
  - Trous de détente plus grands.
  - Fentes plus longues.
  - Fentes longitudinales supplémentaires pour une flexibilité accrue du canon de guidage.
  - La vulcanisation et le canon en laiton sont recommandés par le fabricant de la machine pour cette version et sont disponibles en option.



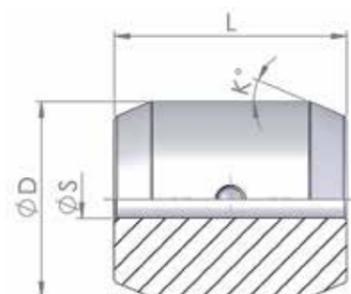
### Canons de guidage réglables avec mise carbure, programmables, pour Traub

Article	Traub N° de certif.	ø d [mm]	ø D [mm]	Longueur L [mm]	Cône K [degrés]	Filetage G	Diamètre de serrage min.-max. [mm]
FTS 221	989 468	21	24	65,5	12	M 18 x 1	1,5 - 16,0
FTS 3402	989 517	27	30	67,5	12	M 24 x 1	3,0 - 16,0
T223 AXFIX	902 860	28	34	82	16	M 25 x 1	3,0 - 21,0
T 227	986 761	34	41	87,5	10	M 34 x 1	3,0 - 15,0
T 229 AXFIX	907820	42	46	81,5	16	M 40 x 1	4,0 - 32,0

# CANONS DE GUIDAGE

## Canons de guidage SDK

- » Flexibilité maximale grâce au bloc ressort intégré.
- » Entièrement fabriqué en une seule pièce.
- » Précision de concentricité élevée.
- » Peut être réalésé jusqu'à un millimètre.
- » Économique - les canons réalésés peuvent être réutilisés.



- » Les copeaux ne peuvent pas se coincer dans le canon.
- » Le canon se ferme complètement et protège le matériau à usiner des marques et des salissures.

Article	Ø D [mm]	Longueur L [mm]	Cône K [degrés]	Ø S
SDK 48	48	60	22,5°	3,0 - 36,0
SDK 42	42	50	22,5°	3,0 - 32,0
SDK 33	33	40	22,5°	3,0 - 23,0
SDK 28	28	40	22,5°	3,0 - 20,0
SDK 24	24	35	22,5°	3,0 - 12,0

### OPTIONS



#### CANON DE GUIDAGE AVEC EMBOUT MD

- » Canons de guidage MD disponibles pour le guidage de pièces à usiner
- » Pour toutes les décolleteuses
- » Pour durées d'utilisation prolongées
- » La matière de la barre doit être précisée



#### CANONS DE GUIDAGE EN ACIER TREMPÉ ET À REVÊTEMENT BL

- » Pour durées d'utilisation prolongées
- » Pour les matériaux à bon coefficient de glissement par ex. laiton, bronze, cuivre, plastique, etc.
- » Empêche le collage du matériau dans le canon de guidage



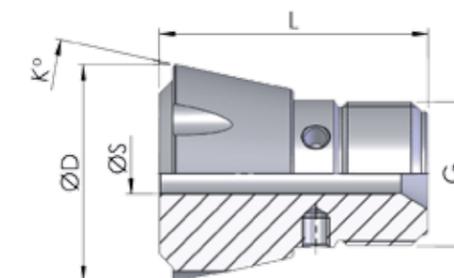
#### PROFILS SPÉCIAUX

- » Toutes les formes sont réalisables

# CANONS DE GUIDAGE

## Canons de guidage SZZ

- » Flexibilité maximale grâce au bloc ressort intégré.
- » Entièrement fabriqué en une seule pièce.
- » Précision de concentricité élevée.



- » Les copeaux ne peuvent pas se coincer dans le canon.
- » Le canon se ferme complètement et protège le matériau à usiner des marques et des salissures.

Numéro unique	Ø D [mm]	Longueur L [mm]	Cône K [degrés]	Filetage G
SZZ 54	54	50	12°	M 40 x 1,5
SZZ 37	37	40	12°	M 25 x 2
SZZ 32,5	32,5	40	12°	M 21,5 x 2
SZZ 26	26	35	12°	M 16 x 1,5

### OPTIONS



#### CANON DE GUIDAGE AVEC EMBOUT MD

- » Canons de guidage MD disponibles pour le guidage de pièces à usiner
- » Pour toutes les décolleteuses
- » Pour durées d'utilisation prolongées
- » Le matériau utilisé doit être indiqué sur demande



#### CANONS DE GUIDAGE EN ACIER TREMPÉ ET À REVÊTEMENT BL

- » Pour durées d'utilisation prolongées
- » Pour les matériaux à bon coefficient de glissement par ex. laiton, bronze, cuivre, plastique, etc.
- » Empêche le collage du matériau dans le canon de guidage



#### PROFILS SPÉCIAUX

- » Toutes les formes sont réalisables

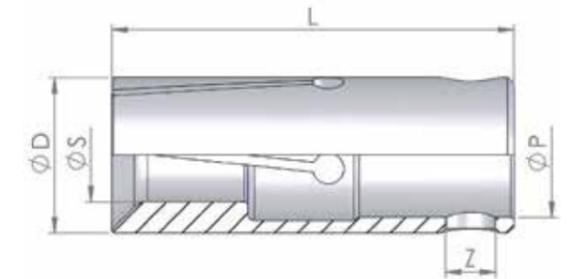


#### NEZ LONG

- » Améliore la stabilité de la pièce à usiner lors de l'utilisation d'outils tournants

# PINCES RAVITAILLEUR

## Pinces ravitailleur SHK



### OPTIONS



#### AJUSTEMENT DE LA FORCE DE SERRAGE

Les forces de serrage peuvent être augmentées ou diminuées selon les exigences du client



#### FENTES FERMEES

Adaptée pour barres carrées et hexagonales



#### PROFILS

Pinces ravitailleur Schlenker

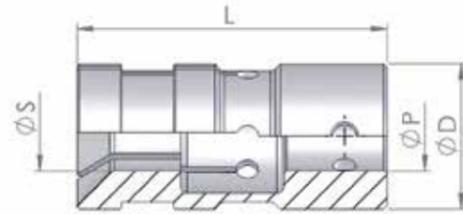
**DANS TOUTES LES DIMENSIONS ET PROFILS!**



Article	Registre Ø	ø D [mm]	ø Z [mm]	ø P [mm]	Longueur L [mm]	Diamètre de serrage S min.-max. [mm]		
						●	■	⬡
S 5 200 E	D 5	5 / 5,5		M 4	37	1,0 - 4,5		
S 7 208 E	D 7	7 / 7,5		M 5	37	1,0 - 6,2		
S 7 B Bechler	D 7	7		M 4	30	1,0 - 6,0		
S 10 210 E	D 10	10	4	7 H 7	40	1,0 - 10,0	3,0 - 6,35	3,0 - 8,0
S 10 B Bechler	D 10	10		M 5	26	2,0 - 10,0		
S 12 212 E	D 12	12	4	8 H 7	40	3,0 - 11,0	3,0 - 8,0	3,0 - 9,0
S 13 213 E	D 13	13	4	8 H 7	40	2,0 - 12,0	3,0 - 8,0	3,0 - 10,0
S 15 203 E	D 15	15	6	11 H 7	40	3,0 - 14,0	3,0 - 10,0	3,0 - 12,0
S 16 SHK 16	D 16	16	6	11 H 7	40	3,0 - 15,0	3,0 - 10,0	3,0 - 13,0
S 18 218 E	D 18	18	6	11 H 7	40	3,0 - 16,0	5,0 - 12,0	5,0 - 14,0
S 20 225 E	D 20	20	8	14 H 7	65	4,0 - 19,0	5,0 - 14,0	5,0 - 16,0
S 21 SHK 21	D 21	21	8	14 H 7	65	15,0 - 20,0		
S 22 SHK 22	D 22	22	8	14 H 7	65	4,0 - 21,0		
S 23 SHK 23	D 23	23	8	14 H 7	65	5,0 - 22,0		
S 25 222 E	D 25	25	8	20 H 7	65	4,0 - 24,0	5,0 - 16,0	5,0 - 20,0
S 28 227 E	D 28	28	8	20 H 7	65	3,0 - 26,5	5,0 - 17,0	5,0 - 22,0
S 30 SHK 30	D 30	30	8	20 H 7	65	5,0 - 28,0	5,0 - 20,0	5,0 - 24
S 32 SHK 32	D 32	32	8	20 H 8	65	5,0 - 30,0	5,0 - 22,0	5,0 - 25,4
S 34 SHK 34	D 34	34	8	20 H 9	65	10,0 - 32	10,0 - 22,0	10,0 - 27,0
S 36 SHK 36	D 36	36	8	20 H 10	65	8,0 - 33,0	8,0 - 22,0	8,0 - 28,0

# PINCES RAVITAILLEUR

en version Turbo



## OPTIONS



### AJUSTEMENT DE LA FORCE DE SERRAGE

- Les forces de serrage peuvent être augmentées ou diminuées selon les exigences du client
- Le ressort améliore les forces de serrage
- Impérativement recommandé pour les chargeuses XT



### FENTES FERMEES

- Adaptée pour barres carrées ou hexagonales et grandes capacités



### PROFILS

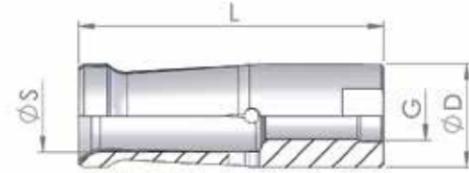


Article	Registre ø	ø D [mm]	ø P [mm]	Longueur L [mm]	Diamètre de serrage S min.-max. [mm]		
					●	■	⬡
ST 25 SHT 25	D 25	25	20 H 7	90	4,0 - 22,0	5,0 - 16,0	5,0 - 20,0
ST 28 SHT 28	D 28	28	20 H 7	90	4,0 - 25,0	5,0 - 17,0	5,0 - 22,0
ST 30 SHT 30	D 30	30	20 H 7	90	5,0 - 28,0	5,0 - 19,0	5,0 - 24,0
ST 32 SHT 32	D 32	32	20 H 7	90	5,0 - 30,0	5,0 - 20,0	5,0 - 26,0
ST 34 SHT 34	D 34	34	20 H 7	90	5,0 - 32,0	10,0 - 20,0	10,0 - 27,0
ST 35 SHT 35	D 35	35	20 H 7	90	5,0 - 33,0		
ST 36 SHT 36	D 36	36	20 H 7	90	6,0 - 34,0	6,0 - 24,0	6,0 - 28,0
ST 38 SHT 38	D 38	38	20 H 7	90	6,0 - 36,0	6,0 - 24,0	6,0 - 30,0
ST 40 SHT 40	D 40	40	20 H 7	90	10,0 - 38,0	10,0 - 25,0	10,0 - 32,0
ST 42 SHT 42	D 42	42	20 H 7	90	6,0 - 40,5	10,0 - 28,0	10,0 - 35,0
ST 44 SHT 44	D 44	44	20 H 7	90	10,0 - 42,0		
ST 45 SHT 45	D 45	45	20 H 7	90	6,0 - 43,0	10,0 - 30,0	10,0 - 36,0
ST 50 SHT 50	D 50	50	20 H 7	90	6,0 - 48,0	10,0 - 32,0	10,0 - 41,0
ST 54 SHT 54	D 54	54	20 H 7	90	10,0 - 52,0		
ST 58 SHT 58	D 58	58	20 H 7	90	15,0 - 56,0		

Article	Registre ø	ø D [mm]	ø P [mm]	Longueur L [mm]	Diamètre de serrage S min.-max. [mm]		
					●	■	⬡
ST 60 SHT 60	D 60	60	20 H 7	90	8,0 - 58,0	10,0 - 40,0	10,0 - 50,0
ST 63 SHT 63	D 63	63	20 H 7	90	15,0 - 61,0		
ST 65 SHT 65	D 65	65	20 H 7	90	8,0 - 63,0	10,0 - 42,0	10,0 - 55,0
ST 70 SHT 70	D 70	70	20 H 7	90	12,0 - 66,0		
ST 75 SHT 75	D 75	75	20 / 35 H 7	90	20,0 - 72,0		
ST 80 SHT 80	D 80	80	35 H 7	90	20,0 - 76,0		
ST 90 SHT 90	D 90	90	35 H 7	90	50,0 - 84,0		
ST 100 SHT 100	D 100	100	35 H 7	110	60,0 - 95,0		

# PINCES RAVITAILLEUR

en version IEMCA



## OPTIONS



### AJUSTEMENT DE LA FORCE DE SERRAGE

Les forces de serrage peuvent être augmentées ou diminuées selon les exigences du client



### FENTES FERMEES

Adaptée pour barres carrées et hexagonales

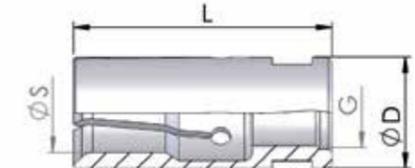


### PROFILS

Article	Registre ø	ø D [mm]	Filetage G	Longueur L [mm]	Diamètre de serrage S min.-max. [mm]
SE 7,5	D 7,5	7,5	M 5 x 0,5	40	2,0 - 6,5
SE 10	D 10	10	M 6 x 0,75	40	2,0 - 8,0
SE 12	D 12	12	M 7 x 0,75	42	3,0 - 11,0
SE 15	D 15	15	M 8 x 1	42	4,0 - 13,0
SE 16	D 16	16	M 8 x 1	42	2,0 - 14,0
SE 18	D 18	18	M 8 x 1	42	12,5 - 16
SE 20	D 20	20	M 10 x 1	59	4,0 - 18,0
SE 22	D 20	20	M 10 x 1	59	4,0 - 20,0
SE 23	D 23	23	M 10 x 1	59	5,0 - 21,0
SE 25	D 25	25	M 10 x 1	59	6,0 - 23,0
SE 27	D 27	27	M 10 x 1	59	8,0 - 25,0
SE 30	D 30	30	M 10 x 1	59	8,0 - 28,0
SE 32	D 32	32	M 25 x 1,5	78	8,0 - 30,0
SE 34	D 34	34	M 25 x 1,5	78	10,0 - 32,0
SE 35	D 35	35	M 25 x 1,5	78	10,0 - 32,0
SE 37	D 37	37	M 25 x 1,5	78	16,0 - 35,0
SE 38	D 38	38	M 25 x 1,5	78	31,0 - 35,0
SE 40	D 40	40	M 25 x 1,5	78	20,0 - 37,0
SE 42	D 42	42	M 25 x 1,5	78	24,0 - 40,0
SE 45	D 45	45	M 25 x 1,5	80	28,0 - 42,0
SE 46	D 46	46	M 25 x 1,5	80	25,0 - 44,0
SE 50	D 50	50	M 25 x 1,5	80	44,0 - 46,0
SE 51	D 51	51	M 25 x 1,5	80	43,0 - 48,0
SE 55	D 55	55	M 25 x 1,5	80	43,0 - 50,0
SE 56	D 56	56	M 25 x 1,5	80	45,0 - 51,0
SE 58	D 58	58	M 25 x 1,5	80	46,0 - 53,0
SE 60	D 60	60	M 25 x 1,5	80	48,0 - 56,0
SE 65	D 65	65	M 25 x 1,5	80	56,0 - 63,0
SE 70	D 70	70	M 25 x 1,5	80	60,0 - 66,0

# PINCES RAVITAILLEUR

en version Cucchi



## OPTIONS



### AJUSTEMENT DE LA FORCE DE SERRAGE

Les forces de serrage peuvent être augmentées ou diminuées selon les exigences du client



### FENTES FERMEES

Adaptée pour barres carrées et hexagonales

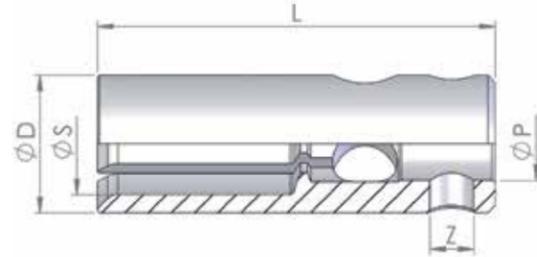


### PROFILS

Article	ø D [mm]	Filetage G	Longueur L [mm]	Diamètre de serrage S min.-max. [mm]
PB 28	28	M 18 x 1,5 L	65	10,0 - 26,0
PB 29	29	M 18 x 1,5 L	65	10,0 - 27,0
PB 30	30	M 18 x 1,5 L	65	10,0 - 28,0
PB 35	35	M 18 x 1,5 L	70	10,0 - 33,0
PB 36	36	M 18 x 1,5 L	70	10,0 - 34,0
PB 38	38	M 25 x 1,5 L	70	10,0 - 36,0
PB 41	41	M 25 x 1,5 L	70	20,0 - 39,0
PB 42	42	M 25 x 1,5 L	70	20,0 - 40,0
PB 60	59	M 30 x 1,5 L	80	20,0 - 51,0

# PINCES RAVITAILLEUR

en version CAV



## OPTIONS



### AJUSTEMENT DE LA FORCE DE SERRAGE

Les forces de serrage peuvent être augmentées ou diminuées selon les exigences du client



### FENTES FERMEES

Adaptée pour barres carrées et hexagonales

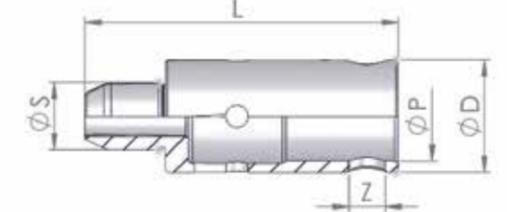


### PROFILS

Article	Registre ø	ø D [mm]	ø P [mm]	ø Z [mm]	Longueur L [mm]	Diamètre de serrage S min.-max. [mm]
CAV 7	7	7	M6x1L		40	1,5 - 5,9
CAV 10	10	10	M6x1L		40	2,0 - 8,5
CAV 12	12	12	M6x1L		40	8,5 - 10,5
CAV 15	15	15	10	6	55	3,0 - 14,0
CAV 17	17	17	10	6	55	14,0 - 16,0
CAV 19	19	19	10	6	55	16,0 - 17,0
CAV 21	21	21	10	6	55	17,0 - 19
CAV 25	25	25	16	8	76	5,0 - 22,0
CAV 32	32	25/32	16	8	76	15,5 - 29,5
CAV34	34	25/34	16	8	76	19,0 - 31,0

# PINCES RAVITAILLEUR INTÉRIEURES

en version SHK



## OPTIONS



### AJUSTEMENT DE LA FORCE DE SERRAGE

Les forces de serrage peuvent être augmentées ou diminuées selon les exigences du client



### VULCANISÉ

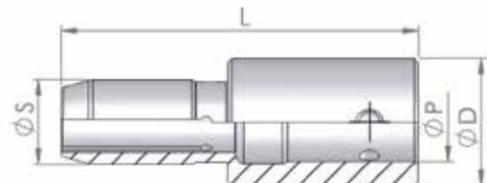
Empêche que l'émulsion / l'huile ne pénètre dans le chargeur

Article	ø D [mm]	ø Z [mm]	ø P [mm]	Longueur L [mm]	Diamètre de serrage S min.-max. [mm]
SI 7 SHKI 7	7		M 5	37	3,5 - 6,0
SI 10 SHKI 10	10	4	7	40	3,5 - 9,0
S 12 SHKI 12	12	4	8	40	3,5 - 11,0
SI 15 SHKI 15	15	6	11	40	3,5 - 14,0
SI 18 SHKI 18	18	6	11	40	5,0 - 17,0
SI 20 SHKI 20	20	8	14	65	5,0 - 19,0
SI 25 SHKI 25	25	8	20	65	5,0 - 24,0
SI 28 - SI 50 SHKI 28 à SHKI 50	28 - 50	8	20	65	

# PINCES RAVITAILLEUR INTÉRIEURES

en version Turbo

► Pour le serrage intérieur dans la transformation de matériaux bruts ou de matériaux massifs percés.



## OPTIONS



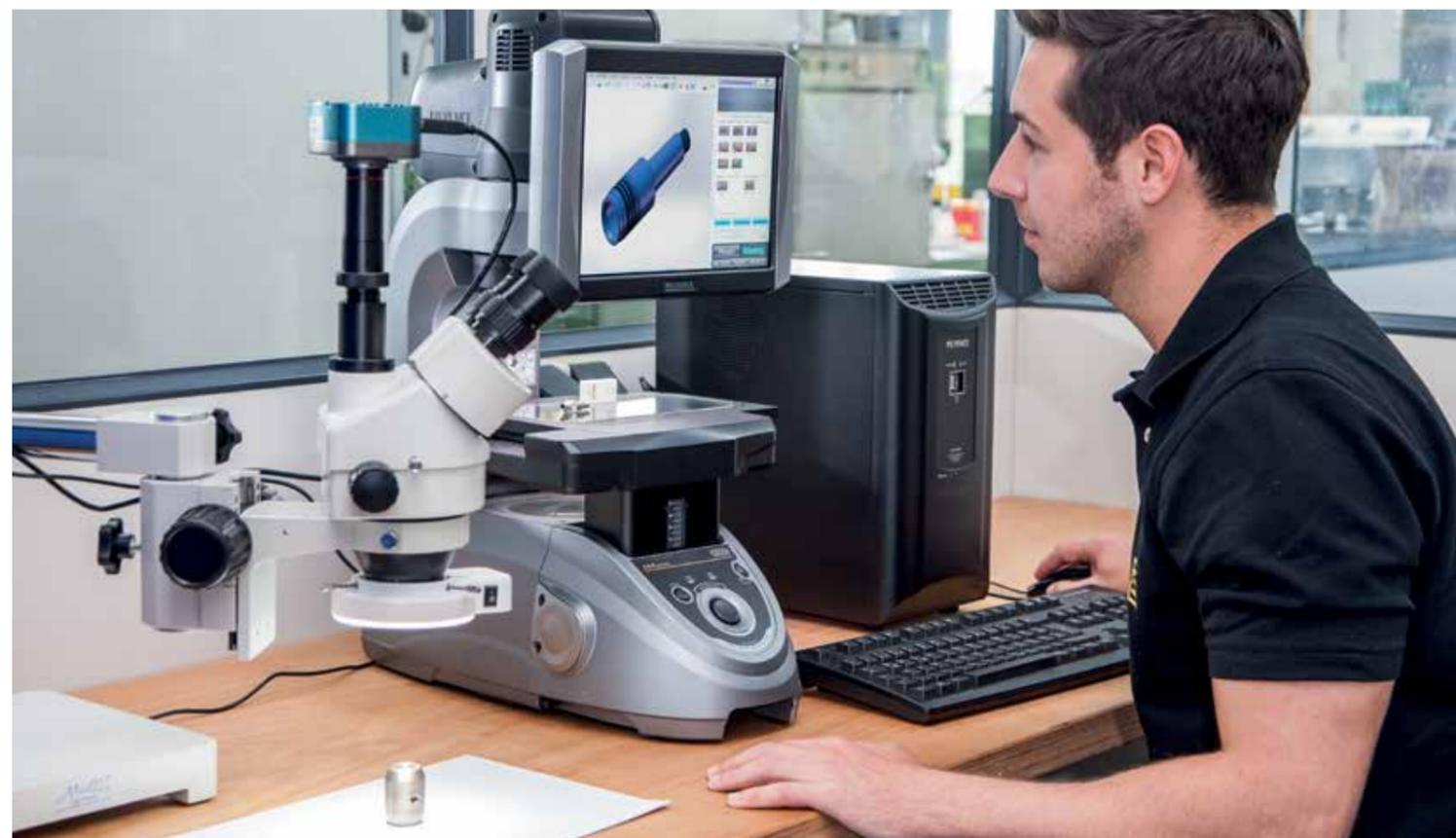
### AJUSTEMENT DE LA FORCE DE SERRAGE

► Les forces de serrage peuvent être augmentées ou diminuées selon les exigences du client



### VULCANISÉ

► Empêche que l'émulsion / l'huile ne pénètre dans le chargeur

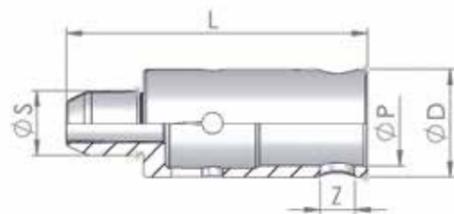


Article	Registre ø	ø D [mm]	ø P [mm]	Longueur L [mm]	Diamètre de serrage S min.-max. [mm]
STI 25 SHTI 25	D 25	25	20 H 7	90	6,0 - 23,0
STI 28 SHTI 28	D 28	28	20 H 7	90	6,0 - 27,0
STI 30 SHTI 30	D 30	30	20 H 7	90	6,0 - 31,0
STI 32 SHTI 32	D 32	32	20 H 7	90	6,0 - 31,0
STI 34 SHTI 34	D 34	34	20 H 7	90	6,0 - 33,0
STI 35 SHTI 35	D 35	35	20 H 7	90	6,0 - 34,0
STI 36 SHTI 36	D 36	36	20 H 7	90	10,0 - 35,0
STI 38 SHTI 38	D 38	38	20 H 7	90	10,0 - 37,0
STI 40 SHTI 40	D 40	40	20 H 7	90	10,0 - 39,0
STI 42 SHTI 42	D 42	42	20 H 7	90	10,0 - 41,0
STI 44 SHTI 44	D 44	44	20 H 7	90	10,0 - 43,0
STI 45 SHTI 45	D 45	45	20 H 7	90	10,0 - 44,0
STI 50 SHTI 50	D 50	50	20 H 7	90	10,0 - 49,0
STI 54 SHTI 54	D 54	54	20 H 7	90	10,0 - 53,0
STI 58 SHTI 58	D 58	58	20 H 7	90	10,0 - 57,0
STI 60 SHTI 60	D 60	60	20 H 7	90	10,0 - 59,0
STI 63 SHTI 63	D 63	63	20 H 7	90	10,0 - 62,0
STI 65 SHTI 65	D 65	65	20 H 7	90	10,0 - 64,0

Article	Registre ø	ø D [mm]	ø P [mm]	Longueur L [mm]	Diamètre de serrage S min.-max. [mm]
STI 70 SHTI 70	D 70	70	20 H 7	90	30,0 - 65,0
STI 75 SHTI 75	D 75	75	20 / 35 H 7	90	30,0 - 70,0
STI 80 SHTI 80	D 80	80	35 H 7	90	30,0 - 75,0
STI 90 SHTI 90	D 90	90	35 H 7	90	40,0 - 85,0
STI 100 SHTI 100	D 100	100	35 H 7	110	40,0 - 95,0

# PINCES RAVITAILLEUR INTÉRIEURES

pour multibroches Index



## OPTIONS



### AJUSTEMENT DE LA FORCE DE SERRAGE

Les forces de serrage peuvent être augmentées ou diminuées selon les exigences du client



### VULCANISÉ

Évite la salissure

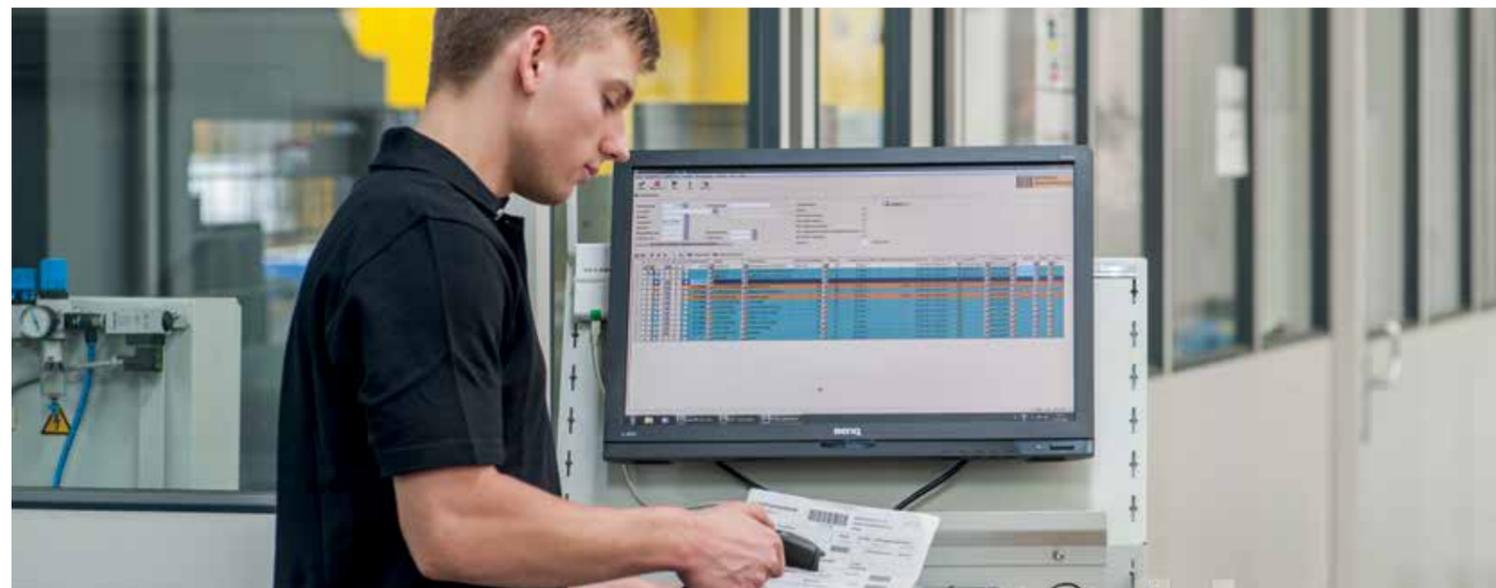
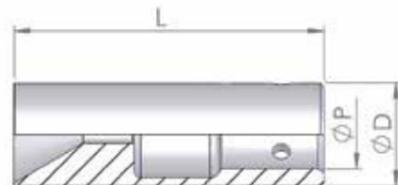
Article	Registre ø		ø D [mm]	ø S [mm]	ø Z [mm]	ø P [mm]	Longueur L [mm]	Machine
S927434.1232	12	Manchon de serrage	10,3	8	4	8 H 7	45	MS 22 / MS 40
SA927435.XX31		Butée	13,0 - 23,0		4		32	
S927535.1231	12	Manchon de serrage	10,3	8	4	8 H 7	45	MS 32
SA927536.XX31		Butée	13,0 - 18,0		4		32	
S927434.1233	12	Manchon de serrage	10,3	8	4	8 H 7	46	MS 22 / MS 32 / MS 40
SA927435.XX32		Butée	13,0 - 23,0		4		26	
S927535.1831	18	Manchon de serrage	16	15	6	11 H 7	45	MS 22 / MS 32 / MS 40
SA927536.XX31		Butée	19,0 - 25,0		6		32	
S927535.1841	18	Manchon de serrage	16	15	6	11 H 7	46,5	MS 22 / MS 32 / MS 40
SA927536.XX41		Butée	19,0 - 25,0		6		26,5	
S927934.1832	18	Manchon de serrage	18	15	6	11 H 7	45	MS 52
SA927975.XX31		Butée	22,0 - 32,0				20	
S927434.2332	23	Manchon de serrage	19	15	8	14 H 7	70	MS 40
SA927435.XX31		Butée	24,0 - 32,0		8		52	
S927434.2333	23	Manchon de serrage	19	15	8	14 H 7	66,5	MS 40
SA927435.XX32		Butée	24,0 - 32,0				46,5	
S927535.2531	25	Manchon de serrage	22	15	8	15 H 7	66,5	MS 32
SA927536.XX31		Butée	26,0 - 36,0				46,5	
S927434.3232	32	Manchon de serrage	27	15	8	20 H 7	70	MS 40
SA927435.XX31		Butée	33,0 - 40,0		8		52	
S927434.3233	32	Manchon de serrage	27	15	8	20 H 7	61	MS 40
SA927435.XX32		Butée	33,0 - 40,0				41	
S927934.3232	32	Manchon de serrage	32	20	8	20 H 7	70	MS 52
SA927975.XX31		Butée	33,0 - 42,0				38	
S927934.4232	42	Manchon de serrage	42	20	8	20 H 7	70	MS 52
SA927975.XX31		Butée	43,0 - 52,0				38	
D18 IMS 52	18		18	15	6	11 H 7	45	
D32 IMS 52	32		32	20	8	20 H 7	70	
D42 IMS 52	42		42	20	8	20 H 7	70	



# PINCES RAVITAILLEUR

## Manchons de centrage VKK

➤ Pour ravitailleur poussé IRCO.



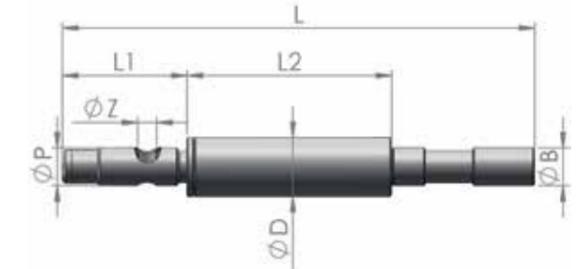
Article	ø D [mm]	ø P [mm]	Longueur L [mm]
VKK 10	10,3	7 H 7	40
VKK 12	12,3	8 H 7	40
VKK 13	13,3	8 H 7	40
VKK 14	14,3	8 H 7	40
VKK 15	15,3	11 H 7	40
VKK 16	16,3	11 H 7	40
VKK 17	17,3	11 H 7	40
VKK 18	18,3	11 H 7	40
VKK 20	20,3	14 H 7	65
VKK 22	22,3	14 H 7	65
VKK 24	24,3	14 H 7	65
VKK 25 L65	25,3	20 H 7	65
VKK 25 L90	25,3	20 H 7	90
VKK 26 L65	26,3	20 H 7	65
VKK 26 L90	26,3	20 H 7	90
VKK 28 L65	28,3	20 H 7	65
VKK 28 L90	28,3	20 H 7	90
VKK 30 L65	30,3	20 H 7	65
VKK 30 L90	30,3	20 H 7	90

Article	ø D [mm]	ø P [mm]	Longueur L [mm]
VKK 32 L65	32,3	20 H 7	65
VKK 32 L90	32,3	20 H 7	90
VKK 34 L65	34,3	20 H 7	65
VKK 34 L90	34,3	20 H 7	90
VKK 35 L65	35,3	20 H 7	65
VKK 35 L90	35,3	20 H 7	90
VKK 36 L65	36,3	20 H 7	65
VKK 36 L90	36,3	20 H 7	90
VKK 38 L65	38,3	20 H 7	65
VKK 38 L90	38,3	20 H 7	90
VKK 40 L65	40,3	20 H 7	65
VKK 40 L90	40,3	20 H 7	90
VKK 41	41,3	20 H 7	90
VKK 42	42,3	20 H 7	90
VKK 44	44,3	20 H 7	90
VKK 45	45,3	20 H 7	90
VKK 46	46,3	20 H 7	90
VKK 50	50,3	20 H 7	90
VKK 51	51,3	20 H 7	90

# EMBOUTS TOURNANTS

## Embout tournant pour ravitailleurs

- » Durée d'utilisation prolongée.
- » Vitesses plus élevées.
- » Absorption accrue des forces axiales.
- » Compatible avec les tous les ravitailleurs.



En raison des vitesses plus élevées, ces produits ont été transformés en série HSL.

Article	Fabricant de la machine	ø D [mm]	ø B [mm]	ø Z [mm]	ø P [mm]	Longueur L1 [mm]	Longueur L2 [mm]	Longueur totale L [mm]
L 10 HSL	FMB, lemca, Irco	10,5	8	4	7	26,5	43,5	100
L 12 HSL	FMB, lemca, Irco	12,5	8	4	8	26,5	43,5	100
L 13 HSL	FMB, lemca, Irco	13,5	8	4	8	26,5	43,5	100
L 15 HSL	FMB, lemca, Irco, Traub	15	12	6	11	26,5	43,5	100
L 18 HSL	FMB, lemca, Irco, Traub	18	12	6	11	26,5	43,5	100
L 20 HSL	FMB, lemca, Irco, Traub	20	17	8	14	39	47	116
L 22 HSL	FMB, lemca, Irco, Traub	22	17	8	14	39	47	116
L 25 HSL	FMB, lemca, Irco, Traub	25	20	8	20	41,5	47,5	119
L 30 HSL	FMB, lemca, Irco, Traub	30	20	8	20	41,5	47,5	119
L 32 HSL	FMB, lemca, Irco, Traub	32	20	8	20	41,5	47,5	119
L 36 HSL	FMB, lemca, Irco, Traub	36	20	8	20	41,5	47,5	119

Embout tournant Schlenker

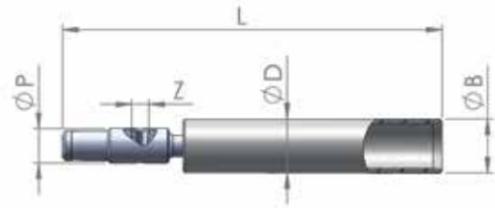
**DANS TOUTES LES DIMENSIONS ET PROFILS!**



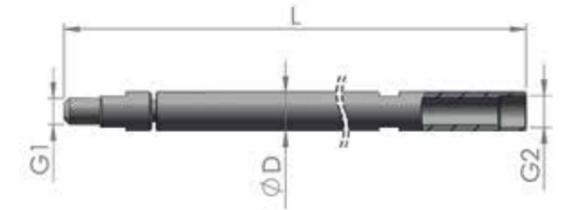
Article	Fabricant de la machine	ø D [mm]	ø G [mm]	ø Z [mm]	ø P [mm]	Longueur totale L [mm]
L12IEMCASIR	lemca	12,5	M 9 x 1 L	4	8	107
L15IEMCASIR	lemca	15	M 12 x 1 L	6	11	127
L18IEMCASIR	lemca	18	M 15 x 1 L	6	11	127
L23IEMCASIR	lemca	23	M 18 x 1 L	8	14	139,5
L24IEMCASIR	lemca	24	M 18 x 1 L	8	14	139,5
L25IEMCASIR	lemca	25	M 22 x 1 L	8	20	146,5
L32IEMCASIR	lemca	32	M 28 x 1 L	8	20	169,5
L36IEMCASIR	lemca	36	M 30 x 1 L	8	20	169,5

# EMBOUS TOURNANTS

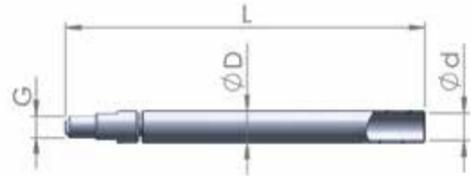
## Embouts tournants pour ravitailleurs



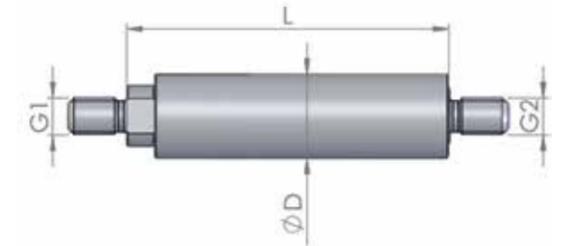
Article	Fabricant de la machine	Ø D [mm]	Ø B [mm]	Ø Z [mm]	Ø P [mm]	Longueur totale L [mm]
L 10 TR D10Traub	Traub	10,5	9	4	7	88
L 12 TR D12Traub	Traub	12,5	11	4	8	88



Article	Fabricant de la machine	Ø D [mm]	Filetage G 1	Filetage G 2	Longueur totale L [mm]
L 7 lemca D7	lemca	7,5	M 5	M 6 x 0,75	139



Article	Fabricant de la machine	Ø d [mm]	Ø D [mm]	Filetage G [mm]	Longueur totale L [mm]
L 5 / D 5	FMB, Traub	4,5	5,5	M 4	82,5
L 7 / D 7	FMB, Traub	6,4	7,5	M 5	83,5



Article	Fabricant de la machine	Ø D [mm]	Filetage G 1	Filetage G 2	Longueur totale L [mm]
L 5.5 ERT ERT 0550	Tornos	5,5	M 3	M 3	54
L 7 ERT ERT 0700	Tornos	7	M 4	M 5	47
L 7.5 ERT ERT 0750	Tornos	7,5	M 4	M 5	47
L 8.5 ERT ERT 0850	Tornos	8,5	M 5	M 5	47
L 10.5 ERT ERT 1050	Tornos	10,5	M 6	M 6	52
L 13.5 ERT ERT 1350	Tornos	13,5	M 6	M 6	52



Article	Fabricant de la machine	Ø D [mm]	Filetage G 1	Filetage G 2	Longueur totale L [mm]
L 5 lemca D5	lemca	5,5	M 4	M 4	90

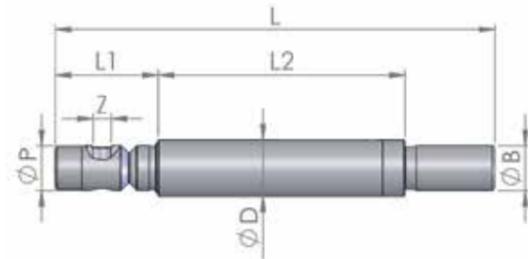
Article	Fabricant de la machine	Ø D [mm]	Filetage G 1	Filetage G 2	Longueur totale L [mm]
L 7 LNS	LNS / Tryton	7	M 5	M 4	63
L 12 LNS	LNS / Tryton	12	M 6	M 6	72

Article	Fabricant de la machine	Ø D [mm]	Filetage G 1	Filetage G 2	Longueur totale L [mm]
L 7 B 84 7 B	Bechler	7	M 5	M 5	84
L 10 B 84 10 B [A]	Bechler	10	M 5	M 5	84
L 10 B 96 10 B [B]	Bechler	10	M 5	M 5	96

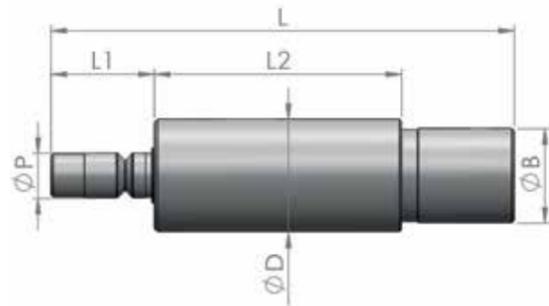
Article	Fabricant de la machine	Ø D [mm]	Filetage G 1	Filetage G 2	Longueur totale L [mm]
5 G	Gauthier	5	M 4	M 4	80
7 G	Gauthier	7	M 5	M 5	86

# EMBOUTS TOURNANTS

## Embouts tournants pour ravitailleurs Turbo



Article	ø P [mm]	ø D [mm]	ø B [mm]	ø Z [mm]	Longueur L1 [mm]	Longueur L2 [mm]	Longueur totale L [mm]
LT 25 / D 25	20	25	20	8	46	110	196
LT 30 / D 30	20	30	25	8	46	110	196
LT 32 / D 32	20	32	25	8	46	110	196
LT 34 / D 34	20	34	30	8	46	110	196
LT 36 / D 36	20	36	30	8	46	110	196



Article	ø P [mm]	ø D [mm]	ø B [mm]	Longueur L1 [mm]	Longueur L2 [mm]	Longueur totale L [mm]
LT 38 / D 38	20	38	30	46	110	196
LT 40 / D 40	20	40	33	46	110	206
LT 42 / D 42	20	42	33	46	110	206
LT 44 / D 44	20	44	33	46	110	206
LT 45 / D 45	20	45	33	46	110	206
LT 50 / D 50	20	50	42	46	110	206
LT 54 / D 54	20	54	42	46	110	206
LT 55 / D 55	20	55	42	46	110	206
LT 58 / D 58	20	58	51	46	110	231
LT 60 / D 60	20	60	51	46	110	231
LT 63 / D 63	20	63	51	46	110	231
LT 65 / D 65	20	65	51	46	110	231
LT 70 / D 70	20	70	51	46	110	231
LT 75 / D 75	20 / 35	75	65	46	110	231
LT 80 / D 80	35	80	65	46	110	231
LT 90 / D 90	35	90	65	46	110	231
LT 100 / D 100	35	100	82	46	110	231

# EMBOUTS TOURNANTS



## Embouts tournants spéciaux en fonction des exigences du client



Nous pouvons réviser tous les embouts tournants.  
 Nous pouvons réaliser tous types d'embouts tournants spéciaux.

## SOLUTIONS CLIENTS



Solutions clients Schlenker

**RIEN N'EST IMPOSSIBLE!**

**Notre secteur de croissance le plus important est constitué par les solutions produit développées spécifiquement pour nos clients.**





Prestations de service Schlenker

**EXPÉRIMENTEZ NOTRE SERVICE!**



## PRESTATIONS DE SERVICE

### Formations

Un savoir-faire adapté permet d'obtenir des gains de productivité précieux même dans la technologie de serrage.

En tant que spécialiste dans le domaine de la technologie de serrage, Schlenker vous propose des programmes de formation dont les points importants sont toujours conçus de façon individuelle en fonction de vos applications spécifiques. Vous tirez ainsi les meilleurs bénéfices possibles des formations et vous permet d'être informé des technologies les plus récentes.

Si vous souhaitez en savoir plus sur ces formations spécifiques aux entreprises, n'hésitez pas à nous appeler.

Vous pouvez également volontiers demander directement une offre de formation sans obligation. Indiquez-nous simplement le nombre de participants et nous vous soumettrons notre offre dans un délai de quelques jours.

- » Formations spécifiques aux entreprises pour une transmission optimale du savoir-faire.
- » Ouverture de nouveaux potentiels de productivité.
- » Réalisation directe dans votre entreprise sans perte de temps de déplacement.

### Solutions spécifiques

Les exigences du marché s'intensifient en permanence. La pression des coûts par la concurrence globale exige une efficacité accrue dans les moindres détails du processus de fabrication de la part des fabricants de pièces de précision.

Les solutions individuelles de Schlenker vous offrent une avance notable en termes de productivité et de durée de vie pour les outils de serrage.

N'hésitez pas à nous consulter pour vos demandes spéciales: nous sommes les spécialistes des solutions sur mesure de grande qualité dans des délais très courts.

- » Les solutions spécifiques sur mesure sont notre compétence majeure.
- » Accroissement significatif de la productivité et de la durée de vie.
- » Amélioration de la compétitivité.

### Ingénierie

Outre les solutions spécifiques en termes d'outils de serrage, nous développons également des solutions adaptées à vos besoins, même si ce produit n'existe pas encore sur le marché. Pour cela, nous disposons de techniciens expérimentés et de notre propre équipe de conception travaillant avec les technologies les plus modernes. Nous analysons vos exigences, définissons un cahier des charges et un calendrier et réalisons tout en interne, jusqu'à la fabrication du prototype et la production en série si vous le souhaitez. Profitez simplement de notre développement!

- » Ingénierie de solutions spécifiques.
- » Offre de prestation complète réalisée en interne.
- » Grande expérience et compétence.



Retrouvez nos conditions générales sur notre site Internet.





## Représentant exclusif FRANCE

Schlenker Spannwerkzeuge  
Inge & Josef Meißner GmbH & Co. KG

In der Lache 20  
D-78056 VS-Schwenningen

Téléphone +49 (0) 77 20/ 99 44-0  
Téléfax +49 (0) 77 20/ 99 44-27

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

SPIDI ROLLIER

265 rue de la grange  
74950 SCIONZIER

Téléphone 04 50 98 02 09  
Téléfax 04 50 96 28 28

spidirollier@spidi-rollier.com  
www.spidi-rollier.com

MADE  
IN  
GERMANY