



Schlenker
SPANNWERKZEUGE



PENSEZ DIFFÉREMMENT
CRÉER DES INNOVATIONS



L'ENTREPRISE

DEPUIS 1952

Depuis plus de 70 ans, Schlenker Spannwerkzeuge GmbH & Co. KG consacre toute sa passion et son savoir-faire à la production d'outils de serrage de haute qualité.

Au début, l'entreprise se concentrait sur la fabrication de pinces pour tours manuels et CNC. Lorsque Josef Meißner a repris l'entreprise en 1986. Il a développé les premières pinces d'embarreurs en étroite collaboration avec les fabricants d'embarreurs. Après l'arrivée sur le marché des premiers tours à poupée mobile, l'entreprise a élargi sa gamme de produits avec les canons de guidage. Ces produits sont toujours essentiels pour l'entreprise aujourd'hui.

Peu impressionné par les premières délocalisations de la production d'entreprises allemandes à l'étranger, Schlenker est toujours restée fidèle à ses racines et a continué à produire sur son site d'origine à Villingen-Schwenningen.

Britta Hoffmann perpétue cette tradition depuis 2008 en tant que directrice générale de la deuxième génération. L'entreprise familiale (la société) est hautement considérée sur le marché comme un leader technologique pour les outils de serrage et développe continuellement ses activités avec des solutions de produits innovantes et spécifiques aux clients.

Ce succès est porté par les plus de 100 employés hautement qualifiés et passionnés de l'entreprise, qui forment le cœur de Schlenker.

« Pensez différemment, créez des innovations »
Toujours à la pointe pour vous apporter une valeur ajoutée.

Britta Hoffmann
CEO



QUI SOMMES NOUS ?

NOUS PRODUISONS TOUT NOUS-MÊMES À 100% !

Depuis sa création en 1952 par Hans Schlenker, la société Schlenker s'est entièrement spécialisée dans la fabrication d'outils de serrage de haute qualité.

Les clients qui choisissent de collaborer avec Schlenker peuvent compter sur un partenaire fiable et apporteur de solution.



100% D'IMPLICATION DANS LA FABRICATION

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



COMPETENCES OEM

Partenariat. Pointe de la technologie. Confiance absolue.



QUALITÉ EXCELLENTE

Performance. sécurité. Aucun compromis.



PROXIMITÉ AVEC LE CLIENT

Concertation étroite. Solution rapide. Force d'innovation



SOLUTIONS INDIVIDUELLES

Spécifiques au client. Parfaitement définies. Performance maximum.



BIENVENUE DANS L'ÉQUIPE

Nous nous réjouissons de vous accueillir en tant que partenaire.



DURABILITÉ

Responsable. Numérisation. Economie de ressources

LES DOMAINES D'APPLICATION VARIÉS DE NOS SOLUTIONS PRODUITS !



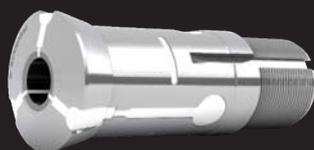
PINCES DE CONTE-BROCHE



CANON DE GUIDAGE RÉGLABLE



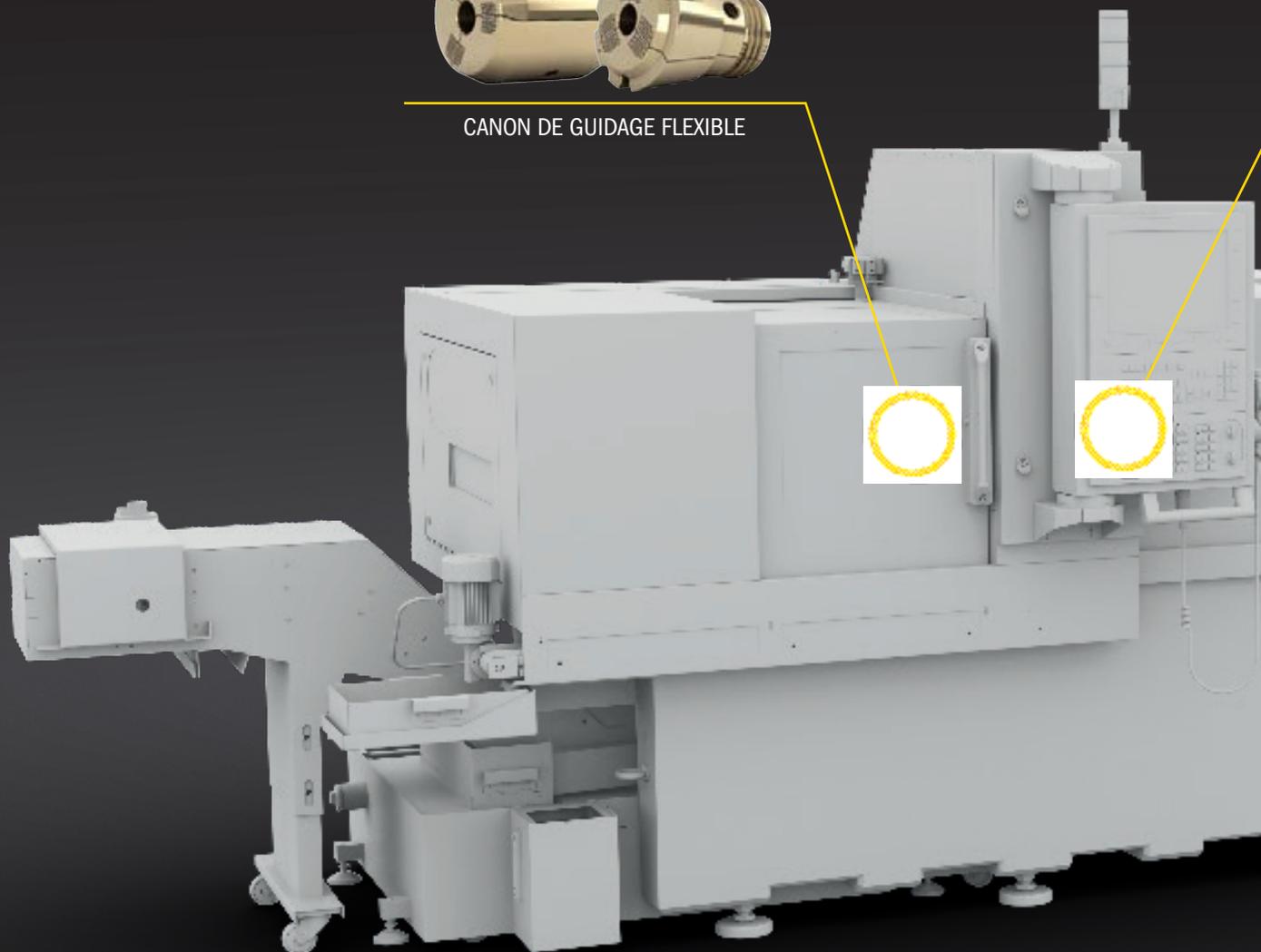
PINCES LONG NEZ DE CONTRE-BROCHE



CANON DE GUIDAGE PROGRAMMABLE



CANON DE GUIDAGE FLEXIBLE





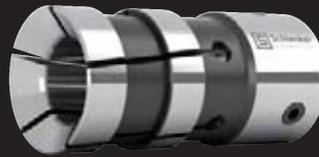
PINCES D'EMBARREUR VISSÉES OU GOUPILLÉES



EMBOUTS TOURNANTS



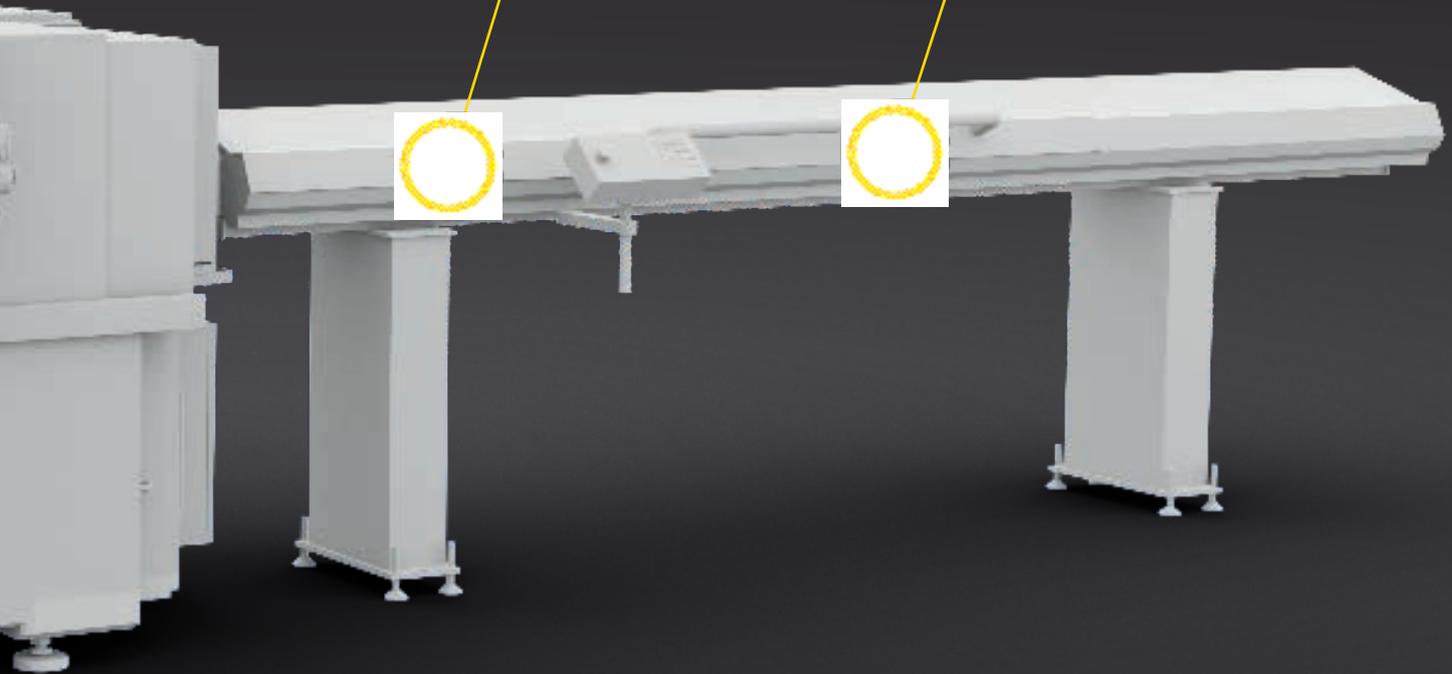
PINCES DE BROCHE PRINCIPALE



PINCES D'EMBARREUR TURBO



EMBOUTS TOURNANTS TURBO



PRÉSENTATION DES SOLUTIONS PRODUITS MULTI-BROCHES



BUTÉE



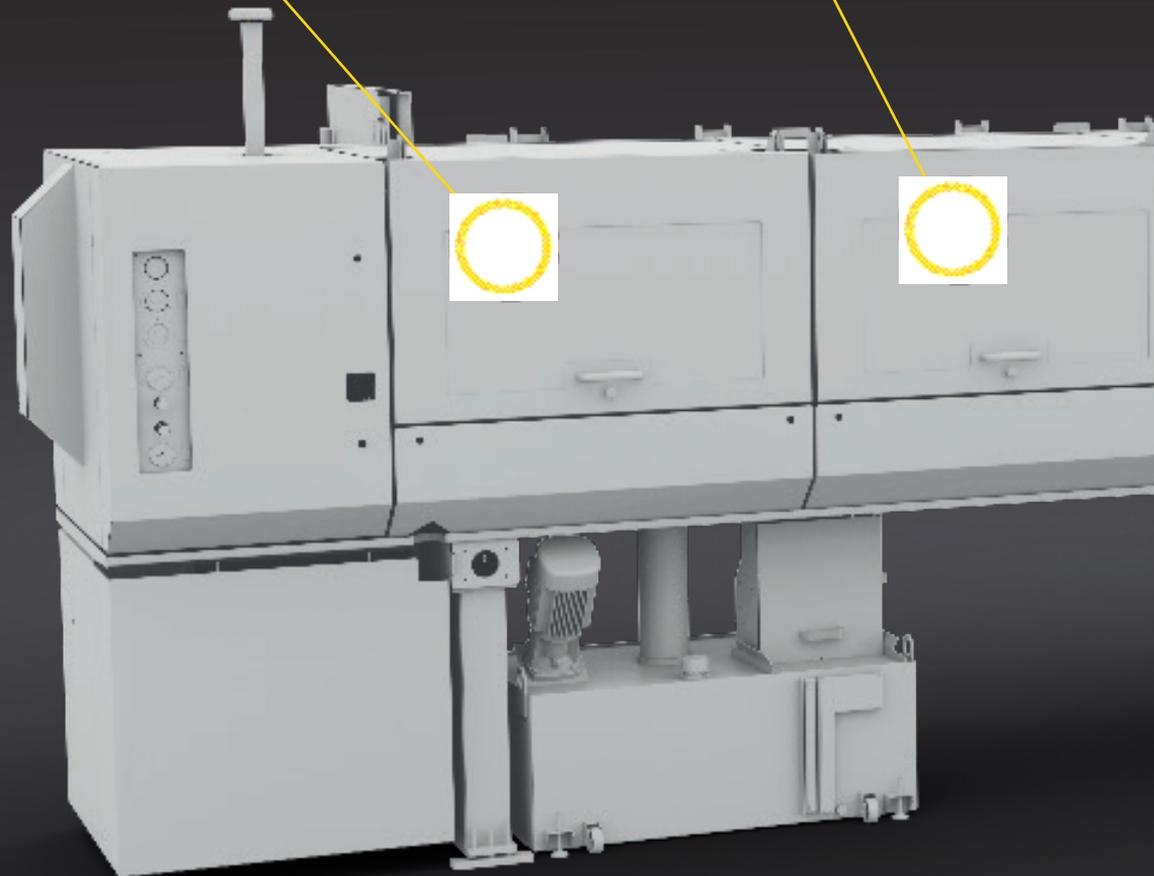
PINCES À SERRAGE INTÉRIEUR POUR EMBARREUR INDEX MS



EMBOUS TOURNANTS IEMCA



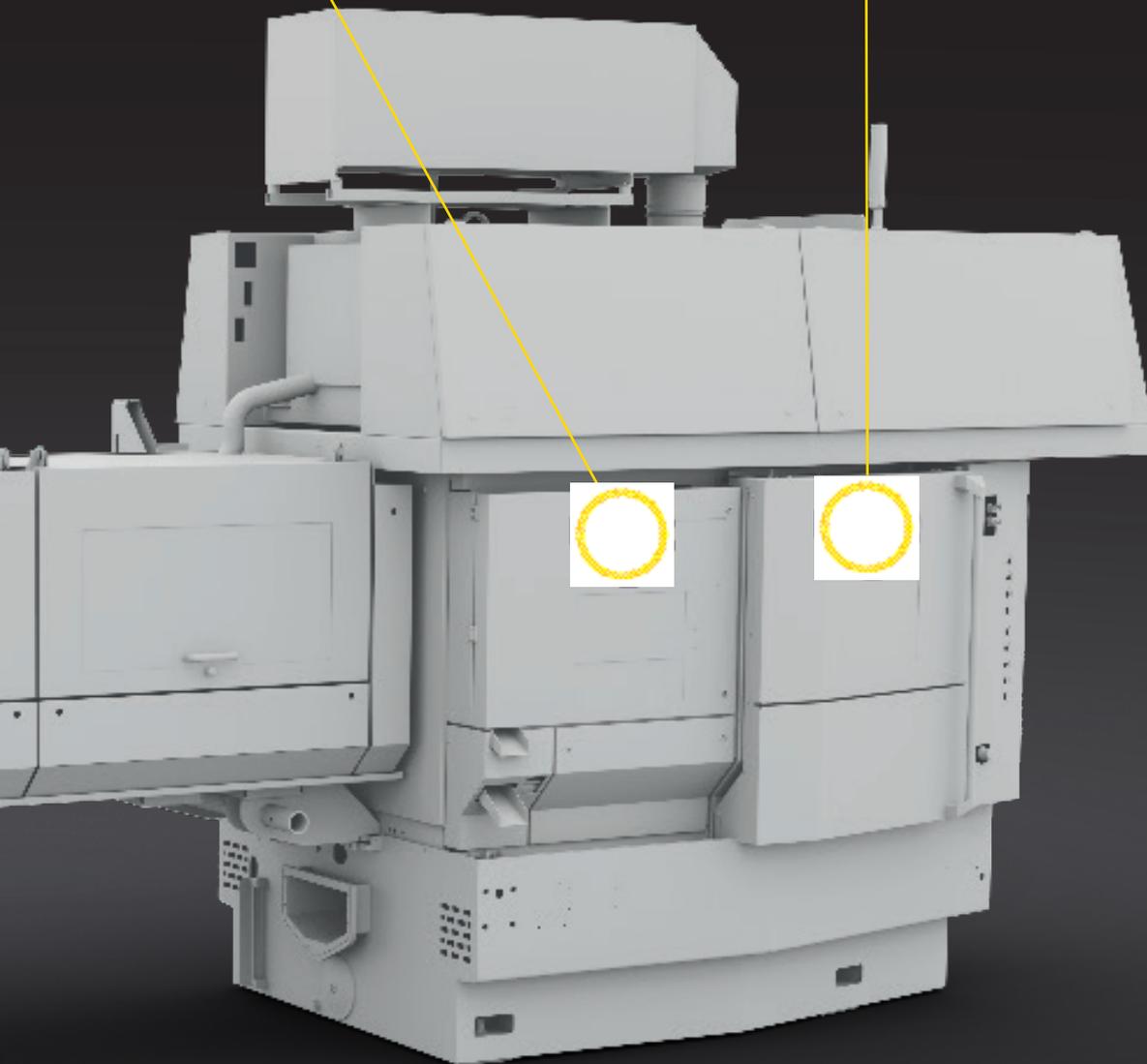
PINCES D'EMBARREUR GOUPILLÉES



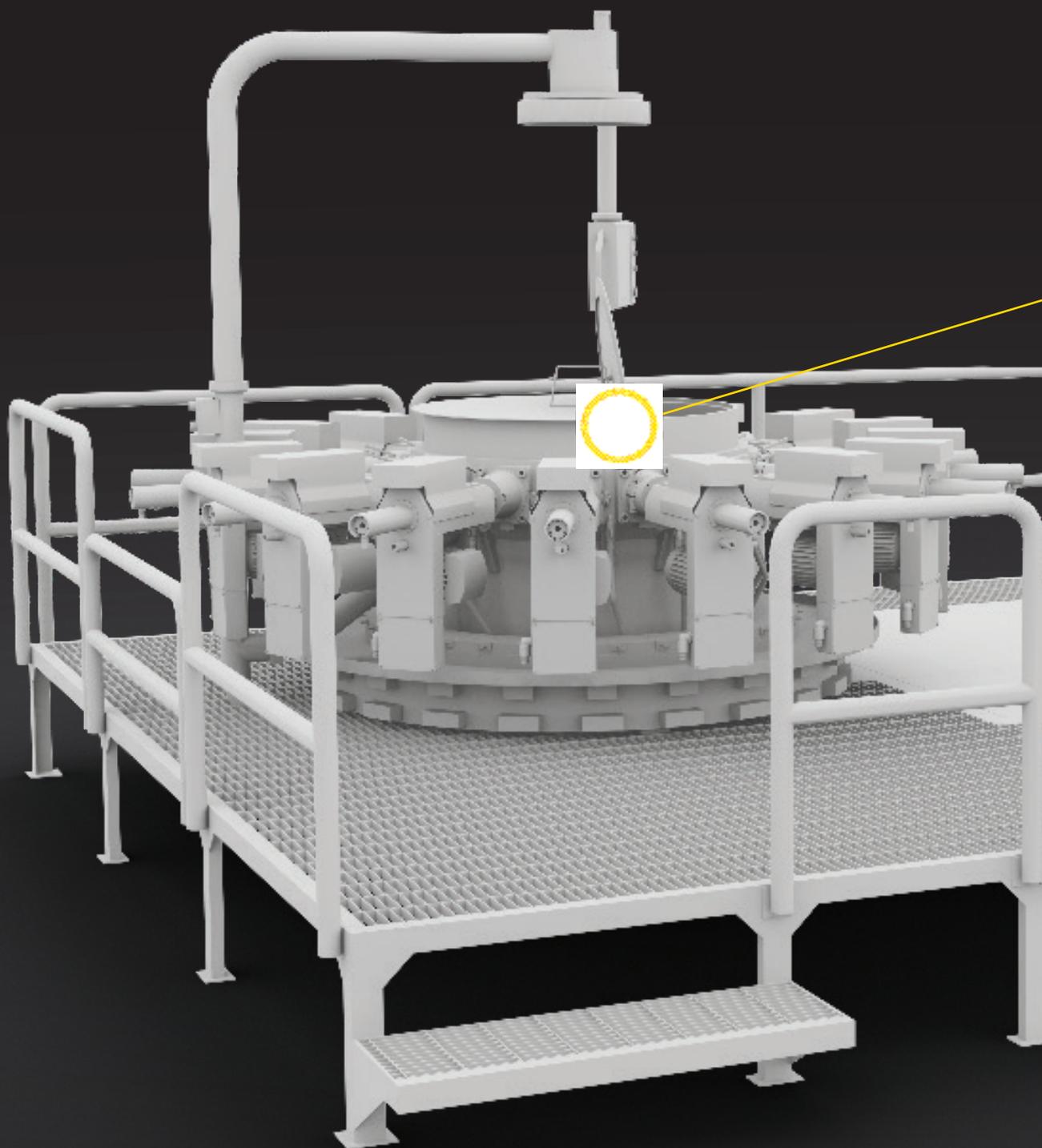


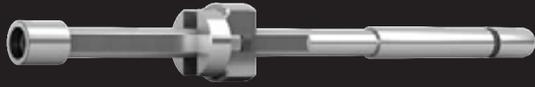
PINCES DE BROCHES POUR MULTI-BROCHES

PINCES DE CONTRE BROCHES POUR MULTI-BROCHES



PRÉSENTATION DES SOLUTIONS PRODUITS MACHINES TRANSFERTS





EJECTEUR



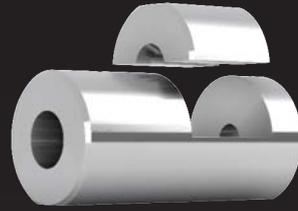
PINCES POUR HYDROMAT



TUBES INVERSÉS



DOUILLES DE RÉDUCTION POUR HYDROMAT



TUBES DE SERRAGE



PENSEZ DIFFEREMMENT

CRÉER DES INNOVATIONS



PINCES

01

CANONS DE GUIDAGES

02

PINCES D'EMBARREUR

03

EMBOUS TOURNANTS

04

AUTRES SOLUTIONS

05



Pinces nez standard	14
Pinces long nez	26
Pinces grandes ouvertures	36
HYDROMAT/ pinces machines transferts	38
Pinces type F spéciales sur plan	44
Pinces types W & B spéciales sur plan	52
Pinces long nez types W & B spéciales sur plan	60
Pinces multi-broches	68
Pinces de contre broche pour multi-broches	76
Pinces synchrones pour INDEX /TRAUB	78
Serrage par l'intérieur	80
Pinces et canons d'alignement	82
Pinces ER	92

PINCES DE SERRAGE



Découvrez nos produits dans une vue à 360° avec des détails intérieurs – uniquement sur notre site Web !

www.schlenker-spannwerkzeuge.de/en

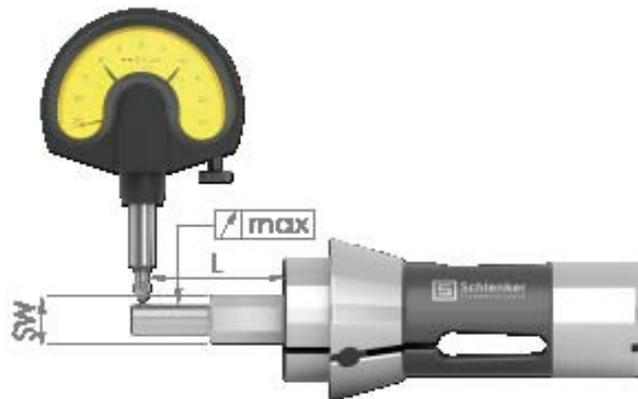
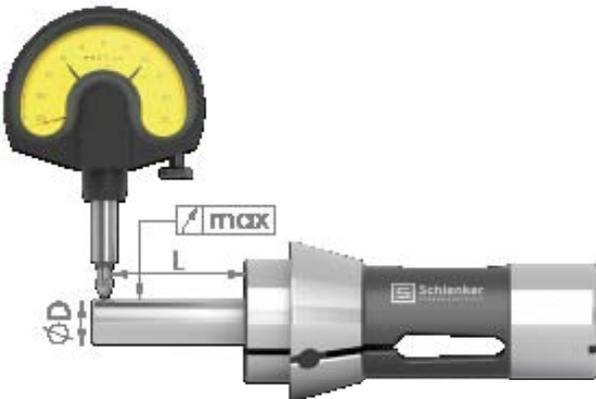


UTILISATION DE PINCES DE SERRAGE

Les pinces de serrage sont utilisées dans la broche principale et la contre broche. Les pinces peuvent être installées dans différents types de machines, telles que les machines de tournage, les tours automatiques à poupées mobiles, les machines multibroches, les tours conventionnels, les tours à cames et dans les machines spéciales.

La pince est serrée via une douille de serrage, qui presse la pince dans la direction axiale contre l'écrou du mandrin.

TOLÉRANCE DE CONCENTRICITÉ



DIAMÈTRE

ØD		L	Schlenker norm	
from	to		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	
from	to			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

OPTIONS PINCES

- CONCEPTION DE SURFACES DE SERRAGE
- FORMES
- FENTES SPÉCIALES
- RÉDUCTION DE L'USURE
- POSITIONNEMENT
- VERSION SUPPLÉMENTAIRE
- AVEC INSERTS

CONCEPTIONS DE SURFACES DE SERRAGE



LISSE

- Principalement utilisées sur la contre-broche
- Pincés jusqu'à $\varnothing 5,9$ mm lisse standard, pince type E177 et plus grande jusqu'à $\varnothing 8,9$ mm lisse standard



RAINURÉE - STANDARD

- Pince standard
- Principalement utilisées sur la broche principale
- Pincés à partir de $\varnothing 6,0$ mm rainurées en standard, type de pince E177 et plus à partir de $\varnothing 9,0$ mm rainurées en standard



RAINURES AXIALES ET RADIALES

- Force de serrage plus élevée par rapport à la pince standard rainurée grâce aux rainures axiales supplémentaires



REVÊTEMENT CARBURE

- Revêtement carbure possible pour toutes les formes
- Maintient de la pièce supérieure à celui d'une pince standard
- Force de serrage plus élevée
- Possibilité de revêtir a nouveau



SUPERGRIP

- Force de serrage plus élevée avec la même pression de serrage dans la machine grâce à des rainures axiales et radiales très rapprochées



LONGUEUR DE SERRAGE ÉTENDUE

- Peut être utilisée pour les pièces longues avec plusieurs rainures
- surface de contact plus élevée, donc plus de force pour serrer
- Serrage plus stable pour les pièces longues



LONGUEUR DE SERRAGE RACCOURCIE

- Application pour les pièces dont la partie derrière le diamètre de serrage ne doit pas être endommagée
- Utilisée pour les pièces courtes afin que l'éjecteur puisse être rapproché du diamètre de serrage

PINCES DE FORME



PETITS DIAMETRES D'ALESAGES

- Disponible de $\varnothing 0,2$ à $0,99$ mm



CARRÉ

- Les pinces carrées sont fournies à partir du carré de 8x8 rainurées en standard et en lisses pour les carrés inférieurs
- Les pinces de type E177 et plus grandes sont disponibles à partir du carré de 10x10 rainurées en standard et en lisses pour les carrés inférieurs



HEXAGONE

- Les pinces Hexagonales sont fournies à partir de SW8 rainurées en standard et en lisses pour les dimensions inférieures
- Les pinces de type E177 et plus grandes sont disponibles à partir de SW10 rainurés en standard



PROFILS SPÉCIAUX

- Différents profilés peuvent être réalisés par enfonçage ou par électroérosion à fil
- Les profilés peuvent être adaptés individuellement à la pièce

	<p>EXCENTRIQUE</p> <ul style="list-style-type: none"> · L'alésage excentrique peut être érodé individuellement en fonction de l'application · Un trou traversant ou un trou borgne est possible
	<p>PROFILS SPÉCIAUX</p> <ul style="list-style-type: none"> · Les contours complexes peuvent être réalisés par fraisage dur, tournage dur et meulage · Possible avec les plus petits diamètres à partir de 0,2 mm
	<p>ÉTAGÉE</p> <ul style="list-style-type: none"> · Les étages conviennent au serrage simultané de plusieurs diamètres d'une pièce · Très haute précision car les deux étages sont rectifiés en une seule étape
	<p>CONIQUE INTERNE</p> <ul style="list-style-type: none"> · Pour la préhension des pièces coniques · L'angle de serrage est précisément adapté à la pièce

CONCEPTIONS DE FENTES

	<p>S-FENTES</p> <ul style="list-style-type: none"> · Force de serrage élevée et constante · Serrage doux sur le matériau · Alternativement utilisable pour le matériau de profil (serrage d'angle) · Empêche l'entrée de copeaux d'usinage, car la pince se ferme presque complètement · Facile à nettoyer après utilisation
	<p>L-FENTES</p> <ul style="list-style-type: none"> · Force de serrage élevée et constante · Serrage doux sur le matériau · Alternativement utilisable pour le matériau de profil (serrage d'angle) · Empêche l'entrée de copeaux d'usinage, car la pince se ferme presque complètement · Facile à nettoyer après utilisation · Idéal pour des serrages courts



W-FENTES

- Force de serrage élevée et constante
- Serrage doux sur les matériaux
- Alternativement utilisable pour les matériaux de profil (serrage d'angle)
- Empêche l'entrée de copeaux d'usinage, car la pince se ferme presque complètement
- Facile à nettoyer après utilisation



Z-FENTES

- Force de serrage élevée et constante
- Serrage doux sur les matériaux
- Alternativement utilisable pour les matériaux de profil (serrage d'angle)
- Empêche l'entrée de copeaux d'usinage, car la pince se ferme presque complètement
- Facile à nettoyer après utilisation



FENTES FINES

- Serrage plus doux sur les matériaux
- Empêche l'entrée de copeaux d'usinage, car la pince se ferme presque complètement
- Recommandé pour les petites tailles d'alésage

RÉDUCTION DE L'USURE



MORS EN CARBURE

- Haute résistance à l'usure
- Empêche les marques de pression sur la pièce
- Durée de vie plus longue



REVETEMENT B.L

- Surface lisse
- Moins de marques de serrage sur les matériaux
- Particulièrement adapté aux matériaux ayant de mauvaises propriétés de glissement
- Empêche le grippage du matériau dans la pince



REVÊTEMENT BLEU PREMIUM

- Alternative économique aux pinces avec mors en carbure
- Haute résistance à l'usure
- Peut également être utilisé pour des formes spéciales
- Sont complètement revêtus sur les surfaces fonctionnelles comme le cône et le corps donc plus durables

POSITIONNEMENT



RAINURE SUR LE CÔNE

- La fente est placée dans le cône de la pince
- Utilisé pour positionner la pince dans la machine pour des formes spéciales ainsi que carrées et hexagonales



RAINURE SUR LE CORPS

- La fente est placée sur le corps de la pince
- Utilisée pour positionner la pince dans la machine pour des formes spéciales, carrées et hexagonales



RAINURE SUR LA FACE AVANT

- La fente est placée dans la surface avant de la pince
- Utilisé pour positionner la pince dans la machine pour des formes spéciales, carrées et hexagonales



SURFACE D'ALIGNEMENT

- La surface d'alignement sur la pince est utilisée pour positionner des profils complexes et des contours spéciaux
- N'est productible qu'en combinaison avec une fente

PINCES DE DÉPANNAGE



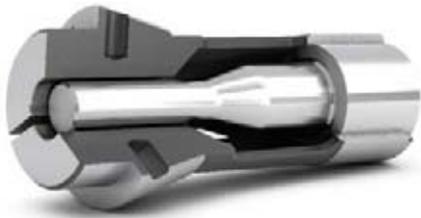
PINCE DE DÉPANNAGE NON TREMPÉE

- Le diamètre de serrage peut être effectué par l'utilisateur lui-même
- Utilisé pour la production de prototypes, d'échantillons et de productions ponctuelles



PINCE DE DÉPANNAGE TREMPÉE

- Trempée, fendue et élargie
- La tête est trempée afin que l'alésage de serrage puisse toujours être effectué par l'utilisateur lui-même
- Convient pour le serrage de pièces dans la production en petite à moyenne série



BUTÉE INTERIEUR

- Convient au chargement manuel de la machine à une certaine longueur
- Empêche le déplacement de la pièce à cause de forces axiales élevées
- Utilisé pour stabiliser la pièce lorsque la longueur de serrage est trop courte



GUIDE ARRIERE

- Inséré dans les pinces principales
- Principalement utilisé pour les petits diamètres
- Minimise les vibrations car le matériau de la barre est supporté sur toute sa longueur



CANON

- Inséré dans les pinces principales
- Une alternative à l'aide à l'insert
- Principalement utilisé pour les petits et moyens diamètres
- Absorbe les vibrations du matériau de la barre, le soutient à l'arrière et le maintient aligné axialement



GUIDE DE PRECISION

- Inséré dans des pinces contre-broche
- Minimise les vibrations car le matériau de la barre est soutenu sur toute sa longueur et le maintien aligné axialement
- L'éjection est rendue possible de manière sûre pour le processus



ÉJECTEUR & REFROIDISSEMENT INTERNE

- Éjection mécanique des pièces
- Si nécessaire, un refroidissement interne des composants peut être intégré
- Pour rincer la surface de serrage
- Changement simple de l'éjecteur dans un type de pince possible



UP VERSION

- Haute précision



UUP VERSION

- Ultra précis



VULCANISATION

- Empêche l'entrée de copeaux d'usinage
- Toute la zone de fente peut être vulcanisée
- Reconditionnement possible
- Non utilisable avec un rinçage à haute pression dans la machine

MORS RAJOUTÉS



PEEK / MORS EN PLASTIQUE

- Empêche les marques de pression sur la pièce
- Les mors sont remplaçables lorsqu'ils sont abimés
- Idéal pour les matériaux sensibles aux rayures, ainsi que pour une préhension douce



MORS EN ALUMINIUM

- Empêche les marques de pression sur la pièce
- Les mors sont remplaçables lorsqu'ils sont abimés
- Idéal pour les matériaux sensibles aux rayures, ainsi que pour une préhension douce



MORS EN LAITON

- Empêche les marques de pression sur la pièce
- Les mors sont remplaçables lorsqu'ils sont abimés
- Idéal pour les matériaux sensibles aux rayures, ainsi que pour une préhension douce



MORS EN BRONZE

- Empêche les marques de pression sur la pièce
- Les mors sont remplaçables lorsqu'ils sont abimés
- Idéal pour les matériaux sensibles aux rayures, ainsi que pour une préhension douce



MORS EN PERMAGLIS

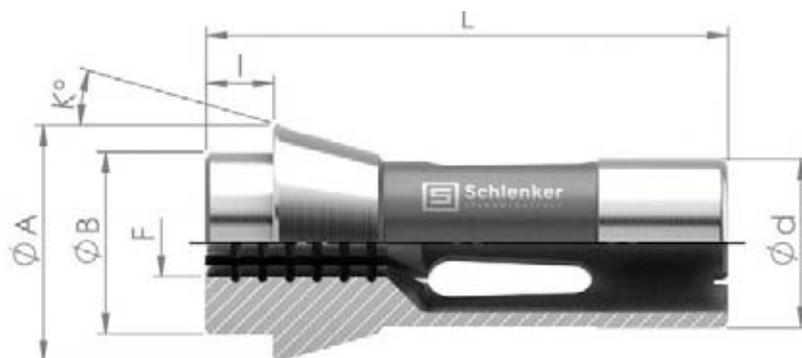
- Empêche les marques de pression sur la pièce
- Les mors sont remplaçables lorsqu'ils sont abimés
- Idéal pour les matériaux sensibles aux rayures, ainsi que pour une préhension douce



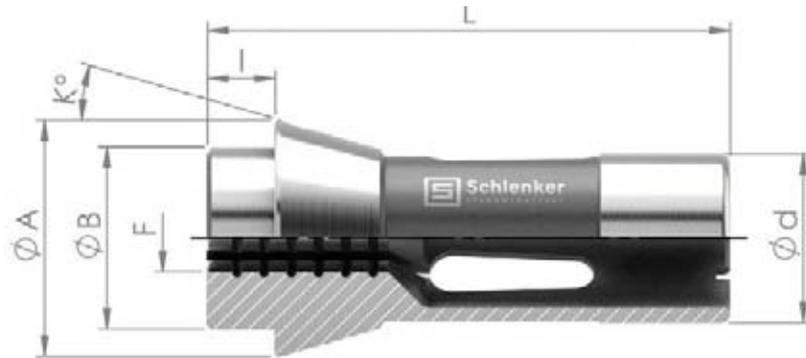
MORS POUR AUTO-ROTATION

- Le diamètre de serrage peut être réglé par l'utilisateur lui-même
- Les mors sont remplaçables lorsqu'ils sont abimés
- Idéal pour les matériaux sensibles aux rayures, ainsi que pour une préhension douce

PINCE DE SERRAGE

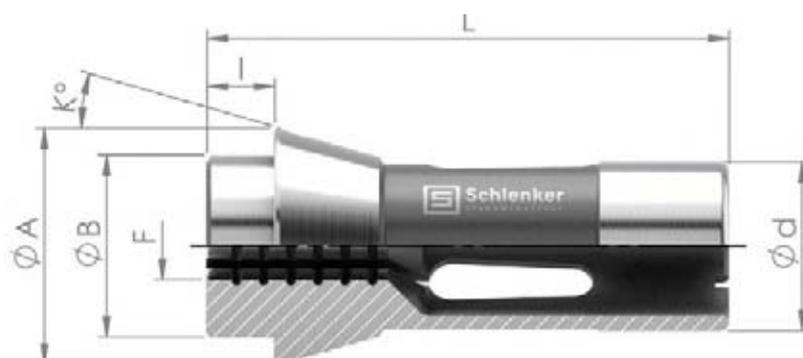


Article	Ø d [mm]	Ø A [mm]	Ø B [mm]	l [mm]	L [mm]	K [degree]	F min. - max. [mm]		
							●	■	⬡
E101 F8-577 TF8	8	12	8	4.5	42	16	0.5 - 5.0	1.0 - 3.5	1.0 - 4.5
E109 F10 TF10	10	16	10	5.5	47.5	20	0.5 - 7.0	1.0 - 5.0	1.0 - 6.5
E112	11	19	12	6	41	22	0.5 - 7.0	1.0 - 5.0	1.0 - 6.5
E116 F13	13	19	13	6	64	16	0.5 - 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



Article	Ø d [mm]	Ø A [mm]	Ø B [mm]	I [mm]	L [mm]	K [degree]	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
O166	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

PINCE DE SERRAGE



Article	Ø d [mm]	Ø A [mm]	Ø B [mm]	l [mm]	L [mm]	K [degree]	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 - short 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	PR	PR	PR

LES DIMENSIONS NON RÉPERTORIÉES SONT DISPONIBLES SUR DEMANDE.

SERRAGE EFFICACE

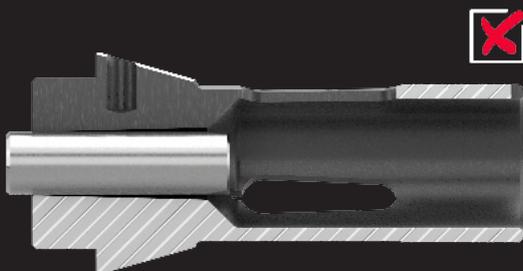
FACILEMENT EXPLIQUÉ

Avec les exemples suivants, nous aimerions vous expliquer comment obtenir des résultats de serrage optimaux et ce qui doit être évité lors du serrage des pièces.



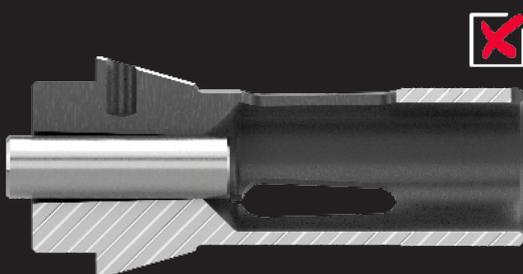
Visualisation d'une pince de forme et cylindrique

Si vous souhaitez serrer par exemple une pièce avec $\varnothing 10,0$ mm, vous devez utiliser une pince avec $\varnothing 10,0$ mm afin que la pièce puisse être serrée et cylindrique comme indiqué dans notre illustration.



Visualisation d'un collier de serrage ponctuel dans la zone avant de la surface de serrage

Dans le cas où votre pièce a un diamètre inférieur à celui de la pince, comme dans notre exemple $\varnothing 9,9$ mm, un serrage ponctuel de l'anneau se produit dans la zone avant de la surface de serrage. Cela signifie que l'ajustement de la forme et le serrage cylindrique ne sont pas possibles. Les conséquences qui en résulteraient seraient des incertitudes de processus, des erreurs de sortie, des pièces qui se mettent en travers ou des variations dans la longueur de votre pièce.



Visualisation d'un collier de serrage ponctuel dans la zone arrière de la surface de serrage

Si la pièce a un $\varnothing 10,1$ mm, la pince ne peut pas se fermer dans sa géométrie initiale. Il en résulte un serrage ponctuel de l'anneau dans la zone arrière de la surface de serrage. Les conséquences seraient également des incertitudes de processus, des erreurs de sortie, des pièces qui se mettent en travers ou des variations dans la longueur de la pièce. De plus, un serrage incorrect peut endommager la pince ou la pièce.

PINCES A LONG NEZ



Découvrez nos produits dans une vue à 360° avec des détails intérieurs – uniquement sur notre site Web !

www.schlenker-spannwerkzeuge.de/en



UTILISATION DE PINCES À LONG NEZ

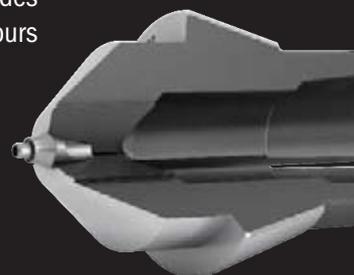
Les pinces à nez longs sont utilisées dans la contre-broche pour saisir la pièce. Pour éviter que les pinces de nez longs ne se cassent lors d'un serrage à pièces courtes, elles sont fournies avec une zone de ressort renforcée.

PINCES À PROFILS ET CONTOURS TRIDIMENSIONNELS

Grâce à notre production 100% interne, nous sommes en mesure de fabriquer des pinces avec des contours complexes par fraisage dur, tournage dur et meulage, tandis que des profils complexes peuvent également être réalisés en utilisant nos capacités d'enfonçage et d'électroérosion à fil qui nous permettent par exemple de produire des pinces pour la fabrication facile et efficace d'implants dentaires (piliers) avec des contours tridimensionnels.



Pince pour implants dentaires avec profil 3D



Pièce à usiner e.g. pilier

OPTIONS DE PINCE À LONG NEZ

- CONCEPTIONS DE SURFACES DE SERRAGE
- FORMES
- CONCEPTIONS DE FORMES DE FENTES
- RÉDUCTION DE L'USURE
- POSITIONNEMENT
- VERSIONS SUPPLÉMENTAIRES
- MORS INTÉGRÉS

CONCEPTIONS DE SURFACES DE SERRAGE



LISSE - STANDARD

- Pince longue standard
- Principalement utilisé sur la contre-broche



RAINURÉ

- Principalement utilisé sur la contre-broche
- Avec rainures supplémentaires



REVÊTEMENT EN CARBURE

- Revêtement en carbure possible pour toutes les formes
- Coefficient de frottement supérieur à celui d'une pince standard
- Force de serrage plus élevée
- Le revêtement peut être redéposé en cas d'usure



LONGUEUR DE SERRAGE ÉTENDUE

- Peut être utilisé pour les pièces longues avec plusieurs rainures
- Enroulement plus élevé au périmètre de la pièce, donc plus de force à serrer
- Serrage plus stable pour les pièces longues



LONGUEUR DE SERRAGE RACCOURCIE

- Application pour les pièces dont la géométrie derrière le diamètre de serrage ne doit pas être endommagée
- Utilisé pour les pièces courtes afin que l'éjecteur puisse être rapproché du diamètre de serrage

FORMES



PETITES TAILLES

- Disponible de $\varnothing 0,2$ à $0,99$ mm



CARRÉ

- Convient pour le serrage du matériau carré



HEXAGONE

- Convient pour le serrage du matériau hexagonal



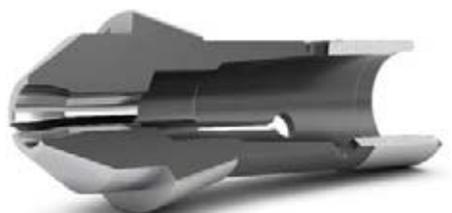
PROFILS SPÉCIAUX

- Différents profilés peuvent être réalisés par enfonçage ou par électroérosion à fil
- Les profilés peuvent être adaptés individuellement à la pièce



EXCENTRIQUE

- L'alésage excentrique peut être érodé individuellement en fonction de l'application
- Un trou traversant ou un trou borgne est possible



PROFILS SPÉCIAUX

- Les contours complexes peuvent être réalisés par fraisage dur, tournage dur et meulage
- Déjà possible avec les plus petits diamètres à partir de $0,2$ mm



ÉTAGES

- Les étages conviennent au serrage simultané de plusieurs diamètres d'une pièce
- Très haute précision car les deux étages sont rectifiés en une seule étape



CONIQUE INTÉRIEUR

- Pour saisir les pièces coniques
- L'angle conique de la pince est précisément adapté à la pièce

CONCEPTIONS DE FENTES



S-FENTES

- Force de serrage élevée et constante
- Serrage avec pratiquement aucun repère de serrage
- Alternativement utilisable pour le matériau de profil (serrage d'angle)
- Empêche l'entrée de copeaux d'usinage, car la pince se ferme presque complètement
- Facile à nettoyer après utilisation



L-FENTES

- Force de serrage élevée et constante
- Serrage avec pratiquement aucune marque de serrage
- Alternativement utilisable pour le matériau de profil (serrage d'angle)
- Empêche l'entrée de copeaux d'usinage, car la pince se ferme presque complètement
- Facile à nettoyer après utilisation
- Idéal pour le serrage sur des surfaces de serrage courtes



W-FENTES

- Force de serrage élevée et constante
- Serrage avec pratiquement aucune marque de serrage
- Alternativement utilisable pour le matériau de profil (serrage d'angle)
- Empêche l'entrée de copeaux d'usinage, car la pince se ferme presque complètement
- Facile à nettoyer après utilisation



Z-FENTES

- Force de serrage élevée et constante
- Serrage avec pratiquement aucune marque de serrage
- Alternativement utilisable pour le matériau de profil (serrage d'angle)
- Empêche l'entrée de copeaux d'usinage, car la pince se ferme presque complètement
- Facile à nettoyer après utilisation



FENTES FINES

- Serrage avec pratiquement aucune marque de serrage
- Empêche l'entrée de copeaux d'usinage, car la pince se ferme presque complètement
- Recommandé pour les petites tailles d'alésage

RÉDUCTION DE L'USURE



INSERTS EN CARBURE

- Haute résistance à l'usure
- Empêche les marques de pression sur la pièce
- Durée de vie plus longue



RETEMENT BL

- Surface lisse
- Moins de marques de serrage sur le matériau
- Particulièrement adapté aux matériaux ayant de mauvaises propriétés de glissement
- Empêche le grippage du matériau dans la pince



REVÊTEMENT BLEU PREMIUM

- Alternative économique aux pinces avec insert en carbure
- Haute résistance à l'usure
- Peut également être utilisé pour des formes spéciales
- Sont complètement revêtus sur les surfaces fonctionnelles comme le cône et le corps donc plus durables

POSITIONNEMENT



RAINURE DANS LE CÔNE

- La rainure est placée dans le cône de la pince
- Utilisé pour positionner la pince dans la machine pour des formes spéciales ainsi que carrées et hexagonales



RAINURE SUR LE CORPS

- La rainure est placée sur le corps de la pince
- Utilisée pour positionner La pince dans la machine pour des formes spéciales, carrées et hexagonales



FENTE DANS LA FACE AVANT

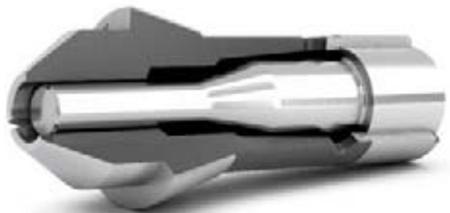
- La fente est placée dans la face avant de la pince
- Utilisé pour positionner la pince dans la machine pour des formes spéciales, carrées et hexagonales



SURFACE D'ALIGNEMENT

- La surface d'alignement sur le collet est utilisée pour positionner des profils complexes et des contours spéciaux
- N'est productible qu'en combinaison avec une fente

VERSIONS SUPPLÉMENTAIRES



BUTÉE INTERNE

- Convient au chargement manuel de la machine à une certaine longueur
- Empêche le déplacement de la pièce à des forces axiales élevées
- Utilisé pour stabiliser la pièce lorsque la longueur de serrage est trop courte



CANON

- Inséré dans des pinces sous-broche
- Principalement utilisé pour les petits et moyens diamètres
- Absorbe les vibrations du matériau de la barre, le soutient à l'arrière et le maintient aligné axialement



GUIDE DE PRECISION

- Inséré dans des pinces contre-broche
- Minimise les vibrations car le matériau de la barre est soutenu sur toute sa longueur et le maintien aligné axialement
- L'éjection est rendue possible de manière sûre pour le processus



ÉJECTEUR & REFROIDISSEMENT INTERNE

- Éjection mécanique des pièces
- Si nécessaire, un refroidissement interne des composants peut être intégré
- Pour rincer la surface de serrage
- Changement simple de l'éjecteur dans un type de pince possible



UP VERSION

- Haute précision



UUP VERSION

- Ultra précis



VULCANISATION

- Empêche l'entrée de copeaux d'usinage
- Toute la zone de fente peut être vulcaniser
- Rebouchage possible
- Non utilisable avec un rinçage à haute pression dans la machine

MORS RAJOUTÉS



PEEK / MORS EN PLASTIQUE

- Empêche les marques de pression sur la pièce
- Les mors sont remplaçables lorsqu'ils sont portés
- Idéal pour les matériaux sensibles aux rayures, ainsi que pour une préhension douce



MORS EN ALUMINIUM

- Empêche les marques de pression sur la pièce
- Les mors sont remplaçables lorsqu'ils sont abimés
- Idéal pour les matériaux sensibles aux rayures, ainsi que pour une préhension douce



MORS EN LAITON

- Empêche les marques de pression sur la pièce
- Les mors sont remplaçables lorsqu'ils sont abimés
- Idéal pour les matériaux sensibles aux rayures, ainsi que pour une préhension douce



MORS EN BRONZE

- Empêche les marques de pression sur la pièce
- Les mors sont remplaçables lorsqu'ils sont abimés
- Idéal pour les matériaux sensibles aux rayures, ainsi que pour une préhension douce



MORS EN PERMAGLIS

- Empêche les marques de pression sur la pièce
- Les mors sont remplaçables lorsqu'ils sont abimés
- Idéal pour les matériaux sensibles aux rayures, ainsi que pour une préhension douce



MORS D'ÉBAUCHE A USINER PAR LE CLIENT

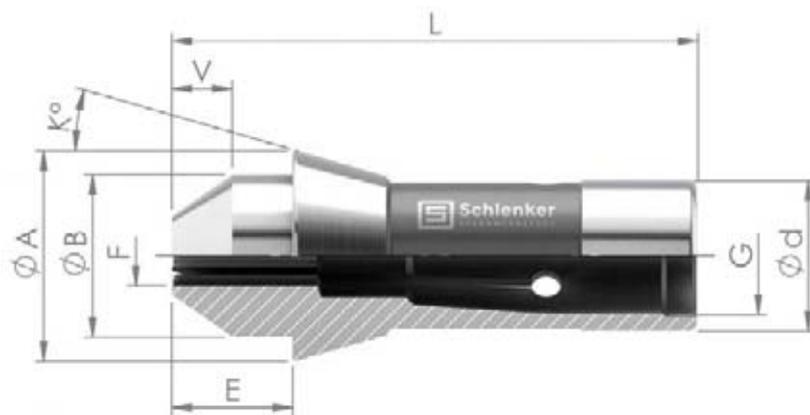
- Le diamètre de serrage peut être réglé par l'utilisateur lui-même
- Les mors sont remplaçables lorsqu'ils sont abimés
- Idéal pour les matériaux sensibles aux rayures, ainsi que pour une préhension douce

PINCES À LONG NEZ – DÉCALÉES ET AVEC DÉCOUPES

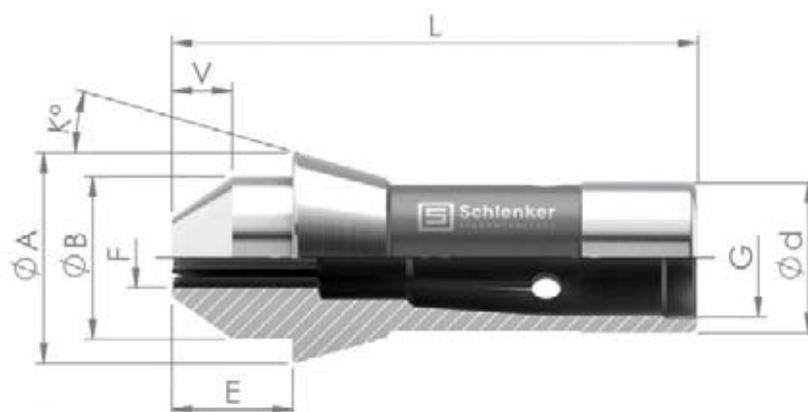
- Permet d'usiner la pièce à travers le long nez de la pince
- Des découpes individuelle adaptées à la pièce sont possibles
- Décalage long nez pour une meilleure accessibilité des outils



PINCES LONG NEZ



Article	Ø d [mm]	Ø A [mm]	Ø B [mm]	V [mm]	E [mm]	L [mm]	K [degree]	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



Article	Ø d [mm]	Ø A [mm]	Ø B [mm]	V [mm]	E [mm]	L [mm]	K [degree]	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

LES DIMENSIONS NON RÉPERTORIÉES SONT DISPONIBLES SUR DEMANDE.

PINCES GRANDE OUVERTURE



Découvrez nos produits dans une vue à 360° avec des détails intérieurs - uniquement sur notre site Web !

www.schlenker-spannwerkzeuge.de/en



UTILISATION DE PINCES GRANDE OUVERTURE

Les pinces grande ouverture sont souvent utilisées en production lorsque le diamètre à serrer est inférieur au diamètre à sursaisir. La différence de diamètre maximale à sursaisir ne doit pas dépasser 2,5 mm. Les facteurs décisifs ici sont la course, la longueur de serrage et le type de machine qui doit être adapté individuellement à la pièce.

PINCES GRANDE OUVERTURE



Pince grande ouverture

Pince grande ouverture décalée



REGARDER MAINTENANT LA VIDÉO DU PRODUIT
www.schlenker-spannwerkzeuge.de

VERSION PINCES GRANDE OUVERTURE



PINCES GRANDE OUVERTURE CONES 30°

- L'angle conique de la pince est ajusté au degré respectif
- Productible avec un long nez
- Convient au serrage à bascule
- L'angle conique du manchon de pression doit être adapté



PINCES GRANDE OUVERTURE CONE 45°

- L'angle conique du collet est ajusté au degré respectif
- Productible avec un long nez
- Convient au serrage à bascule
- L'angle conique du manchon de pression doit être adapté



PINCES GRANDE OUVERTURE CONE 16/45°

- L'angle conique de la pince est ajusté
- Productible avec un long nez
- Surpréhension de max. 2,5 mm possible
- La course de serrage du manchon de pression doit être d'au moins 2,5 mm
- L'adaptation de l'angle conique du manchon de pression n'est pas nécessaire



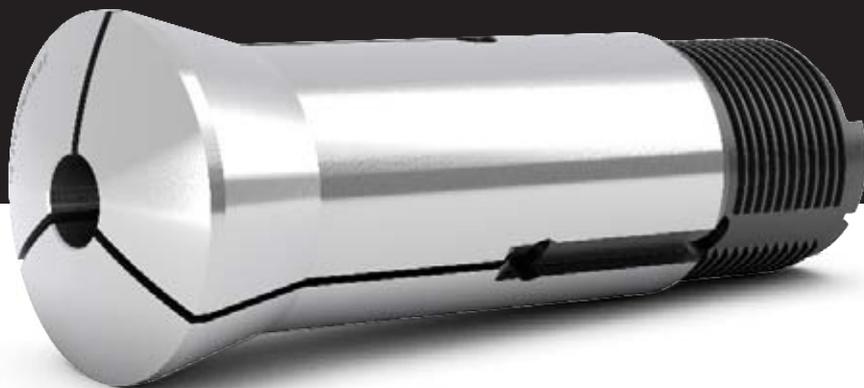
GRANDE OUVERTURE DÉCALÉE

- Sont utilisés si le diamètre à serrer est inférieur au diamètre à sur saisir
- Un axe X sur la contre-broche est nécessaire

PINCES HYDROMAT



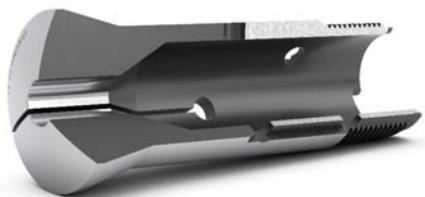
Découvrez nos produits dans une vue à 360° avec des détails intérieurs – uniquement sur notre site Web !
www.schlenker-spannwerkzeuge.de/en



UTILISATION DES PINCES HYDROMAT

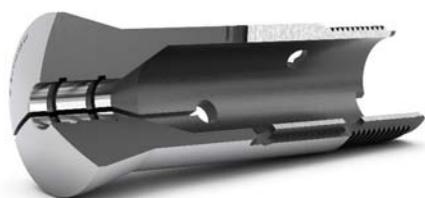
Les pinces Hydromat sont utilisées pour le serrage des pièces ainsi que dans les machines de transfert rotatives telles que Eubama, Hydromat et Pfiffner (FFG). Les pinces Hydromat sont disponibles en version fileté ou à changement rapide. Nous pouvons les proposer également en version rainurée. Convient aux pinces Hydromat, les manchons réducteurs Hydromat, la barre d'éjection, les manchons d'éjection et les butées d'arrêt peuvent être fabriqués.

CONCEPTIONS DE SURFACES DE SERRAGE



LISSE

- Pinces Hydromat standard



RAINURÉE

- Améliore le grippage au niveau du maintien des pièces

OPTIONS PINCES HYDROMAT

- CONCEPTION DE LA SURFACE DE SERRAGE
- FORMES
- CONCEPTION DE FENTE
- VERSIONS
- ACCESSOIRES

FORMES



CARRÉ

- Convient pour le serrage du matériau carré



HEXAGONE

- Convient pour le serrage du matériau hexagonal



PROFILS SPÉCIAUX

- Différents profils possibles
- Les profils peuvent être adaptés individuellement à la pièce



CONTOURS SPÉCIAUX

- Les contours complexes peuvent être réalisés par fraisage dur, tournage dur et meulage
- Déjà possible avec les plus petits diamètres à partir de 0,2 mm

CONCEPTIONS DE FENTES



S-FENTES

- Force de serrage élevée et constante
- Serrage avec pratiquement aucun repère de serrage
- Alternativement utilisable pour le matériau de profil (serrage d'angle)
- Empêche l'entrée de copeaux d'usinage, car la pince se ferme presque complètement
- Facile à nettoyer après utilisation



L-FENTES

- Force de serrage élevée et constante
- Serrage avec pratiquement aucun repère de serrage
- Alternativement utilisable pour le matériau de profil (serrage d'angle)
- Empêche l'entrée de copeaux d'usinage, car la pince se ferme presque complètement
- Facile à nettoyer après utilisation
- Idéal pour le serrage sur des surfaces de serrage courtes



W-FENTES

- Force de serrage élevée et constante
- Serrage avec pratiquement aucun repère de serrage
- Alternativement utilisable pour le matériau de profil (serrage d'angle)
- Empêche l'entrée de copeaux d'usinage, car la pince se ferme presque complètement
- Facile à nettoyer après utilisation



Z-FENTES

- Force de serrage élevée et constante
- Serrage avec pratiquement aucun repère de serrage
- Alternativement utilisable pour le matériau de profil (serrage d'angle)
- Empêche l'entrée de copeaux d'usinage, car la pince se ferme presque complètement
- Facile à nettoyer après utilisation



FENTES FINES

- Serrage avec pratiquement aucune marque de serrage
- Empêche l'entrée de copeaux d'usinage, car la pince se ferme presque complètement
- Recommandé pour les petites tailles d'alésage

VERSION



QUICK CHANGE

- La version quick change est vissée dans la douille de la pince et se verrouille automatiquement

ACCESSOIRES



MANCHONS RÉDUCTEURS HYDROMAT

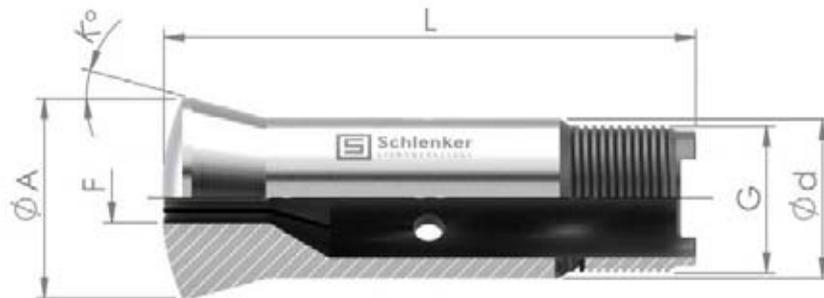
- Sont insérés dans des pinces Hydromat, ce qui permet de serrer deux diamètres différents avec une pince



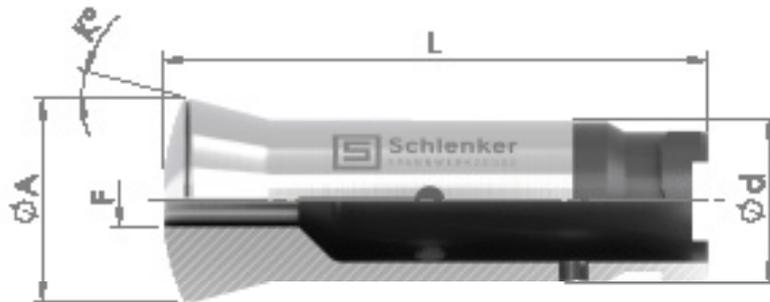
BARRE D'ÉJECTION / TÊTES D'ÉJECTION

- Font partie d'un module permettant aux pinces Hydromat d'éjecter ou d'arrêter des pièces

PINCES HYDROMAT



Article	Ø d [mm]	Ø A [mm]	L [mm]	K [degree]	G	F min. - max. [mm]			Step bore
						●	■	⬡	
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	PR	PR	PR
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	PR	PR	PR
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	PR	PR	PR
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	PR	PR	PR
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	PR	PR	PR
SHB45/60	45	68	PR	15	M42x1.5	PR	PR	PR	
SHB45/60	45	68	PR	15	M42x1.5	PR	PR	PR	PR



Article	Ø d [mm]	Ø A [mm]	L [mm]	K [degree]	G	F min. - max. [mm]			Step bore
						●	■	⬡	
SHW25QC	25	33.7	97.6	15	Quick change	3.0 - 17.5	3.0 - 12.0	3.0 - 15.0	
SHW25QC	25	33.7	97.6	15	Quick change	17.51 - 25.0	PR	PR	PR
SHB32QC	32	40	106	15	Quick change	3.0 - 23.5	3.0 - 16.5	3.0 - 20.0	
SHB32QC	32	40	106	15	Quick change	23.51 - 28.0	PR	PR	PR
SHB45QC	45	53	116.5	15	Quick change	3.0 - 36.0	3.0 - 25.0	3.0 - 31.0	
SHB45QC	45	53	116.5	15	Quick change	36.01 - 41.0	PR	PR	PR

PINCES TIRÉES



Découvrez nos produits dans une vue à 360° avec des détails intérieurs – uniquement sur notre site Web !

www.schlenker-spannwerkzeuge.de/en

UTILISATION DE PINCES TIRÉES

Les pinces tirées sont utilisées pour le serrage des pièces ainsi que dans toutes les rectifieuses, têtes de séparation et machines de tournage manuelles courantes. Le serrage est effectué en rétractant la pince tirée dans la douille machine.

CONCEPTIONS DE SURFACES DE SERRAGE



LISSE – STANDARD

- Pince tirée standard



RAINURÉE

- Avec rainures supplémentaires

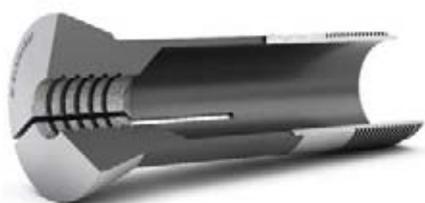


RAINURES AXIALES ET RADIALES

- Force de serrage plus élevée par rapport à la pince rainurée standard en raison des rainures axiales supplémentaires

OPTION POUR PINCES TIRÉES

- CONCEPTION DE LA SURFACE DE SERRAGE
- FORMES
- CONCEPTION DE FENTE
- RÉDUCTION À L'USURE
- VERSIONS SUPPLÉMENTAIRES
- AVEC INSERTS
- VERSIONS



REVÊTEMENT EN CARBURE

- Revêtement en carbure possible pour toutes les formes
- Coefficient de frottement supérieur à celui d'une pince standard
- Force de serrage plus élevée
- Revêtement répété / après possible



SUPERGRIP

- Force de serrage la plus élevée à la même pression de serrage de la machine grâce à des rainures axiales et radiales très rapprochées



LONGUEUR DE SERRAGE ÉTENDUE

- Peut être utilisé pour les pièces longues avec plusieurs rainures
- Enroulement plus élevé au périmètre de la pièce, donc plus de force à serrer
- Serrage plus stable pour les pièces longues



LONGUEUR DE SERRAGE RACCOURCIE

- Application pour les pièces dont la géométrie derrière le diamètre de serrage ne doit pas être endommagée
- Utilisé pour les pièces courtes afin que l'éjecteur puisse être rapproché du diamètre de serrage

FORMES



CARRÉ

- Convient pour le serrage du matériau carré



HEXAGONE

- Convient pour le serrage du matériau hexagonal



PROFILS SPÉCIAUX

- Différents profilés peuvent être réalisés par électroérosion en enfonçage ou par électroérosion à fil
- Les profilés peuvent être adaptés individuellement à la pièce



EXCENTRIQUE

- L'alésage excentrique peut être érodé individuellement en fonction de l'application
- Un trou traversant ou un trou décalé est possible



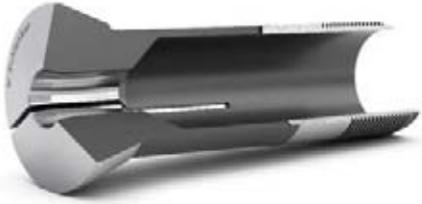
CONTOURS SPÉCIAUX

- Les contours complexes peuvent être réalisés par fraisage dur, tournage dur et meulage
- Déjà possible avec les plus petits diamètres à partir de 0,2 mm



ÉTAGES

- Les étages conviennent au serrage simultané de plusieurs diamètres d'une pièce
- Très haute précision car les deux étages sont rectifiés en une seule étape



CONIQUE INTÉRIEUR

- Pour saisir des pièces coniques
- L'angle de serrage est précisément adapté à la pièce

CONCEPTIONS DE FENTES



S-FENTES

- Force de serrage élevée et constante
- Serrage avec pratiquement aucun repère de serrage
- Alternativement utilisable pour le matériau de profil (serrage d'angle)
- Empêche l'entrée de copeaux d'usinage, car la pince se ferme presque complètement
- Facile à nettoyer après utilisation



L-FENTES

- Force de serrage élevée et constante
- Serrage avec pratiquement aucun repère de serrage
- Alternativement utilisable pour le matériau de profil (serrage d'angle)
- Empêche l'entrée de copeaux d'usinage, car la pince se ferme presque complètement
- Facile à nettoyer après utilisation
- Idéal pour le serrage sur des surfaces de serrage courtes



W-FENTES

- Force de serrage élevée et constante
- Serrage avec pratiquement aucun repère de serrage
- Alternativement utilisable pour le matériau de profil (serrage d'angle)
- Empêche l'entrée de copeaux d'usinage, car la pince se ferme presque complètement
- Facile à nettoyer après utilisation



Z-FENTES

- Force de serrage élevée et constante
- Serrage avec pratiquement aucun repère de serrage
- Alternativement utilisable pour le matériau de profil (serrage d'angle)
- Empêche l'entrée de copeaux d'usinage, car la pince se ferme presque complètement
- Facile à nettoyer après utilisation



FENTE FINES

- Serrage avec pratiquement aucune marque de serrage
- Empêche l'entrée de copeaux d'usinage, car la pince se ferme presque complètement
- Recommandé pour les petites tailles d'alésage

RÉDUCTION DE L'USURE



INSERT EN CARBURE

- Haute résistance à l'usure
- Empêche les marques de pression sur la pièce
- Durée de vie plus longue



REVÊTEMENT BL

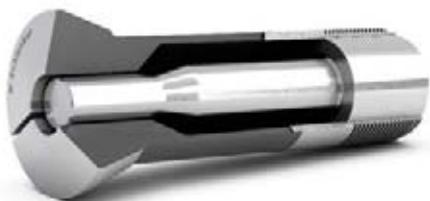
- Surface lisse
- Moins de marques de serrage sur le matériau
- Particulièrement adapté aux matériaux ayant de mauvaises propriétés de glissement
- Empêche le soudage du matériau dans la pince



REVÊTEMENT BLEU PREMIUM

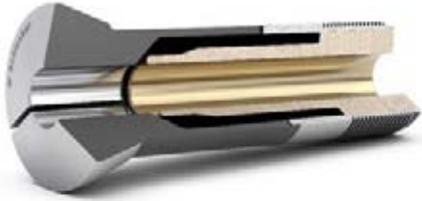
- Alternative économique aux pinces avec mors en carbure
- Haute résistance à l'usure
- Peut également être utilisé pour des formes spéciales
- Sont complètement revêtus sur les surfaces fonctionnelles comme le cône et le corps donc plus durables

VERSIONS SUPPLÉMENTAIRES



BUTÉE INTERNE

- Convient au chargement manuel de la machine à une certaine longueur
- Empêche le déplacement de la pièce à des forces axiales élevées
- Utilisé pour stabiliser la pièce lorsque la longueur de serrage est trop courte



GUIDE DE PRÉCISION

- Minimise les vibrations car le matériau de la barre est soutenu sur toute sa longueur et le maintien aligné axialement
- L'éjection est rendue possible de manière sûre pour le processus



ÉJECTEUR & REFROIDISSEMENT INTERNE

- Éjection mécanique des pièces
- Si nécessaire, un refroidissement interne des composants peut être intégré
- Pour rincer la surface de serrage
- Changement simple de l'éjecteur dans un type de pince possible



UP VERSION

- Haute précision



UUP VERSION

- Ultra précis



VULCANISATION

- Empêche l'entrée de copeaux d'usinage
- Toute la zone de fente peut être vulcanisée
- Reconditionnement possible
- Non utilisable avec un rinçage à haute pression dans la machine

LES MORS RAJOUTÉS



PEEK / MORS EN PLASTIQUE

- Empêche les marques de pression sur la pièce
- Les mors sont remplaçables lorsqu'ils sont abimés
- Idéal pour les matériaux sensibles aux rayures, ainsi que pour une préhension douce



MORS EN ALUMINIUM

- Empêche les marques de pression sur la pièce
- Les mors sont remplaçables lorsqu'ils sont abimés
- Idéal pour les matériaux sensibles aux rayures, ainsi que pour une préhension douce



MORS EN LAITON

- Empêche les marques de pression sur la pièce
- Les mors sont remplaçables lorsqu'ils sont abimés
- Idéal pour les matériaux sensibles aux rayures, ainsi que pour une préhension douce



MORS EN BRONZE

- Empêche les marques de pression sur la pièce
- Les mors sont remplaçables lorsqu'ils sont abimés
- Idéal pour les matériaux sensibles aux rayures, ainsi que pour une préhension douce



MORS EN PERMAGLIS

- Empêche les marques de pression sur la pièce
- Les mors sont remplaçables lorsqu'ils sont abimés
- Idéal pour les matériaux sensibles aux rayures, ainsi que pour une préhension douce



MORS D'ÉBAUCHE A USINER PAR LE CLIENT

- Le diamètre de serrage peut être réglé par l'utilisateur lui-même
- Les mors sont remplaçables lorsqu'ils sont abimés
- Idéal pour les matériaux sensibles aux rayures, ainsi que pour une préhension douce

VERSIONS



LONG NEZ

- Sont utilisés pour le serrage des pièces de petites dimensions
- Meilleure accessibilité à la pièce

PINCES TIRÉES



Article	Ø d [mm]	Ø A [mm]	L [mm]	K [degree]	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	PR	PR
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	Outside: 31.45x1/20" Inside: 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	PR	PR
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

LES DIMENSIONS NON RÉPERTORIÉES SONT DISPONIBLES SUR DEMANDE.

PINCES TIRÉES SW&B



Découvrez nos produits dans une vue à 360° avec des détails intérieurs – uniquement sur notre site Web !

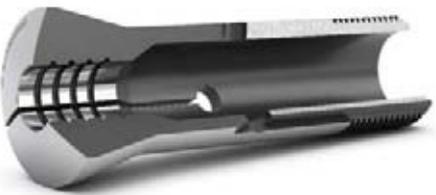
www.schlenker-spannwerkzeuge.de/en



UTILISATION DE PINCES D'EXTRACTION SW&B

Les pinces tirées sont utilisées pour le serrage des pièces ainsi que dans toutes les rectifieuses, têtes de séparation et machines de tournage manuelles courantes. Le serrage est effectué en rétractant la pince tirée dans le manchon de la pince.

CONCEPTIONS DE SURFACES DE SERRAGE

	LISSE-STANDARD <ul style="list-style-type: none">• Pince de tirage standard
	RAINURÉES <ul style="list-style-type: none">• Avec rainures supplémentaires
	RAINURES AXIALES ET RADIALES <ul style="list-style-type: none">• Force de serrage plus élevée par rapport à la pince standard rainurée grâce aux rainures axiales supplémentaires
	REVÊTEMENT EN CARBURE <ul style="list-style-type: none">• Revêtement en carbure possible pour toutes les formes• Coefficient de frottement supérieur à celui d'une pince standard• Force de serrage plus élevée• Revêtement répété / après possible

PINCE TIRÉES SW&B OPTIONS

- TYPES DE SURFACES DE SÉRRAGE
- FORMES
- TYPE DE FORME
- RÉDUCTION DE L'USURE
- VERSIONS SUPPLÉMENTAIRES
- AVEC INSERTS



SUPERGRIP

- Force de serrage la plus élevée à la même pression de serrage de la machine grâce à des rainures axiales très rapprochées



LONGUEUR DE SERRAGE ÉTENDUE

- Peut être utilisé pour les pièces longues avec plusieurs rainures
- Enroulement plus élevé au périmètre de la pièce, donc plus de force à serrer
- Serrage plus stable pour les pièces longues



LONGUEUR DE SERRAGE RACCOURCIE

- Application pour les pièces dont la géométrie derrière le diamètre de serrage ne doit pas être endommagée
- Utilisé pour les pièces courtes afin que l'éjecteur puisse être rapproché du diamètre de serrage

FORMES



CARRÉ

- Convient pour le serrage du matériau carré



HEXAGONE

- Convient pour le serrage du matériau hexagonal



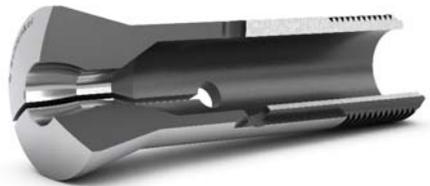
PROFILS SPÉCIAUX

- Différents profilés peuvent être réalisés par électroérosion à enfonçage ou par électroérosion à fil
- Les profilés peuvent être adaptés individuellement à la pièce



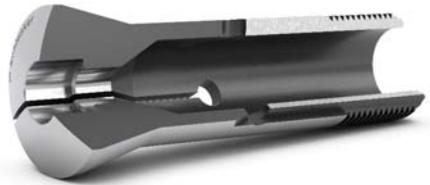
EXCENTRIQUE

- L'alésage excentrique peut être érodé individuellement en fonction de l'application
- Un trou traversant ou un trou borgne est possible



CONTOURS SPÉCIAUX

- Les contours complexes peuvent être réalisés par fraisage dur, tournage dur et meulage
- Déjà possible avec les plus petits diamètres à partir de 0,2 mm



ÉTAGES

- Les étages conviennent au serrage simultané de plusieurs diamètres d'une pièce
- Très haute précision car les deux étages sont rectifiés en une seule étape



CONIQUE INTÉRIEUR

- Pour saisir les pièces coniques
- L'angle conique de la pince est précisément adapté à la pièce

CONCEPTIONS DE FENTES



S-FENTES

- Force de serrage élevée et constante
- Serrage avec pratiquement aucun repère de serrage
- Alternativement utilisable pour le matériau de profil (serrage d'angle)
- Empêche l'entrée de copeaux d'usinage, car la pince se ferme presque complètement
- Facile à nettoyer après utilisation

	<p>L-FENTES</p> <ul style="list-style-type: none"> • Force de serrage élevée et constante • Serrage avec pratiquement aucun repère de serrage • Alternativement utilisable pour le matériau de profil (serrage d'angle) • Empêche l'entrée de copeaux d'usinage, car la pince se ferme presque complètement • Facile à nettoyer après utilisation
	<p>W-FENTES</p> <ul style="list-style-type: none"> • Force de serrage élevée et constante • Serrage avec pratiquement aucun repère de serrage • Alternativement utilisable pour le matériau de profil (serrage d'angle) • Empêche l'entrée de copeaux d'usinage, car la pince se ferme presque complètement • Facile à nettoyer après utilisation
	<p>Z-FENTES</p> <ul style="list-style-type: none"> • Force de serrage élevée et constante • Serrage avec pratiquement aucun repère de serrage • Alternativement utilisable pour le matériau de profil (serrage d'angle) • Empêche l'entrée de copeaux d'usinage, car la pince se ferme presque complètement • Facile à nettoyer après utilisation
	<p>FENTES FINES</p> <ul style="list-style-type: none"> • Serrage avec pratiquement aucune marque de serrage • Empêche l'entrée de copeaux d'usinage, car la pince se ferme presque complètement • Recommandé pour les petites tailles d'alésage

RÉDUCTION À L'USURE

	<p>INSERT EN CARBURE</p> <ul style="list-style-type: none"> • Haute résistance à l'usure • Empêche les marques de pression sur la pièce • Durée de vie plus longue
	<p>REVETEMENT BL</p> <ul style="list-style-type: none"> • Surface lisse • Moins de marques de serrage sur le matériau • Particulièrement adapté aux matériaux ayant de mauvaises propriétés de glissement • Empêche le soudage du matériau dans la pince



REVÊTEMENT BLEU PREMIUM

- Alternative économique aux pinces avec mors en carbure
- Haute résistance à l'usure
- Peut également être utilisé pour des formes spéciales
- Sont complètement revêtus sur les surfaces fonctionnelles comme le cône et le corps donc plus durables

VERSIONS SUPPLÉMENTAIRES



BUTÉE INTERNE

- Convient au chargement manuel de la machine à une certaine longueur
- Empêche le déplacement de la pièce à des forces axiales élevées
- Utilisé pour stabiliser la pièce lorsque la longueur de serrage est trop courte



GUIDE DE PRÉCISION

- Minimise les vibrations car le matériau de la barre est soutenu sur toute sa longueur et le maintien aligné axialement
- L'éjection est rendue possible de manière sûre pour le processus



ÉJECTEUR & REFROIDISSEMENT INTERNE

- Éjection mécanique des pièces
- Si nécessaire, un refroidissement interne des composants peut être intégré
- Pour rincer la surface de serrage
- Changement simple de l'éjecteur dans un type de pince possible



UP VERSION

- Haute précision



UUP VERSION

- Ultra précis



VULCANISATION

- Empêche l'entrée de copeaux d'usinage
- Toute la zone de fente peut être vulcanisée
- Reconditionnement possible
- Non utilisable avec un rinçage à haute pression dans la machine

MORS RAJOUTÉS



PEEK /MORS EN PLASTIQUE

- Empêche les marques de pression sur la pièce
- Les mors sont remplaçables lorsqu'ils sont abimés
- Idéal pour les matériaux sensibles aux rayures, ainsi que pour une préhension douce



MORS EN ALUMINIUM

- Empêche les marques de pression sur la pièce
- Les mors sont remplaçables lorsqu'ils sont abimés
- Idéal pour les matériaux sensibles aux rayures, ainsi que pour une préhension douce



MORS EN LAITON

- Empêche les marques de pression sur la pièce
- Les mors sont remplaçables lorsqu'ils sont abimés
- Idéal pour les matériaux sensibles aux rayures, ainsi que pour une préhension douce



MORS EN BRONZE

- Empêche les marques de pression sur la pièce
- Les mors sont remplaçables lorsqu'ils sont abimés
- Idéal pour les matériaux sensibles aux rayures, ainsi que pour une préhension douce



MORS EN PERMAGLIS

- Empêche les marques de pression sur la pièce
- Les mors sont remplaçables lorsqu'ils sont abimés
- Idéal pour les matériaux sensibles aux rayures, ainsi que pour une préhension douce



MORS D'ÉBAUCHE A USINER PAR LE CLIENT

- Le diamètre de serrage peut être réglé par l'utilisateur lui-même
- Les mors sont remplaçables lorsqu'ils sont abimés
- Idéal pour les matériaux sensibles aux rayures, ainsi que pour une préhension douce

PINCES TRÉES SW&B



Article	Ø d [mm]	Ø A [mm]	L [mm]	K [degree]	G	F min. - max. [mm]			Step bore
						●	■	⬡	
SW12 80-2 E318	12	16	46	15	Ø11.75x1.25 45°/5°	0.5 - 8.0	PR	PR	
SW12 80-2 E318	12	16	46	15	Ø11.75x1.25 45°/5°	8.01 - 12.5	PR	PR	PR
SW15 80-3 E321	15	20.2	58.3	15	Ø14.75x1.25 45°/5°	0.5 - 10.5	PR	PR	
SW15 80-3 E321	15	20.2	58.3	15	Ø14.75x1.25 45°/5°	10.51 - 16.0	PR	PR	PR
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	PR	PR	PR
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	PR	PR	PR
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	PR	PR	PR



Article	Ø d [mm]	Ø A [mm]	L [mm]	K [degree]	G	F min. - max. [mm]			Step bore
						●	■	⬡	
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	PR	PR	PR

LES DIMENSIONS NON RÉPERTORIÉES SONT DISPONIBLES PAR DEMANDE.

PINCES A LONG NEZ SW&B



Découvrez nos produits dans une vue à 360° avec des détails intérieurs – uniquement sur notre site Web !

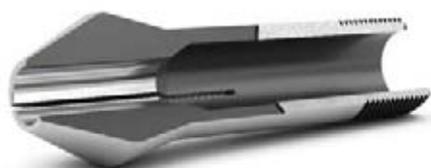
www.schlenker-spannwerkzeuge.de/en



UTILISATION DE PINCES À NEZ LONG SW&B

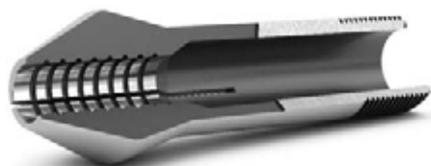
Les pinces à nez long sont utilisées pour le serrage des pièces courtes ainsi que dans toutes les rectifieuses, têtes de séparation et machines de tournage manuelles courantes. Le long nez offre une meilleure accessibilité à la pièce.

TYPES DE SURFACES DE SERRAGE



LISSE – STANDARD

- Pince longue nasale standard



RAINURÉES

- Avec rainures supplémentaires

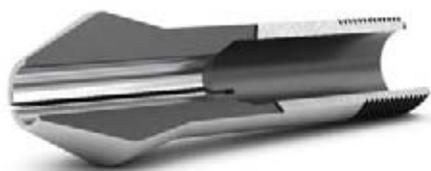


REVÊTEMENT EN CARBURE

- Revêtement en carbure possible pour toutes les formes
- Coefficient de frottement supérieur à celui d'une pince standard
- Force de serrage plus élevée
- Revêtement répété / après possible

OPTIONS SW&B DE PINCE À LONG NEZ

- TYPES DE SURFACE DE SERRAGE
- FORMES
- TUPE DE FENTE
- RÉDUCTION DE L'USURE
- VERSIONS SUPPLÉMENTAIRES
- AVEC INSERTS



LONGUEUR DE SERRAGE ÉTENDUE

- Peut être utilisé pour les pièces longues avec plusieurs rainures
- Enroulement plus élevé au périmètre de la pièce, donc plus de force à serrer
- Serrage plus stable pour les pièces longues



LONGUEUR DE SERRAGE RACCOURCIE

- Application pour les pièces dont la géométrie derrière le diamètre de serrage ne doit pas être endommagée
- Utilisé pour les pièces courtes afin que l'éjecteur puisse être rapproché du diamètre de serrage

FORMES



CARRÉ

- Convient pour le serrage du matériau carré



HEXAGONE

- Convient pour le serrage du matériau hexagonal



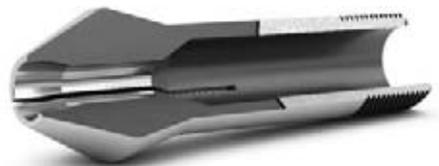
PROFILS SPÉCIAUX

- Différents profilés peuvent être réalisés par électroérosion à enfonçage ou par électroérosion à fil
- Les profilés peuvent être adaptés individuellement à la pièce



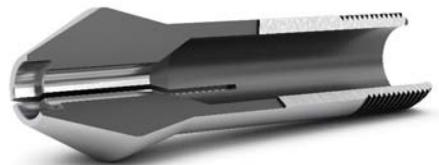
EXCENTRIQUE

- L'alésage excentrique peut être érodé individuellement en fonction de l'application
- Un trou traversant ou un trou borgne est possible



CONTOURS SPÉCIAUX

- Les contours complexes peuvent être réalisés par fraisage dur, tournage dur et meulage
- Déjà possible avec les plus petits diamètres à partir de 0,2 mm



ÉTAGES

- Les étages conviennent au serrage simultané de plusieurs diamètres d'une pièce
- Très haute précision car les deux étages sont rectifiés en une seule étape



CONIQUE INTÉRIEUR

- Pour saisir les pièces coniques
- L'angle conique de la pince est précisément adapté à la pièce

CONCEPTIONS DE FENTES



S-FENTES

- Force de serrage élevée et constante
- Serrage avec pratiquement aucun repère de serrage
- Alternativement utilisable pour le matériau de profil (serrage d'angle)
- Empêche l'entrée de copeaux d'usinage, car la pince se ferme presque complètement
- Facile à nettoyer après utilisation



L-FENTES

- Force de serrage élevée et constante
- Serrage avec pratiquement aucun repère de serrage
- Alternativement utilisable pour le matériau de profil (serrage d'angle)
- Empêche l'entrée de copeaux d'usinage, car la pince se ferme presque complètement
- Facile à nettoyer après utilisation
- Idéal pour le serrage sur des surfaces de serrage courtes



W-FENTES

- Force de serrage élevée et constante
- Serrage avec pratiquement aucun repère de serrage
- Alternativement utilisable pour le matériau de profil (serrage d'angle)
- Empêche l'entrée de copeaux d'usinage, car la pince se ferme presque complètement
- Facile à nettoyer après utilisation



Z-FENTES

- Force de serrage élevée et constante
- Serrage avec pratiquement aucun repère de serrage
- Alternativement utilisable pour le matériau de profil (serrage d'angle)
- Empêche l'entrée de copeaux d'usinage, car la pince se ferme presque complètement
- Facile à nettoyer après utilisation



FENTES MINCES

- Serrage avec pratiquement aucune marque de serrage
- Empêche l'entrée de copeaux d'usinage, car la pince se ferme presque complètement
- Recommandé pour les petites tailles d'alésage

RÉDUCTION À L'USURE



INSERT EN CARBURE

- Haute résistance à l'usure
- Empêche les marques de pression sur la pièce
- Durée de vie plus longue



REVÊTEMENT BL

- Surface lisse
- Moins de marques de serrage sur le matériau
- Particulièrement adapté aux matériaux ayant de mauvaises propriétés de glissement
- Empêche le soudage du matériau dans la pince



REVÊTEMENT BLEU PREMIUM

- Alternative économique aux pinces avec mors en carbure
- Haute résistance à l'usure
- Peut également être utilisé pour des formes spéciales
- Sont complètement revêtus sur les surfaces fonctionnelles comme le cône et le corps donc plus durables

VERSIONS SUPPLÉMENTAIRES



BUTÉE INTERNE

- Convient au chargement manuel de la machine à une certaine longueur
- Empêche le déplacement de la pièce à des forces axiales élevées
- Utilisé pour stabiliser la pièce lorsque la longueur de serrage est trop courte



GUIDE DE PRÉCISION

- Minimise les vibrations car le matériau de la barre est soutenu sur toute sa longueur et le maintien aligné axialement
- L'éjection est rendue possible de manière sûre pour le processus



ÉJECTEUR & REFROIDISSEMENT INTERNE

- Éjection mécanique des pièces
- Si nécessaire, un refroidissement interne des composants peut être intégré
- Pour rincer la surface de serrage
- Changement simple de l'éjecteur dans un type de pince possible



UP VERSION

- Haute précision

	<p>VERSION UUP</p> <ul style="list-style-type: none"> · Ultra précis
	<p>VULCANISATION</p> <ul style="list-style-type: none"> · Empêche l'entrée de copeaux d'usinage · Toute la zone de fente peut être vulcanisée · Reconditionnement possible · Non utilisable avec un rinçage à haute pression dans la machine

MORS RAJOUTÉS

	<p>PEEK / MORS EN PLASTIQUE</p> <ul style="list-style-type: none"> · Empêche les marques de pression sur la pièce · Les mors sont remplaçables lorsqu'ils sont abimés · Idéal pour les matériaux sensibles aux rayures, ainsi que pour une préhension douce
	<p>MORT EN ALUMINIUM</p> <ul style="list-style-type: none"> · Empêche les marques de pression sur la pièce · Les mors sont remplaçables lorsqu'ils sont abimés · Idéal pour les matériaux sensibles aux rayures, ainsi que pour une préhension douce
	<p>MORS EN LAITON</p> <ul style="list-style-type: none"> · Empêche les marques de pression sur la pièce · Les mors sont remplaçables lorsqu'ils sont abimés · Idéal pour les matériaux sensibles aux rayures, ainsi que pour une préhension douce



MORS EN BRONZE

- Empêche les marques de pression sur la pièce
- Les mors sont remplaçables lorsqu'ils sont abimés
- Idéal pour les matériaux sensibles aux rayures, ainsi que pour une préhension douce



MORS EN PERMAGLIS

- Empêche les marques de pression sur la pièce
- Les mors sont remplaçables lorsqu'ils sont abimés
- Idéal pour les matériaux sensibles aux rayures, ainsi que pour une préhension douce



MORS ET ÉBAUCHE A USINER POUR LE CLIENT

- Le diamètre de serrage peut être réglé par l'utilisateur lui-même
- Les mors sont remplaçables lorsqu'ils sont abimés
- Idéal pour les matériaux sensibles aux rayures, ainsi que pour une préhension douce

PINCES A LONG NEZ SW&B



Article	Ø d [mm]	Ø A [mm]	V [mm]	L [mm]	K [degree]	G	F min. - max. [mm]			Step bore
							●	■	⬡	
SW12 E318	12	16	8.8	52	15	Ø11.75x1.25 45°/5°	0.5 - 8.0	PR	PR	
SW12 E318	12	16	8.8	52	15	Ø11.75x1.25 45°/5°	8.01 - 10.0	PR	PR	PR
SW15 E321	15	20.2	12	67	15	Ø14.75x1.25 45°/5°	0.5 - 10.5	PR	PR	
SW15 E321	15	20.2	12	67	15	Ø14.75x1.25 45°/5°	10.51 - 12.5	PR	PR	PR
SW20 E349	20	26.3	15.5	84.5	15	Ø19.7x1.666 45°/5°	0.5 - 14.5	PR	PR	
SW20 E349	20	26.3	15.5	84.5	15	Ø19.7x1.666 45°/5°	14.51 - 16.0	PR	PR	PR
SW25 E364	25	33.7	19.5	112	15	Ø24.7x1.693 45°/5°	1.0 - 18.0	PR	PR	
SW25 E364	25	33.7	19.5	112	15	Ø24.7x1.693 45°/5°	18.01 - 25.0	PR	PR	PR
B32	32	40	24	124	15	Ø29.7x1.693 45°/5°	10.0 - 24.0	PR	PR	
B32	32	40	24	124	15	Ø29.7x1.693 45°/5°	24.01 - 28.0	PR	PR	PR
B32/45	32	53	32.5	148.5	15	Ø29.7x1.693 45°/5°	5.0 - 24.0	PR	PR	
B32/45	32	53	32.5	148.5	15	Ø29.7x1.693 45°/5°	24.01 - 40.0	PR	PR	PR

LES DIMENSIONS NON RÉPERTORIÉES SONT DISPONIBLES SUR DEMANDE.

PINCES BROCHE PRINCIPALE POUR MULTIBROCHES



Découvrez nos produits dans une vue à 360° avec des détails intérieurs – uniquement sur notre site Web !
www.schlenker-spannwerkzeuge.de/en



UTILISATION DES PINCES MULTIBROCHES ET BROCHE PRINCIPALE

Les pinces multibroches sont utilisées pour le serrage des pièces ainsi que dans toutes les machines multibroches courantes.

Figure 1



Figure 2



Figure 3



PINCES DE BROCHES PRINCIPALES

- TYPES DE SURFACES DE SERRAGE
- FORMES
- TYPE DE FENTE
- RÉDUCTION À L'USURE
- VERSIONS SUPPLÉMENTAIRES

Article	Ø d [mm]	Ø A [mm]	L [mm]	K [degree]	G	F min. - max. [mm]		
								
Figure 1								
E9007	32	41.5	79	15	M28x1L	23.5	16.5	20.0
E9012	34	42	85	16	M30x1L	25.0	17.5	21.5
E9016	32	41.5	79	15	M30x1L	23.5	16.5	20.0
E9018	35	45	105	16	M33x1	27.5	19.0	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	29.0
E9049	46	60.3	112	15	M40x1.5L	33.5	23.5	29.0
E9070	53	69.3	129	15	M47x1.5L	40.5	28.5	35.0
E9112	62.9	78.3	147	15	M56x1.5L	49.5	35.0	42.5
Figure 2								
E9001	25	35	73	15	M22x1	19.5	13.5	16.5
E9017	38	45.5	85	16	M34.5x0.75L	30.5	21.5	26.0
E9020	36	45	105	16	M33x1.25	27.5	19.0	23.5
E9034	41.25	54.6	130	15	1.484" - 1/24"L	32.5	23.0	28.0
E9069	53	69.4	128	15	M48x15L	41.5	29.0	35.5
Figure 3								
TW20	26	23	75	15	M20x1	3.0 - 15.0	4.0 - 10.0	4.0 - 12.0

PINCES MULTIBROCHES CONTRE-BROCHE



Découvrez nos produits dans une vue à 360° avec des détails intérieurs - uniquement sur notre site Web !

www.schlenker-spannwerkzeuge.de/en



UTILISATION DE PINCE MULTIBROCHES EN CONTRE-BROCHE

Les pinces multibroches sont utilisées pour le serrage des pièces ainsi que dans toutes les machines multibroches courantes.

Figure 1

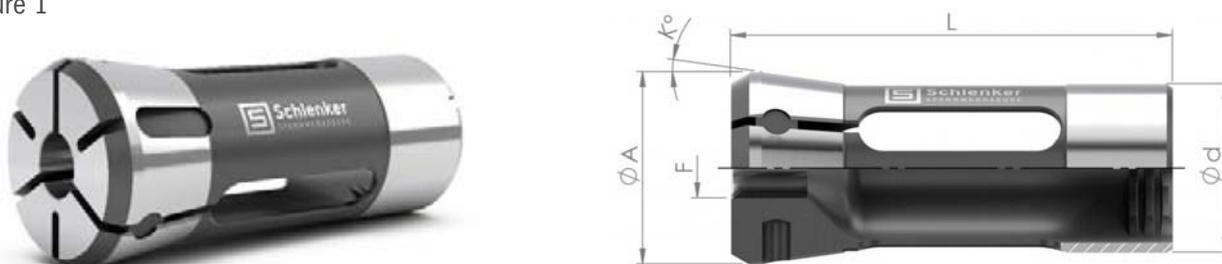


Figure 2

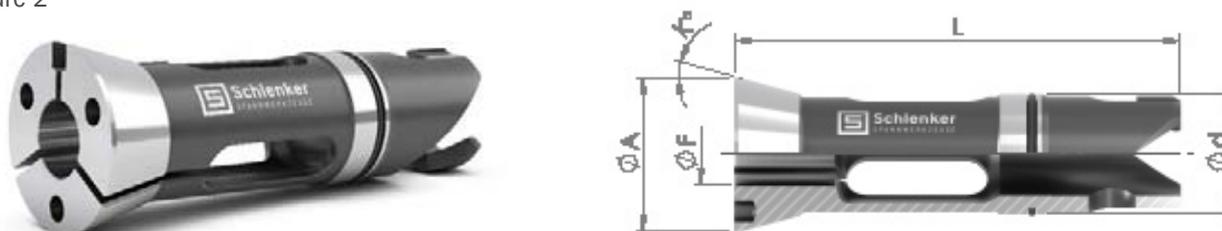


Figure 3

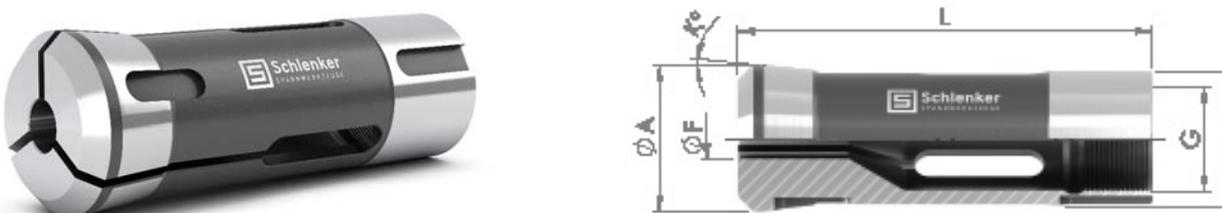
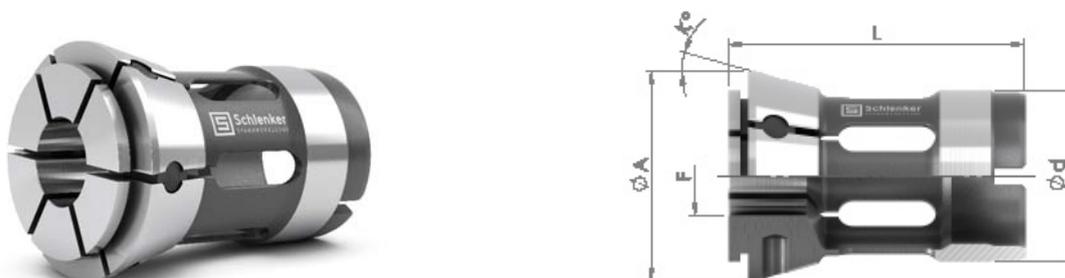


Figure 4



PINCES MULTIBROCHES CONTRE-BROCHE

- CONCEPTIONS DE SURFACES DE SERRAGE
- RÉDUCTION À L'USURE
- FORMES
- VERSIONS SUPPLÉMENTAIRES
- TYPE DE FENTE

Article	Ø d [mm]	Ø A [mm]	L [mm]	K [degree]	G	F min. - max. [mm]		
								
Figure 1								
ETPU 9012	28	32	73	8	Baïonnette intérieur	24.5	17.0	21.0
ETPU 9039	35.5	40	80	8	Baïonnette intérieur	32.0	22.5	27.5
G90699 H-G	39	44	82	8	Baïonnette intérieur	32.0	22.5	27.5
Figure 2								
E3439	18.7	25	51.5	8	Baïonnette extérieur	16.0	11.0	13.5
G35161	25	32.1	91.5	15	Baïonnette extérieur	19.5	13.5	16.5
Figure 3								
EG9012/ E3560	26	28.5	80	6	M21.5x 0.75	20.0	14.0	17.0
G9016 E/G	28	36	50	15	M24x1.5L	22.5	15.5	19.0
GM20	28	32	62	8	M24 x1.5L	20.5	14.5	17.5
Figure 4								
G9039 E/G	34	42	53	15		26.0	18.0	22.5
G9070 E/G	52	60.6	60	15		40.0	28.0	34.5
G9139 E/G	63	71.6	60	15		51.0	36.0	44.0
G91397 H/G	59	67	76	16		51.0	36.0	44.0
G907034 H/G	44	54	76	16		36.0	25.0	31.0

PINCES MULTIBROCHES À DOUBLE CÔNE



Découvrez nos produits dans une vue à 360° avec des détails intérieurs – uniquement sur notre site Web !
www.schlenker-spannwerkzeuge.de/en

UTILISATION DE PINCES MULTIBROCHES À DOUBLE CÔNE

Les pinces multibroches à double cône sont utilisées pour le serrage des pièces ainsi que dans la broche principale des machines multibroches Tornos de type MULTISWISS.

TYPES DE SURFACES DE SERRAGE



LISSE

- Principalement utilisé sur la broche principale



RAINURÉ - STANDARD

- Pince double cône standard
- Principalement utilisé sur la broche principale



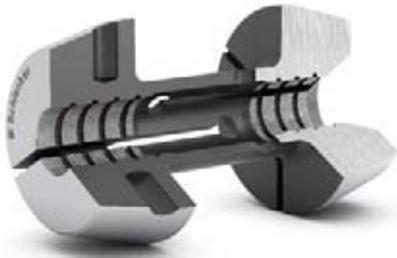
REVÊTEMENT EN CARBURE

- Revêtement en carbure possible pour toutes les formes
- Coefficient de frottement supérieur à celui d'une pince standard
- Force de serrage plus élevée
- Revêtement répété / après possible

PINCES MILTBROCHES À DOUBLE CÔNE

OPTIONS

- CONCEPTIONS DE SURFACES DE SERRAGE
- RÉDUCTION À L'USURE
- TYPES DE FENTES
- VERSIONS SUPPLÉMENTAIRES



REVÊTEMENT EN CARBURE

- Revêtement en carbure possible pour toutes les formes
- Coefficient de frottement supérieur à celui d'une pince standard
- Force de serrage plus élevée
- Revêtement répété / après possible

CONCEPTIONS DE FENTES



S-FENTES

- Force de serrage élevée et constante
- Serrage avec pratiquement aucun repère de serrage
- Alternativement utilisable pour le matériau de profil (serrage d'angle)
- Empêche l'entrée de copeaux d'usinage, car la pince se ferme presque complètement
- Facile à nettoyer après utilisation



W-FENTES

- Force de serrage élevée et constante
- Serrage avec pratiquement aucun repère de serrage
- Alternativement utilisable pour le matériau de profil (serrage d'angle)
- Empêche l'entrée de copeaux d'usinage, car la pince se ferme presque complètement
- Facile à nettoyer après utilisation



Z-FENTES

- Force de serrage élevée et constante
- Serrage avec pratiquement aucun repère de serrage
- Alternativement utilisable pour le matériau de profil (serrage d'angle)
- Empêche l'entrée de copeaux d'usinage, car la pince se ferme presque complètement
- Facile à nettoyer après utilisation



FENTES MINCES

- Serrage avec pratiquement aucune marque de serrage
- Empêche l'entrée de copeaux d'usinage, car la pince se ferme presque complètement
- Recommandé pour les petites tailles d'alésage

RÉDUCTION DE L'USURE



REVÊTEMENT BL

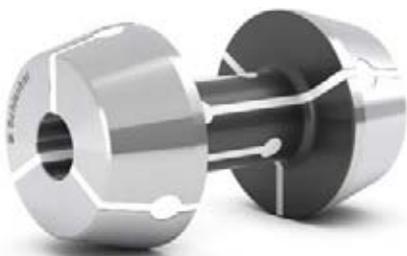
- Surface lisse
- Moins de marque de serrage sur le matériau
- Particulièrement adapté aux matériaux ayant de mauvaises propriétés de glissement
- Empêche le soudage du matériau dans la pince



REVÊTEMENT BLEU PREMIUM

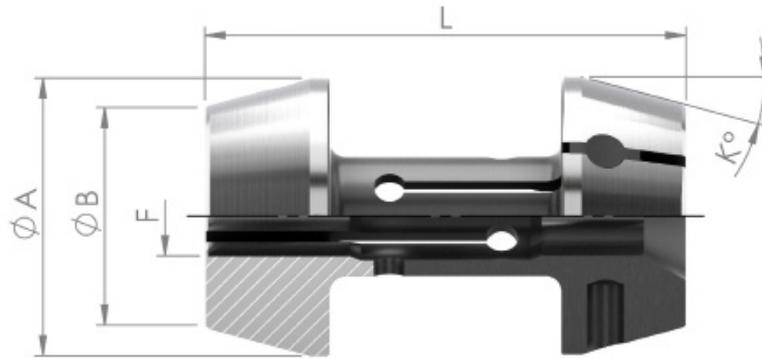
- Haute résistance à l'usure
- Peut également être utilisé pour des formes spéciales
- Sont complètement revêtus sur les surfaces fonctionnelles comme le cône et le corps donc plus durables

VERSIONS SUPPLÉMENTAIRES



VULCANISATION

- Empêche l'entrée de copeaux d'usinage
- Toute la zone de fente peut être vulcanisée
- Reconditionnement possible
- Non utilisable avec un arrosage à haute pression dans la machine



Article	$\varnothing A$ [mm]	$\varnothing B$ [mm]	L [mm]	K [degree]	F min. - max. [mm]
					●
E8731	35	28	60	15	8.0 - 25.0
E8810	43	35	68	14	10.0 - 32.0

NOTES

A series of horizontal dotted lines provided for taking notes.

PINCES DE PICK-UP



Découvrez nos produits dans une vue à 360° avec des détails intérieurs - uniquement sur notre site Web !
www.schlenker-spannwerkzeuge.de/en



UTILISATION DES PINCES DE PICK-UP

Les pinces pick-up sont disponibles pour tous les tours automatiques courants.



LISSE - STANDARD

- Pince de ramassage standard



CARRÉ

- Convient pour le serrage du matériau carré

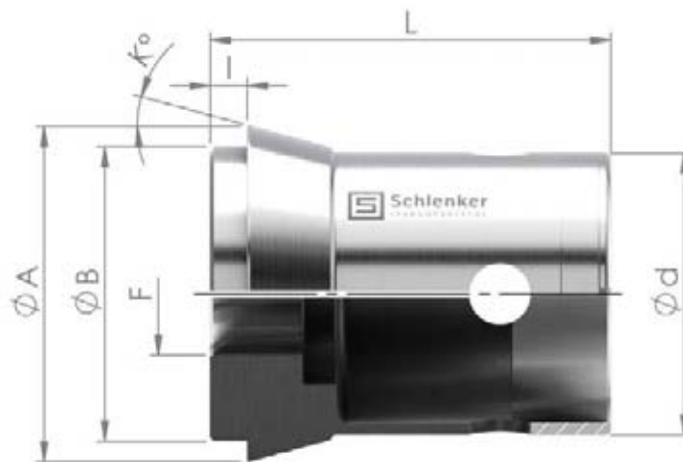


HEXAGONE

- Convient pour le serrage du matériau hexagonal

OPTIONS DE PRISE EN CHARGE

- CONCEPTIONS DE SURFACES DE SERRAGE
- FORMES
- TYPES DE FENTES
- POSITIONNEMENT
- RÉDUCTION À L'USURE
- VERSIONS SUPPLÉMENTAIRES
- AVEC INSERTS



Article	Ø d [mm]	Ø A [mm]	Ø B [mm]	I [mm]	L [mm]	K [degree]	Typ	F min. - max. [mm]		
								●	■	⬡
M105	12	14.5	10.5	6	21	16	STROHM	1.0 - 8.5	PR	PR
M105 Long nose	12	14.5	10.5	variable	variable	16	STROHM	3.0 - 8.0	PR	PR
M125	15	17	13	2	17	16	STROHM	1.0 - 10.0	PR	PR
M125 Long nose	15	17	13	variable	variable	16	STROHM	1.0 - 10.0	PR	PR
M205	24	28	22	6	36	16	STROHM	2.0 - 19.0	PR	PR
M612	35	40	32	6	46	15	TNS28	1.0 - 29.0	PR	PR
GM612	35	40	32	6	46	15	MANURHIN K'MX	1.0 - 30.0	PR	PR
G721	46	55	48	6	65	15	TNS30/42	1.0 - 42.0	PR	PR
G722	44.5	54	42	8.5	64	15		3.0 - 37.0	PR	PR
G952	61.5	71.5	62	6	65	15	TNM65	5.0 - 59.0	PR	PR

PINCES SYNCHRONES



Découvrez nos produits dans une vue à 360° avec des détails intérieurs – uniquement sur notre site Web !

www.schlenker-spannwerkzeuge.de/en



UTILISATION DE PINCES SYNCHRONES

Les pinces synchrones sont disponibles spécialement pour les tours automatiques INDEX/TRAUB.



Article	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

OPTIONS DE PINCES SYNCHRONES

- CONCEPTIONS DE SURFACES DE SERRAGE
- FORCES

TYPES DE SURFACES DE SERRAGE



LISSE

- Principalement utilisé sur la contre-broche



REVÊTEMENT EN CARBURE

- Revêtement en carbure possible pour toutes les formes
- Coefficient de frottement supérieur à celui d'une pince standard
- Force de serrage plus élevée
- Revêtement répété / après possible

FORMES



CARRÉ

- Convient pour le serrage du matériau carré



HEXAGONE

- Convient pour le serrage du matériau hexagonal

PINCES POUR SERRAGE INTÉRIEUR



Découvrez nos produits dans une vue à 360° avec des détails intérieurs - uniquement sur notre site Web !
www.schlenker-spannwerkzeuge.de/en



UTILISATION DE PINCES POUR LE SERRAGE INTÉRIEUR

Les pinces pour le serrage interne conviennent au serrage de toutes les pièces à usiner à symétrie de rotation de l'intérieur. De plus, le serrage est purement mécanique. Grâce au serrage interne, la surface du diamètre extérieur de la pièce ne sera pas endommagée. Si les contours intérieurs s'écartent de la forme cylindrique, le serrage interne peut être spécifiquement adapté à la géométrie du composant.



PINCES POUR LE SERRAGE INTÉRIEUR

- Disponible pour tous les types de pinces de notre gamme



PINCES DE SERRAGE INTÉRIEUR

- Disponible pour tous les types de pinces tirées de notre gamme



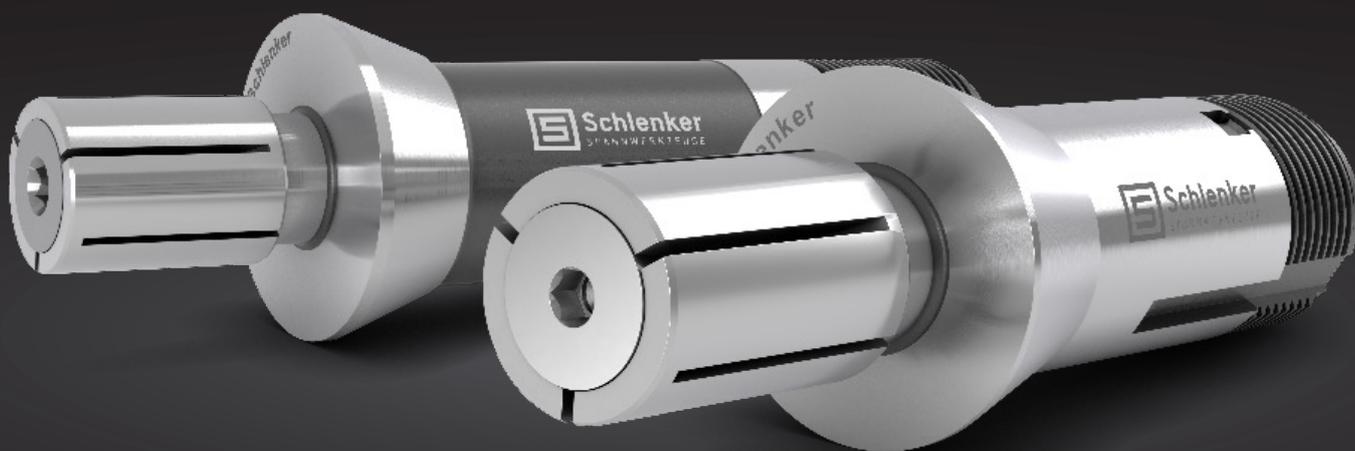
PINCES TIRÉES SW&B POUR SERRAGE INTÉRIEUR

- Disponible pour tous les types de pinces tirées SW&B de notre gamme

PINCES TIRÉES POUR SERRAGE INTERIEUR AVEC DOUILLE

Les pinces tirées pour le serrage intérieur conviennent au serrage de l'intérieur de toutes les pièces à symétrie de rotation. De plus, le serrage est purement mécanique. Grâce au serrage interne, la surface du diamètre extérieur de la pièce ne sera pas endommagée. Si les contours intérieurs s'écartent de la forme cylindrique, le serrage interne peut être spécifiquement adapté à la géométrie du composant.

En raison de la douille, un serrage plus ajusté de la pièce est possible. Des diamètres plus grands peuvent également être serrés. Disponible pour tous les types de pinces de tirées ainsi que SW&B de notre gamme.



MANDRINS D'ALIGNEMENT



Découvrez nos produits dans une vue à 360° avec des détails intérieurs - uniquement sur notre site Web !

www.schlenker-spannwerkzeuge.de/en



UTILISATION DE MANDRINS D'ALIGNEMENT

Les mandrins d'alignement de haute précision sont particulièrement adaptés pour vérifier le décalage axial ou radial des axes de la machine ou le décalage de la broche principale vers la contre-broche de la géométrie de la machine. De plus, des mandrins d'alignement sont utilisés pour vérifier la sortie et le décalage sur la broche principale ou secondaire.



MANDRINS D'ALIGNEMENT

- Disponible pour tous les types de pinces de notre gamme



MANDRIN D'ALIGNEMENT DE PINCE TIRÉES

- Disponible pour tous les types de pinces de notre gamme



MANDRINS D'ALIGNEMENT SW&B DE PINCE TIRÉES

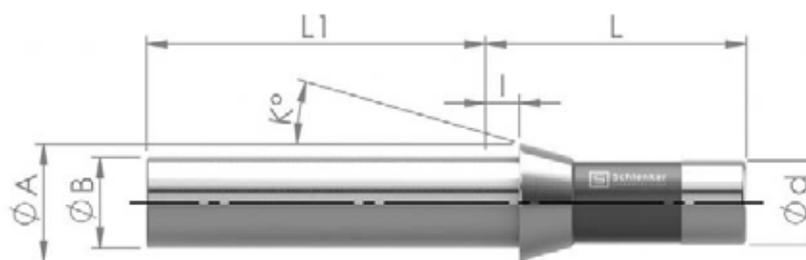
- Disponible pour tous les types de pinces tirées SW&B de notre gamme

LES MANDRINS D'ALIGNEMENT MULTIBROCHE SONT DISPONIBLES POUR TOUS LES TYPES DE PINCES MULTIBROCHES DE NOTRE GAMME.

VERSIONS DU MANDRIN D'ALIGNEMENT

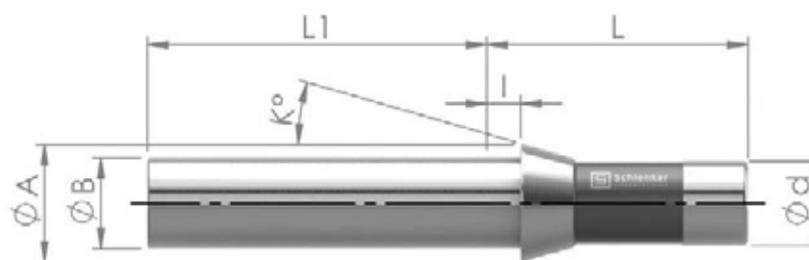
- PINCES
- PINCES TIRÉE
- PINCES TIRÉES SW&B

MANDRIN D'ALIGNEMENT

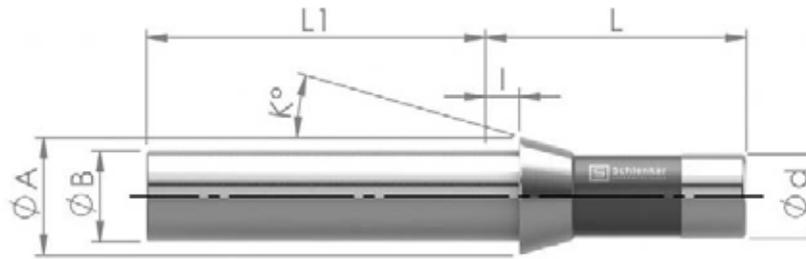


Article	Ø d [mm]	Ø A [mm]	Ø B [mm]	I [mm]	L1 [mm]	L [mm]	K [degree]
E101 F8-577 TF8	8	12	8	4.5	70	42	16
E109 F10 TF10	10	16	10	5.5	70	47.5	20
E112	11	19	12	6	70	41	22
E116 F13	13	19	13	6	70	64	16
E118	14	19.5	15	6	70	46	15
E120 F15 TF15	15	21	15	6	70	64	16
EF16 E1212 TF16	16	21	16	6	70	64	16
SYF16 M14x0.75	16	21	16	8	70	66	16

MANDRIN D'ALIGNEMENT

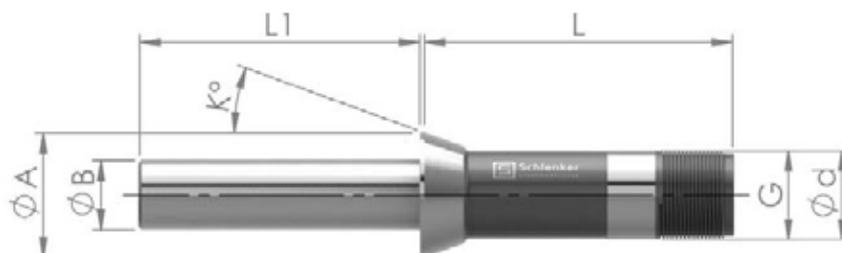


Article	$\varnothing d$ [mm]	$\varnothing A$ [mm]	$\varnothing B$ [mm]	l [mm]	$L1$ [mm]	L [mm]	K [degree]
E127 TF18	18	25	18	6	70	67	16
E136 F20-201	20	26	19	5	100	54	15
E138 F20-87 TF20	20	28	21	7	100	67	1
E140 F22 TF22	22	30	21	6	100	55	15
TF24	23.8	28	22	7	100	62	15
E144	25	34	25	6	100	65	15
E145 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



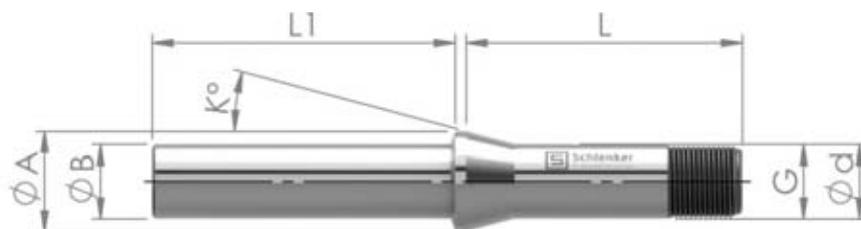
Article	$\varnothing d$ [mm]	$\varnothing A$ [mm]	$\varnothing B$ [mm]	l [mm]	$L1$ [mm]	L [mm]	K [degree]
E163 F35	35	48	38	8	100	80	15
EF37 E1536 TF37	37	47	40	10	100	92	16
EF38 E164	38.08	49	38	9.5	100	108	15
EF40	40	47	40	10	100	92	16
E171 F42	42	55	42	9	100	94	15
TF43	43	53	46	10	100	92	16
TF44	44	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

MANDRINS D'ALIGNEMENT



Article	Ø d [mm]	Ø A [mm]	Ø B [mm]	L1 [mm]	L [mm]	K [degree]	Thread
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	Outside: 31.45x1/20" Inside: 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

MANDRINS D'ALIGNEMENT DE PINCE TIRÉES SW&B



Article	Ø d [mm]	Ø A [mm]	Ø B [mm]	L1 [mm]	L [mm]	K [degree]	Thread
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

PINCES ER



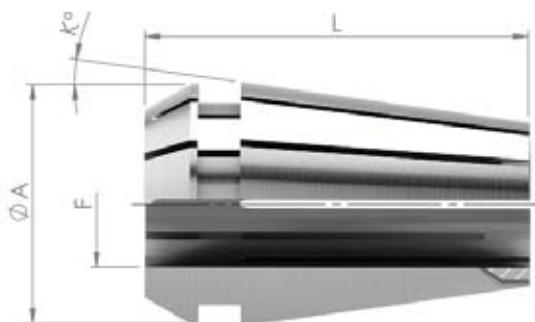
Découvrez nos produits dans une vue à 360° avec des détails intérieurs - uniquement sur notre site Web !

www.schlenker-spannwerkzeuge.de/en



UTILISATION DES PINCES ER

Les pinces ER sont utilisées dans les porte-pinces, les accessoires de taraudage ou dans les mandrins à changement rapide ainsi que dans le serrage d'outils.



Article	Ø A [mm]	L [mm]	K [degree]	F min. - max. [mm]	Rise [mm]
				●	
ER8 E4004	8.5	13.6	8	1.0 - 5.0	0.5
ER11 E4008	11.3	18	8	1.0 - 7.0	0.5
ER16 E426	17	27.5	8	1.0 - 10.0	0.5
ER20 E428	21	31.5	8	1.0 - 13.0	0.5
ER25 E430	26	34	8	1.0 - 16.0	0.5
ER32 E470	33	40	8	2.0 - 20.0	0.5
ER40 E472	41	46	8	3.0 - 26.0	0.5

OPTIONS DE LA PINCE ER



VERSION STANDARD

- La concentricité et la répétabilité sont dans les 15µm
- Plage de serrage de 0,5 à 1,0 mm possible



VERSION UP

- La concentricité et la répétabilité sont en moyenne à 5 µm
- Plage de serrage de 0,5 à 1,0 mm possible



ÉTANCHES À JOINTS

- Sont utilisés pour le refroidissement interne pour l'usinage de haute précision
- L'écoulement et la répétabilité sont en moyenne à 5 µm
- Plage de serrage limitée, seule la dimension nominale peut être serrée
- Les queues avec méplat peuvent être utilisées dans certaines circonstances, seule la surface plane doit être située derrière les joints en caoutchouc afin d'obtenir une étanchéité complète



ÉTANCHE AVEC DES TROUS DE JET

- Sont utilisés pour le refroidissement interne pour l'usinage de haute précision
- L'écoulement et la répétabilité sont en moyenne à 5 µm
- Plage de serrage limitée, seule la dimension nominale peut être serrée
- Les trous de jet permettent au liquide de refroidissement d'atteindre les outils de coupe sans canal de liquide de refroidissement
- Les queues avec méplat peuvent être utilisées dans certaines circonstances, Seule la surface plane doit être située derrière les joints en caoutchouc afin d'obtenir une étanchéité complète



CANONS DE GUIDAGE

Canons de guidage réglables	92
Canons de guidage programmables	102
Canons de guidage SDK	108
Canons de guidage SDK-T	112
Canons de guidage SZZ	116
Mandrin d'alignement	120

02

CANONS DE GUIDAGE RÉGLABLES



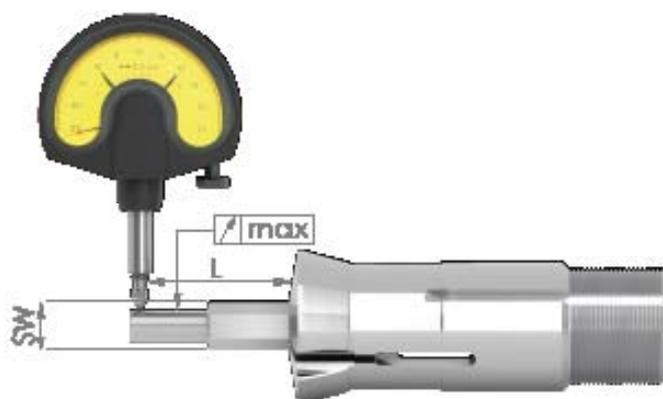
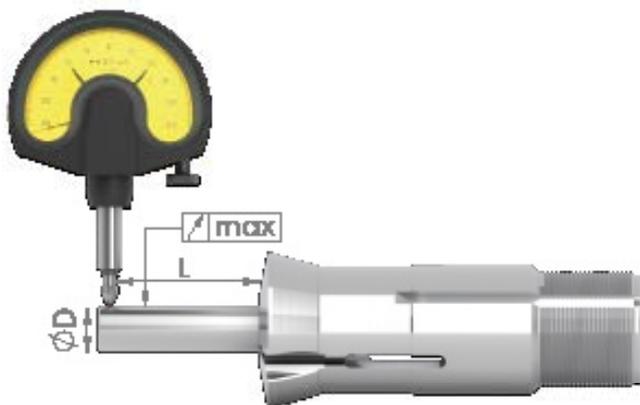
Découvrez nos produits dans une vue à 360° avec des détails intérieurs – uniquement sur notre site Web !

www.schlenker-spannwerkzeuge.de/en

UTILISATION DE CANONS DE GUIDAGE RÉGLABLES

Les canons de guidage réglables sont utilisés pour le guidage des pièces. Ils sont ajustés manuellement au diamètre du guide via l'écrou de réglage. En standard, nos canons de guidage sont équipés de mors en carbure, ce qui garantit une durée de vie plus longue et une plus grande résistance à l'usure. Pour les applications spéciales, ils sont également disponibles avec une longueur de guidage étendue.

TOLÉRANCE À L'ÉCOULEMENT



DIAMETRE

ØD		L	Schlenker norm	
from	to		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	
from	to			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

CANONS DE GUIDAGE RÉGLABLES

OPTIONS

- CONCEPTION DE SURFACES DE SERRAGE
- FORMES
- TYPES DE FENTES
- RÉDUCTION DE L'USURE
- VERSIONS SUPPLÉMENTAIRES
- VERSIONS

TYPES DE SURFACES DE GUIDAGE



MORS EN CARBURE - STANDARD

- Haute résistance à l'usure
- Durée de vie plus longue



MORS EN CARBURE LONG

- Surface de guidage étendue jusqu'à 40 mm
- Traitement d'une plus large gamme de pièces
- Améliore la stabilité de la pièce



MORS EN CARBURE LONG AVEC GUIDE DE PRECISION

- Convient pour un guidage extra long
- Guidage possible sur toute la longueur du canon de guidage

FORMES



CARRÉ

- Convient pour un matériau carré



HEXAGONE

- Convient aux matériaux hexagonaux



PROFILS SPÉCIAUX

- Différents profils possibles
- Les profils peuvent être adaptés individuellement à la pièce

CONCEPTIONS DE FENTES



S-FENTE

- Idéal pour les systèmes d'arrosage haute pression dans la machine
- Empêche les copeaux d'usinage de pénétrer dans le canon de guidage
- Propriétés de dégagement améliorées par rapport aux canons de guidage standard
- Alternativement utilisable pour le matériau de profilé



W-FENTE

- Idéal pour les systèmes d'arrosage haute pression dans la machine
- Empêche les copeaux d'usinage de pénétrer dans le canon de guidage
- Propriétés de dégagement améliorées par rapport aux canons de guidage standard
- Alternativement utilisable pour le matériau de profilé



Z-FENTE

- Idéal pour les systèmes d'arrosage haute pression dans la machine
- Empêche les copeaux d'usinage de pénétrer dans le canon de guidage
- Propriétés de dégagement améliorées par rapport aux canons de guidage standard
- Alternativement utilisable pour le matériau de profilé

RÉDUCTION DE L'USURE



REVÊTEMENT BL

- Particulièrement adapté aux matériaux ayant de mauvaises propriétés de glisse, par exemple le titane
- Empêche le grippage du matériau dans le canon de guidage



REVÊTEMENT BLEU PREMIUM

- Haute résistance à l'usure
- Peut également être utilisé pour des formes spéciales

VERSIONS SUPPLÉMENTAIRES



UP VERSION

- Haute précision



VERSION UUP

- La plus haute précision



VULCANISATION

- Empêche l'entrée de copeaux d'usinage
- Toute la zone de fente peut être vulcanisée
- Reconditionnement possible
- Non utilisable avec un arrosage à haute pression dans la machine

VERSIONS



NEZ LONG

- Nécessaire pour les exigences spéciales lorsque l'outil a une plus grande distance par rapport au support du canon de guidage



CANON EN BRONZE SB

- Matériau spécial avec de très bonnes propriétés de glissement
- Empêche le grippage du matériau dans le canon de guidage
- Idéal pour les matériaux à surface sensible aux rayures
- Particulièrement adapté aux matériaux ayant de mauvaises propriétés de glisse, par exemple le titane
- Le canon de guidage est faite d'un seul matériau, de sorte qu'il peut être usiné plusieurs fois après l'usure jusqu'au diamètre de dégagement maximal du matériau



CONCEPTION PERMAGLIS

- Matériau spécial avec de très bonnes propriétés de glisse
- Empêche le grippage du matériau dans le canon de guidage
- Particulièrement adapté aux aciers médicaux comme le titane et l'acier inoxydable
- Alternative à la conception SB
- Le canon de guidage est fait d'un seul matériau, de sorte qu'il peut être usiné plusieurs fois après l'usure jusqu'au diamètre de dégagement maximal du matériau



CONCEPTION EN ACIER

- Principalement utilisé pour les matériaux autolubrifiants, par exemple le laiton
- Traitement possible de profilés complexes



CONCEPTION FERMÉE

- Sont usinés au diamètre nominal exact du matériau à traiter
- Aucun réglage du canon de guidage n'est nécessaire

LONGUEURS DE CARBURE STANDARD

Guide surface Ø [mm]	Carbide longueur [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

LONGUEUR DE SURFACE DE GUIDAGE STANDARD CONCEPTION SB ET PERMAGLIS

Guide surface Ø [mm]	Guide surface longueur [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

Guide surface Ø [mm]	Guide surface longueur [mm]
19.0 - 21.9	26
22.0 - 26.9	28
27.0 - 31.9	30
32.0 - max.	32

CANONS DE GUIDAGE RÉGLABLES



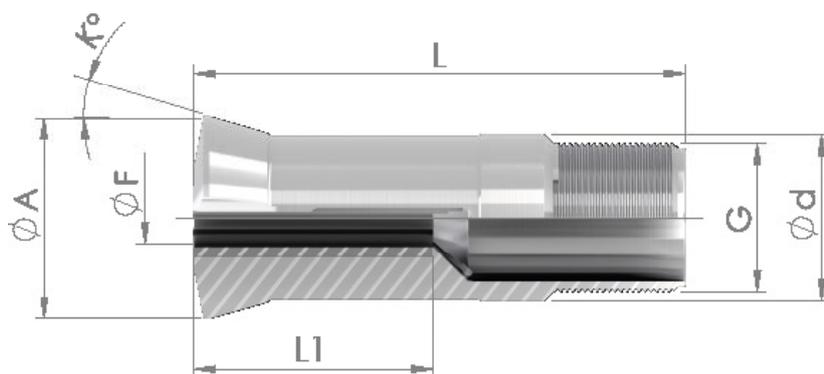
Article	Ø d [mm]	Ø A [mm]	L [mm]	K [degree]	G	F min. - max. [mm]		
						●	■	⬡
I351	9	12.5	44	16	M8x0.75	0.8 - 4.5	PR	PR
I352	11	14.5	53	16	M10x0.8	1.0 - 7.0	PR	PR
F3001	11	14.5	53	16	M10x0.75	1.0 - 7.0	PR	a. A
I353	16	20.5	59	16	M14x1	1.0 - 10.5	3.0 - 7.0	3.0 - 9.0
I353SR	16	20	57	16	M14x1	1.0 - 10.5	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	PR	PR
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	PR	PR
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		



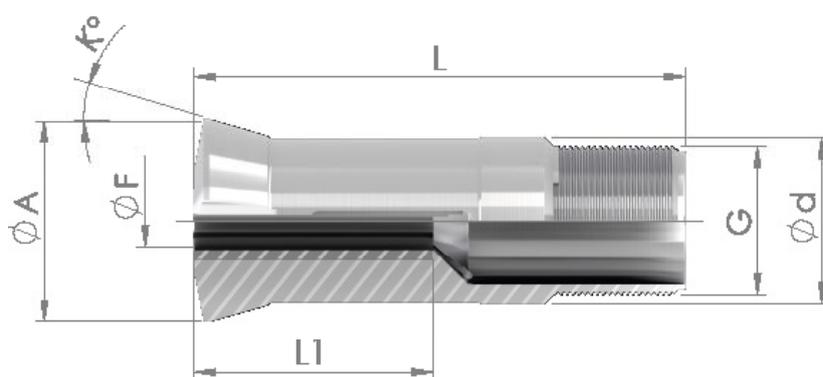
Article	Ø d [mm]	Ø A [mm]	L [mm]	K [degree]	G	F min. - max. [mm]		
						●	■	⬡
B230	30	35	59	16	M30x1	3.0 - 23.0	PR	PR
T227	34	41	87.5	10	M34x1	3.0 - 26.0	3.0 - 18.0	4.0 - 22.5
T229	42	49	82	16	M40x1	4.0 - 32.0	3.0 - 22.5	4.0 - 27.5
TD32	42	48	82	20	M40x1	4.0 - 32.0	3.0 - 22.5	4.0 - 27.5
ML36	44	51	82	16	M42x1	10.0 - 35.0	PR	PR
FST38	48	54	82	16	M46x1	10.0 - 38.0	PR	PR
FSL38	46	53	82	16	M45x1	10.0 - 38.0	PR	PR
B240	48	54	81	10	M46x1	10.0 - 38.0	PR	PR
B236	48	56	81	30	M48x1.25	10.0 - 38.0	PR	PR

LES DIMENSIONS NON RÉPERTORIÉES SONT DISPONIBLES SUR DEMANDE.

CANONS DE GUIDAGE LONG



Article	$\varnothing d$ [mm]	$\varnothing A$ [mm]	L [mm]	K [Grad]	G	F min. - max. [mm]			L1 [mm]
						●	■	⬡	
I351	9	12.5	44	16	M8x0.75	0.8 - 4.5	PR	PR	20
I352	11	14.5	53	16	M10x0.8	1.0 - 7.0	PR	PR	25
F3001	11	14.5	53	16	M10x0.75	1.0 - 7.0	PR	PR	25
I353	16	20.5	59	16	M14x1	1.0 - 10.5	PR	PR	30
I353SR	16	20	57	16	M14x1	1.0 - 10.5	PR	PR	30
F853	18	22	60	30	M16x1	1.0 - 12.0	PR	PR	30
SD125R	18	22	60	30	M18x1	3.0 - 12.0	PR	PR	30
T221	21	24	57.5	12	M18x1	3.0 - 13.0	PR	PR	25
SNC15	21	24	57.5	12.5	M18x1	3.0 - 13.0	PR	PR	25
I354	22	29	68	16	M19x1	2.0 - 14.5	PR	PR	30/35
F391	22	29	68	16	M22x1	3.0 - 16.5	PR	PR	30/35
TSG20R	23	28	72	16	M22x1	3.0 - 16.0	PR	PR	30/35
F605	24	29.5	61	30	M24x1	2.0 - 17.0	PR	PR	30/35
TD26	26	29	77	16	M25x1	2.0 - 19.0	PR	PR	30/35/40
T223	28	34	82	16	M25x1	3.0 - 20.0	PR	PR	30/35/40
I357	28	38	81	30	M25x1	3.0 - 20.0	PR	PR	30/35/40
B230	30	35	59	16	M30x1	3.0 - 23.0	PR	PR	30/35/40



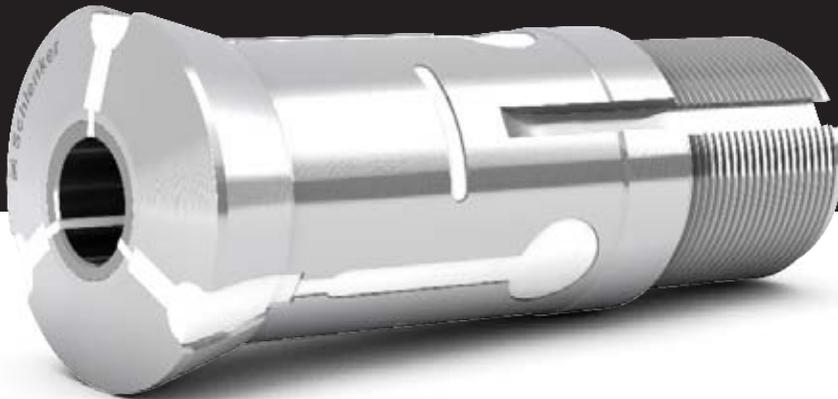
Article	ϕd [mm]	ϕA [mm]	L [mm]	K [Grad]	G	F min. - max. [mm]			L1 [mm]
						●	■	⬡	
T227	34	41	87.5	10	M34x1	3.0 - 26.0	PR	PR	30/35/40
T229	42	49	82	16	M40x1	4.0 - 32.0	PR	PR	30/35/40
TD32	42	48	82	20	M40x1	4.0 - 32.0	PR	PR	30/35/40
ML36	44	51	82	16	M42x1	10.0 - 35.0	PR	PR	30/35/40
FST38	48	54	82	16	M46x1	10.0 - 38.0	PR	PR	30/35/40
FSL38	46	53	82	16	M45x1	10.0 - 38.0	PR	PR	30/35/40
B240	48	54	81	10	M46x1	10.0 - 38.0	PR	PR	30/35/40
B236	48	56	81	30	M48x1.25	10.0 - 38.0	PR	PR	30/35/40

CANONS DE GUIDAGE PROGRAMMABLES



Découvrez nos produits dans une vue à 360° avec des détails intérieurs - uniquement sur notre site Web !

www.schlenker-spannwerkzeuge.de/en



UTILISATION DE CANONS DE GUIDAGE PROGRAMMABLES

Les canons de guidage programmables sont spécialement conçus pour les machines INDEX/TRAUB. Le diamètre de la barre ou du guide du canon de guidage est réglé via la commande du tour. Les canons de guidage Axfix sont livrés en standard en ultra précision (UP), vulcanisées et équipées d'un guide laiton.

VERSION STANDARD



STANDARD

- Version UP
- Chanfreiné
- Vulcanisé
- Avec guide

TYPES DE SURFACES DE GUIDAGE



MORS EN CARBURE LONG

- Convient pour un guidage extra long
- Guidage possible sur toute la longueur du canon de guidage

OPTION DE CANON DE GUIDAGE PROGRAMMABLE

- STANDARD VERSION
- TYPES DE SURFACES DE GUIDAGE
- FORMES
- TYPES DE FENTES
- RÉDUCTION DE L'USURE
- VERSIONS

FORMES



CARRÉ

- Convient pour un matériau carré



HEXAGONE

- Convient aux matériaux hexagonaux



PROFILS SPÉCIAUX

- Différents profils possibles
- Les profils peuvent être adaptés individuellement à la pièce

CONCEPTIONS DE FENTES



S-FENTES

- Idéal pour les systèmes d'arrosage à haute pression dans la machine
- Empêche les copeaux d'usinage de pénétrer dans le canon de guidage
- Propriétés d'écoulement améliorées par rapport aux canons de guidage standard
- Alternativement utilisable pour le matériau de profilé



W-FENTES

- Idéal pour les systèmes d'arrosage à haute pression dans la machine
- Empêche les copeaux d'usinage de pénétrer dans le canon de guidage
- Propriétés d'écoulement améliorées par rapport aux canons de guidage standard
- Alternativement utilisable pour le matériau de profilé



Z-FENTES

- Idéal pour les systèmes d'arrosage à haute pression dans la machine
- Empêche les copeaux d'usinage de pénétrer dans le canon de guidage
- Propriétés d'écoulement améliorées par rapport aux canons de guidage standard
- Alternativement utilisable pour le matériau de profilé

RÉDUCTION DE L'USURE



REVÊTEMENT BL

- Particulièrement adapté aux matériaux ayant de mauvaises propriétés de glisse, par exemple le titane
- Empêche le grippage du matériau dans le canon de guidage



REVÊTEMENT BLEU PREMIUM

- Haute résistance à l'usure
- Peut également être utilisé pour des formes spéciales

VERSIONS



CANON EN BRONZE SB

- Matériau spécial avec de très bonnes propriétés de glissement
- Empêche le grippage du matériau dans le canon de guidage
- Idéal pour les matériaux à surface sensible aux rayures
- Particulièrement adapté aux matériaux ayant de mauvaises propriétés de glisse, par exemple le titane
- Le canon de guidage est faite d'un seul matériau, de sorte qu'il peut être usiné plusieurs fois après l'usure jusqu'au diamètre de dégagement maximal du matériau



CONCEPTION PERMAGLIS

- Matériau spécial avec de très bonnes propriétés de glisse
- Empêche le grippage du matériau dans le canon de guidage
- Particulièrement adapté aux aciers médicaux comme le titane et l'acier inoxydable
- Alternative à la conception SB
- Le canon de guidage est fait d'un seul matériau, de sorte qu'il peut être usiné plusieurs fois après l'usure jusqu'au diamètre de dégagement maximal du matériau



CONCEPTION EN L'ACIER

- Principalement utilisé pour les matériaux autolubrifiants, par exemple le laiton
- Traitement possible de profilés complexes



VERSION UUP

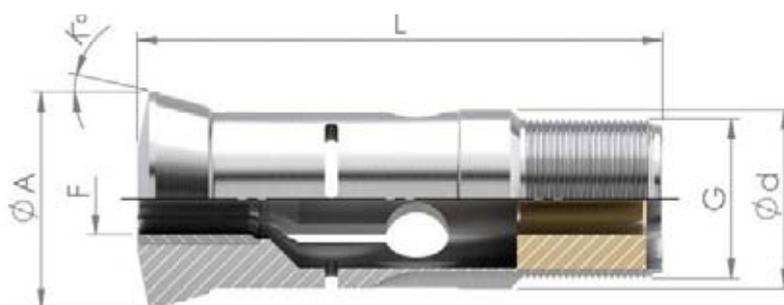
- La plus haute précision



NEZ LONG

- Nécessaire pour les exigences spéciales lorsque l'outil a une plus grande distance par rapport au support du canon de guidage

CANONS DE GUIDAGE PROGRAMMABLE



Article	Ø d [mm]	Ø A [mm]	L [mm]	K [degree]	G	F min. - max. [mm]	Traub drawing no.
						●	
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

LA FONCTION DE CHAT !

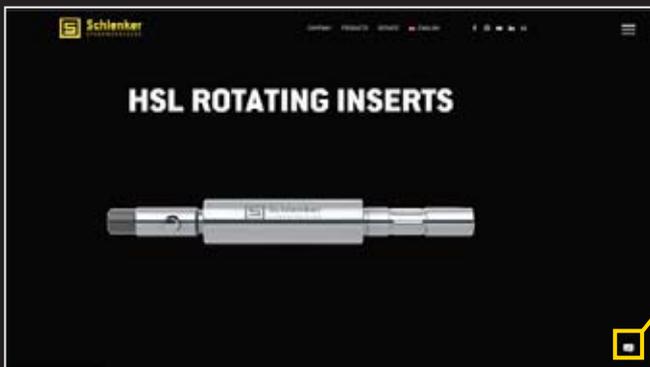
NOTRE ÉQUIPE EST TOUJOURS DISPONIBLE POUR VOUS SOUTENIR !

VOUS AVEZ DES QUESTIONS OU BESOIN D'AIDE ?

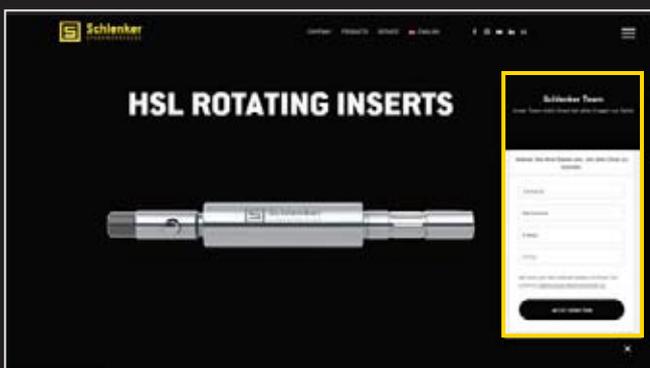
Utilisez la fonction de chat sur notre site Web pour entrer en contact avec notre équipe Schlenker rapidement et facilement. Vous trouverez le bouton de chat en bas à droite de notre site Web.



VERS NOTRE SITE WEB
www.schlenker-spannwerkzeuge.de/en



Il suffit de cliquer et le chat s'ouvre !



Schlenker Team

We are an experienced team that provides fast and accurate answers to your questions.

Enter your data to start the chat.

By clicking the button below, you agree to our [Privacy Policy](#).

Remplissez et c'est parti !

CANONS DE GUIDAGE SDK



Découvrez nos produits dans une vue à 360° avec des détails intérieurs – uniquement sur notre site Web !

www.schlenker-spannwerkzeuge.de/en

UTILISATION DE CANONS DE GUIDAGE SDK

Les canons de guidage à double cône SDK sont fabriqués en une seule pièce. Grâce à cette conception, le matériau de la barre reçoit une stabilité et une flexibilité maximales dans votre application. De plus, le désalignement axial ou le désalignement du matériau de la barre est éliminé par le ressort intégré. Les canons de guidage à double cône SDK sont spécialement conçus pour les systèmes de canon de guidage flexibles, par exemple JBS.

VERSIONS



CONCEPTION BRONZE SB – STANDARD

- Matériau spécial avec de très bonnes propriétés de glisse
- Empêche le grippage du matériau dans le canon de guidage
- Idéal pour les matériaux avec une surface sensible aux rayures Convient particulièrement aux matériaux ayant de mauvaises propriétés de glisse, par exemple le titane
- Le canon de guidage est faite d'un seul matériau, de sorte qu'il peut être usiné plusieurs fois après l'usure jusqu'au diamètre de dégagement maximal du matériau



CONCEPTION PERMAGLIS

- Matériau spécial avec de très bonnes propriétés de glisse
- Empêche le grippage du matériau dans le canon de guidage
- Particulièrement adapté aux aciers médicaux comme le titane et l'acier inoxydable
- Alternative à la conception SB
- Le canon de guidage est faite d'un seul matériau, de sorte qu'il peut être usiné plusieurs fois après l'usure jusqu'au diamètre de dégagement maximal du matériau

OPTIONS CANONS DE GUIDAGE SDK

- VERSIONS
- FORMES



CONCEPTION EN ACIER AVEC REVÊTEMENT BL

- Particulièrement adapté aux matériaux ayant de mauvaises propriétés de glisse, par exemple le titane
- Traitement possible de profilés complexes
- Empêche le grippage du matériau dans le canon de guidage



MORS EN CARBURE

- Haute résistance à l'usure
- Durée de vie plus longue



NEZ LONG

- Nécessaire pour les exigences spéciales lorsque l'outil a une plus grande distance par rapport au support du canon de guidage



DISQUE D'ÉTANCHÉITÉ

- Empêche l'entrée de copeaux d'usinage dans les fentes

FORMES



CARRÉ

- Convient pour un matériau carré



HEXAGONE

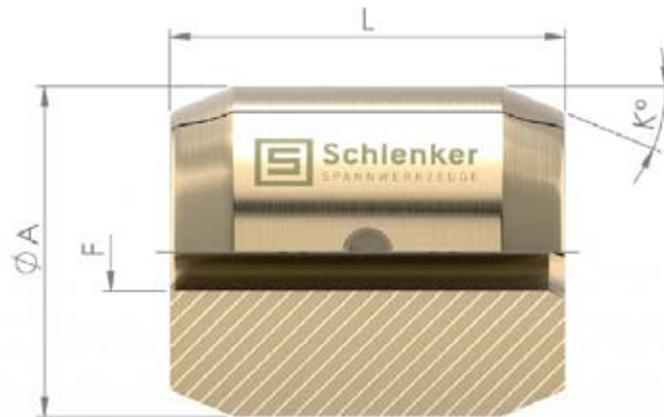
- Convient aux matériaux hexagonaux



PROFILS SPÉCIAUX

- Différents profils possibles
- Les profils peuvent être adaptés individuellement à la pièce

CANONS DE GUIDAGES SDK



Article	Ø A [mm]	L [mm]	K [degree]	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

CANONS DE GUIDAGES SDK-T



Découvrez nos produits dans une vue à 360° avec des détails intérieurs - uniquement sur notre site Web !

www.schlenker-spannwerkzeuge.de/en



UTILISATION DE CANONS DE GUIDAGE SDK-T

Les canons de guidage à double cône SDK-T avec ressort intégré sont fabriqués en une seule pièce. Grâce à cette conception, le matériau de la barre reçoit une stabilité et une flexibilité maximales dans votre application. De plus, le désalignement axial ou le désalignement du matériau de la barre est éliminé par le ressort intégré. Les canons de guidage à double cône SDK-T sont spécialement conçus pour les systèmes de guidage flexibles, par exemple JBS.

VERSIONS



CONCEPTION BRONZE SB - STANDARD

- Matériau spécial avec de très bonnes propriétés de glisse
- Empêche le grippage du matériau dans le canon de guidage
- Idéal pour les matériaux dont la surface est sensible aux rayures
- Particulièrement adapté aux matériaux ayant de mauvaises propriétés de glisse, par exemple le titane
- Le canon de guidage est faite d'un seul matériau, de sorte qu'il peut être usiné plusieurs fois après l'usure jusqu'au diamètre de dégagement maximal du matériau



CONCEPTION PERMAGLIS

- Matériau spécial avec de très bonnes propriétés de glisse
- Empêche le soudage du matériau dans le canon de guidage
- Particulièrement adapté aux aciers médicaux comme le titane et l'acier inoxydable
- Alternative à la conception SB
- La canon de guidage est faite d'un seul matériau, de sorte qu'il peut être usiné plusieurs fois après l'usure jusqu'au diamètre de dégagement maximal du matériau

OPTIONS CANONS DE GUIDAGE SDK-T

- VERSIONS
- FORMES



CONCEPTION EN ACIER AVEC REVÊTEMENT BL

- Particulièrement adapté aux matériaux ayant de mauvaises propriétés de glisse, par exemple le titane
- Traitement possible de profilés complexes
- Empêche le grippage du matériau dans le canon de guidage



MORS EN CARBURE

- Haute résistance à l'usure
- Durée de vie plus longue



NEZ LONG

- Nécessaire pour les exigences spéciales lorsque l'outil a une plus grande distance par rapport au support du canon de guidage



DISQUE D'ÉTANCHÉITÉ

- Empêche l'entrée de copeaux d'usinage dans les fentes

FORMES



CARRÉ

- Convient pour un matériau carré



HEXAGONE

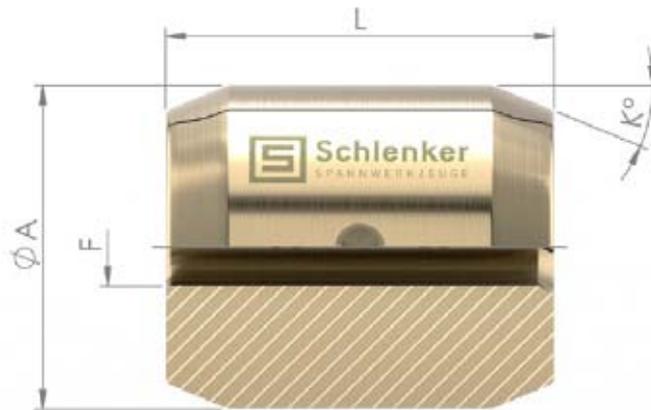
- Convient aux matériaux hexagonaux



PROFILS SPÉCIAUX

- Différents profils possibles
- Les profils peuvent être adaptés individuellement à la pièce

CANONS DE GUIDAGE SDK-T



Article	Ø A [mm]	L [mm]	K [degree]	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

CANONS DE GUIDAGES SZZ



Découvrez nos produits dans une vue à 360° avec des détails intérieurs – uniquement sur notre site Web !

www.schlenker-spannwerkzeuge.de/en



UTILISATION DE CANONS DE GUIDAGE SZZ

Les canons de guidage SZZ sont fabriqués en une seule pièce. Grâce à cette méthode de fabrication, nous n'avons pas de désalignement axial et permet ainsi une flexibilité maximale pour votre application. Les canons de guidage SZZ sont spécialement conçus pour les systèmes de canon de guidage flexibles, par exemple JBS.

VERSIONS



CONCEPTION BRONZE SB – STANDARD

- Matériau spécial avec de très bonnes propriétés de glisse
- Empêche le grippage du matériau dans le canon de guidage
- Idéal pour les matériaux à surface sensible aux rayures
- Particulièrement adapté aux matériaux ayant de mauvaises propriétés de glisse, par exemple le titane
- Le canon de guidage est faite d'un seul matériau, de sorte qu'il peut être usiné plusieurs fois après l'usure jusqu'au diamètre de dégagement maximal du matériau



CONCEPTION PERMAGLIS

- Matériau spécial avec de très bonnes propriétés de glisse
- Empêche le grippage du matériau dans le canon de guidage
- Particulièrement adapté aux aciers médicaux comme le titane et l'acier inoxydable
- Alternative à la conception SB
- Le canon de guidage est faite d'un seul matériau, de sorte qu'il peut être usiné plusieurs fois après l'usure jusqu'au diamètre de dégagement maximal du matériau

OPTIONS CANONS DE GUIDAGE SZZ

- VERSIONS
- FORMES



CONCEPTION EN ACIER AVEC REVÊTEMENT BL

- Particulièrement adapté aux matériaux ayant de mauvaises propriétés de glisse, par exemple le titane
- Traitement possible de profilés complexes
- Empêche le grippage du matériau dans le canon de guidage



MORS EN CARBURE

- Haute résistance à l'usure
- Durée de vie plus longue



NEZ LONG

- Nécessaire pour les exigences spéciales lorsque l'outil a une plus grande distance par rapport au support du canon de guidage



DISQUE D'ÉTANCHÉITÉ

- Empêche l'entrée de copeaux d'usinage dans les fentes

FORMES



CARRÉ

- Convient pour un matériau carré



HEXAGONE

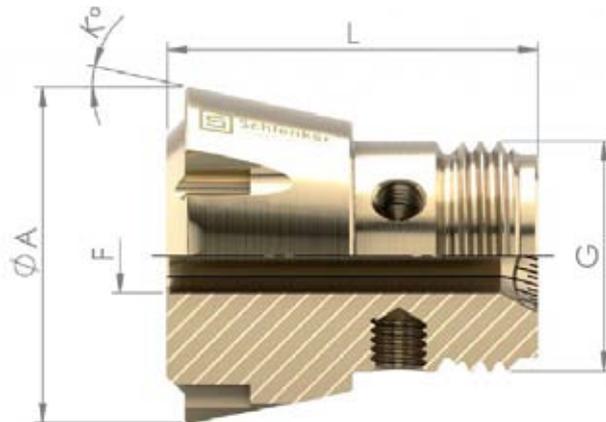
- Convient pour un matériau hexagonal



PROFILS SPÉCIAUX

- Différents profils possibles
- Les profils peuvent être adaptés individuellement à la pièce

CANONS DE GUIDAGE SZZ



Article	Ø A [mm]	L [mm]	K [degree]	G	F min. - max. [mm]
					●
SZZ26	26	35	12	M16x1.5	PR
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

MANDRIN D'ALIGNEMENT DE CANON DE GUIDAGE



Découvrez nos produits dans une vue à 360° avec des détails intérieurs – uniquement sur notre site Web !
www.schlenker-spannwerkzeuge.de/en



UTILISATION DE MANDRINS D'ALIGNEMENT DE CANON DE GUIDAGE

Les mandrins d'alignement de haute précision sont particulièrement adaptés pour vérifier le décalage axial ou radial des axes de la machine ou le décalage de la broche principale vers la contre-broche de la géométrie de la machine. De plus, des mandrins d'alignement sont utilisés pour vérifier la sortie et le décalage sur la broche principale ou secondaire.



MANDRINS D'ALIGNEMENT DE CANON DE GUIDAGE RÉGLABLES

- Disponible pour tous les types de canons de guidages réglables de notre gamme



MANDRINS D'ALIGNEMENT SDK

- Disponible pour tous les types de canons de guidages à double cône SDK de notre gamme



MANDRINS D'ALIGNEMENT SDK-T

- Disponible pour tous les types de canons de guidages à double cône SDK-T de notre gamme



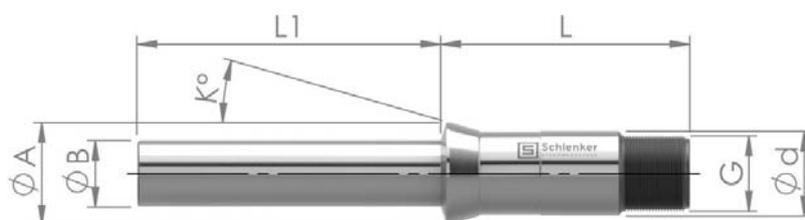
MANDRINS D'ALIGNEMENT SZZ

- Disponible pour tous les types de canons de guidages SZZ de notre gamme

GUIDE VERSIONS DU MANDRIN D'ALIGNEMENT DE CANON DE GUIDAGE

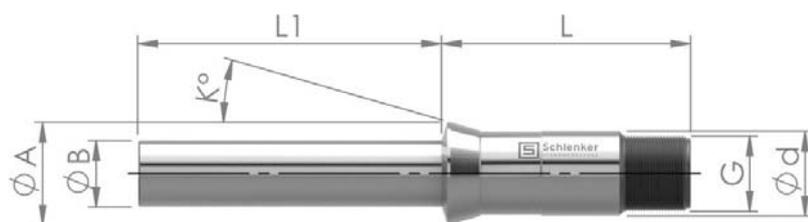
- CANONS DE GUIDAGE RÉGLABLES
- CANONS DE GUIDAGE À DOUBLE CÔNE SDK
- CANONS DE GUIDAGE À DOUBLE CÔNE SDK-T
- CANONS DE GUIDAGE SZZ

MANDRIN D'ALIGNEMENT DE CANON DE GUIDAGE RÉGLABLE



Article	Ø d [mm]	Ø A [mm]	Ø B [mm]	L1 [mm]	L [mm]	K [degree]	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

MANDRIN D'ALIGNEMENT DE CANON DE GUIDAGE RÉGLABLE



Article	Ø d [mm]	Ø A [mm]	Ø B [mm]	L1 [mm]	L [mm]	K [degree]	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

MANDRIN D'ALIGNEMENT DE CANON DE GUIDAGE À DOUBLE CÔNE SDK



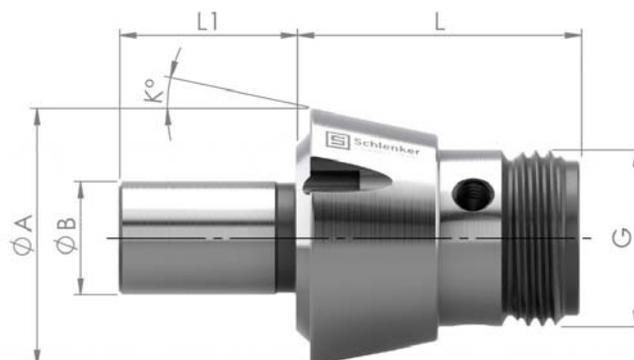
Article	Ø A [mm]	Ø B [mm]	L1 [mm]	L [mm]	K [degree]
SDK24	24	10	80	35	22.5
SDK28	28	15	80	40	22.5
SDK33	33	20	80	40	22.5
SDK42	42	25	100	50	22.5
SDK48	48	30	100	60	22.5

MANDRIN D'ALIGNEMENT DE CANON DE GUIDAGE RÉGLABLE SDK-T



Article	Ø A [mm]	Ø B [mm]	L1 [mm]	L [mm]	K [degree]
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

MANDRIN D'ALIGNEMENT DE CANON DE GUIDAGE SZZ



Article	Ø A [mm]	Ø B [mm]	L1 [mm]	L [mm]	K [degree]	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



PINCES D'EMBARREURS

Pinces d'embarreurs SHK	128
Pinces d'embarreurs SHK version couronne	132
Pinces d'embarreurs TURBO	136
Pinces d'embarreurs TURBO version couronne	140
Pinces d'embarreurs IEMCA	244
Pinces d'embarreurs IEMCA version couronne	248
Pinces d'embarreurs CAV	252
Pinces d'embarreurs CUCCHI	256
Pinces de serrage intérieurs SHK	260
Pinces de serrage TURBO intérieurs	262
Pinces de serrage intérieurs Index multibroche	266
Pinces d'avance	270
Pinces d'avance multibroche	274
Pinces pour ravitailleurs poussés VKK	278
Pinces pour ravitailleurs poussés SKK	282

03

PINCES D'EMBARREURS SHK



Découvrez nos produits dans une vue à 360° avec des détails intérieurs – uniquement sur notre site Web !

www.schlenker-spannwerkzeuge.de/en



UTILISATION DES PINCES D'EMBARREURS SHK

Les pinces d'embarreurs SHK sont montées sur les embouts tournants et fixées par une goupille transversale.



ROND STANDARD

- Convient pour un matériau rond



CARRÉ

- Convient pour un matériau carré



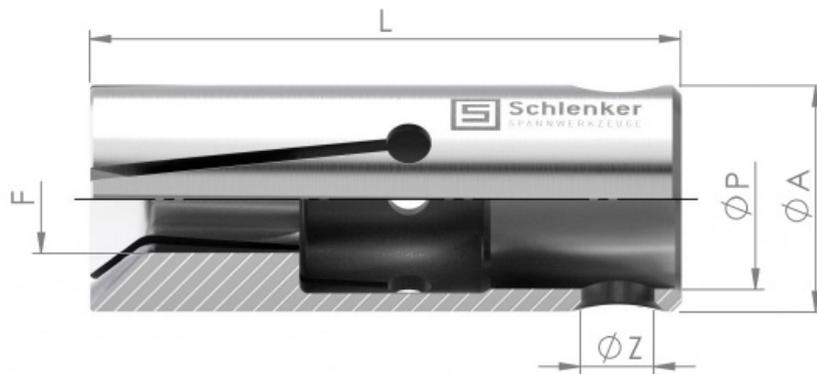
HEXAGONE

- Convient pour un matériau hexagonal

OPTION DE PINCES D'EMBARREURS SHK

	<p>PROFILS SPÉCIAUX</p> <ul style="list-style-type: none">• Différents profils peuvent être réalisés par électroérosion à enfonçage ou par électroérosion à fil• Les profils peuvent être adaptés individuellement à la pièce
	<p>TENSION</p> <ul style="list-style-type: none">• La tension peut être augmentée ou réduite selon les besoins
	<p>CONCEPTION FERMÉE</p> <ul style="list-style-type: none">• Le canal peut être utilisé complètement

PINCES D'EMBARREURS SHK



Article	Pusher [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	PR	PR
S22 SHK22	D22	22	14H7	8	65	4.0 - 20.5	PR	PR



Article	Pusher [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	PR	PR
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

LES DIMENSIONS NON RÉPERTORIÉES SONT DISPONIBLES SUR DEMANDE.

PINCES D'EMBARREURS SHK VERSION COURONNE



Découvrez nos produits dans une vue à 360° avec des détails intérieurs – uniquement sur notre site Web !

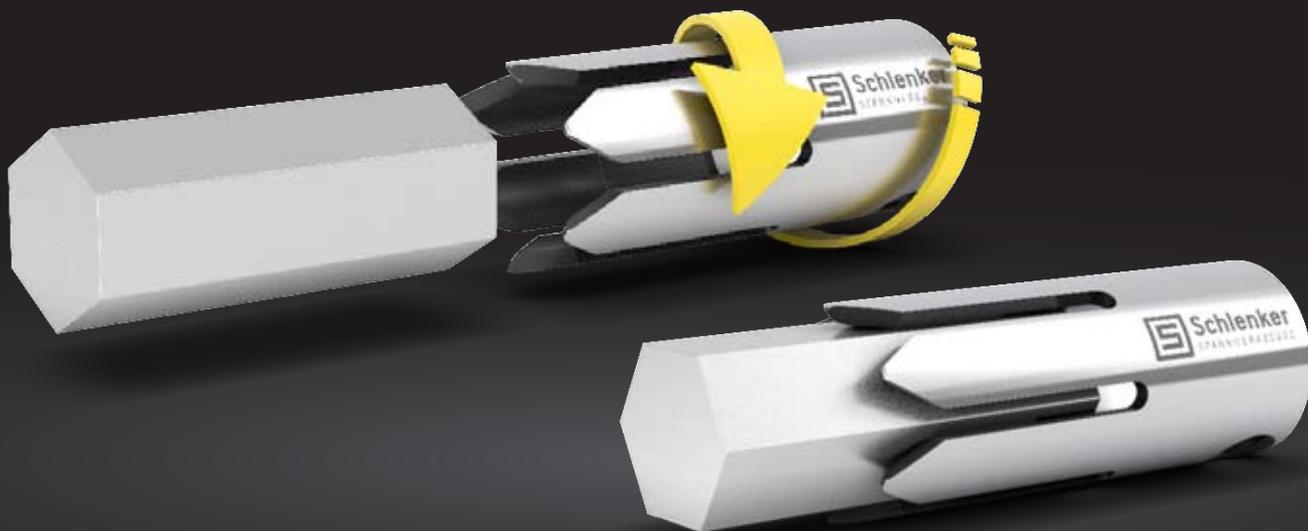
www.schlenker-spannwerkzeuge.de/en

UTILISATION DE PINCES D'EMBARREURS SHK VERSION COURONNE

Les pinces d'embarreurs SHK version couronne doivent leur nom à la forme particulière de la couronne et sont spécialement développées pour le matériau de profilé. Cette géométrie simplifie l'embarrage du matériau et permet l'utilisation complète du canal, ce qui permet de serrer des clés de plus grandes tailles.

PROCESSUS DE CHARGEMENT FIABLE DU MATÉRIAU PROFILÉ

L'illustration suivante montre comment le matériau de profilé peut être chargé avec une pince d'embarreur version couronne de manière fiable.



REGARDEZ LA VIDÉO DU PRODUIT
MAINTENANT !

www.schlenker-spannwerkzeuge.de/en

OPTION DE PINCES D'EMBARREURS SHK VERSIONS COURONNE



CARRÉ

- Convient pour un matériau carré



HEXAGONE

- Convient pour un matériau hexagonal



TENSION CARRÉE

- Convient pour un matériau carré
- La tension peut être augmentée ou réduite selon les exigences



TENSION HEXAGONALE

- Convient pour un matériau hexagonal
- La tension peut être augmentée ou réduite selon les exigences

PINCES D'EMBARREURS SHK VERSION COURONNE



Article	Pusher [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	PR	PR
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



Article	Pusher [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

LES DIMENSIONS NON RÉPERTORIÉES SONT DISPONIBLES SUR DEMANDE.

PINCES D'EMBARREURS TURBO



Découvrez nos produits dans une vue à 360° avec des détails intérieurs – uniquement sur notre site Web !
www.schlenker-spannwerkzeuge.de/en



UTILISATION DE PINCES D'EMBARREURS TURBO

Les pinces d'embarreurs TURBO sont montées sur les embouts tournants et fixées à l'aide de trois vis à 12°.



ROND STANDARD

- Convient pour un matériau rond



CARRÉ

- Convient pour un matériau carré



HEXAGONE

- Convient pour un matériau hexagonal

OPTION DE PINCES D'EMBARREURS TURBO



PROFILS SPÉCIAUX

- Différents profils peuvent être réalisés par électroérosion en enfonçage ou par électroérosion à fil
- La tension et la forme des pinces d'embarreur peuvent être exactement adaptées au matériau



TENSION

- La tension peut être augmentée ou réduite selon les besoins



VERSION XT AVEC RESSORT

- Augmentation de la tension
- Sécurité en cas de rupture de la pince d'embarreur



POUR LE CHARGEMENT / DÉCHARGEMENT

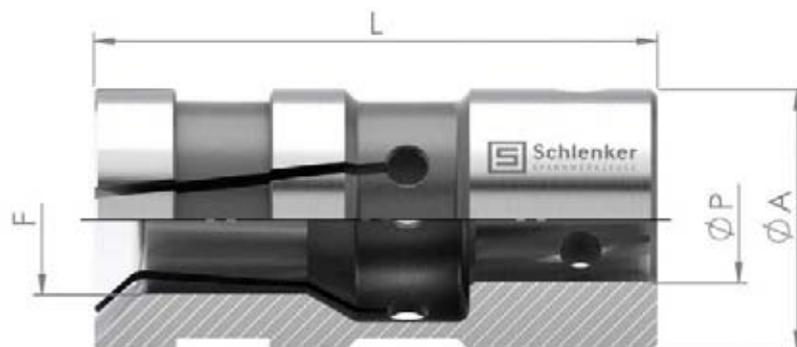
- La tension est ajustée à la pièce
- Ces pinces d'embarreurs sont utilisées pour charger / décharger des ébauches ou des pièces à usiner



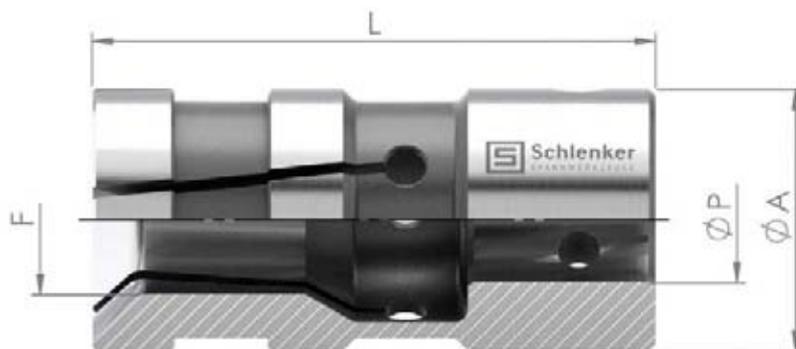
CONCEPTION FERMÉE

- Le canal peut être utilisé complètement

PINCES D'EMBARREURS TURBO



Article	Pusher [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	PR	PR
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	PR	PR
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



Article	Pusher [mm]	Ø A [mm]	Ø P [mm]	L [mm]	F min. - max. [mm]		
					●	■	⬡
ST54 SHT54	D54	54	20H7	90	10.0 - 52.0	PR	PR
ST58 SHT58	D58	58	20H7	90	15.0 - 56.0	PR	PR
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	PR	PR
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	PR	PR
ST75 SHT75	D75	75	20H7 35H7	90	20.0 - 72.0	PR	PR
ST80 SHT80	D80	80	35H7	90	20.0 - 76.0	PR	PR
ST90 SHT90	D90	90	35H7	90	50.0 - 86.0	PR	PR
ST100 SHT100	D100	100	35H7	110	60.0 - 95.0	PR	PR

LES DIMENSIONS NON RÉPERTORIÉES SONT DISPONIBLES SUR DEMANDE.

PINCES D'EMBARREUR TURBO VERSION COURONNE



Découvrez nos produits dans une vue à 360° avec des détails intérieurs – uniquement sur notre site Web !

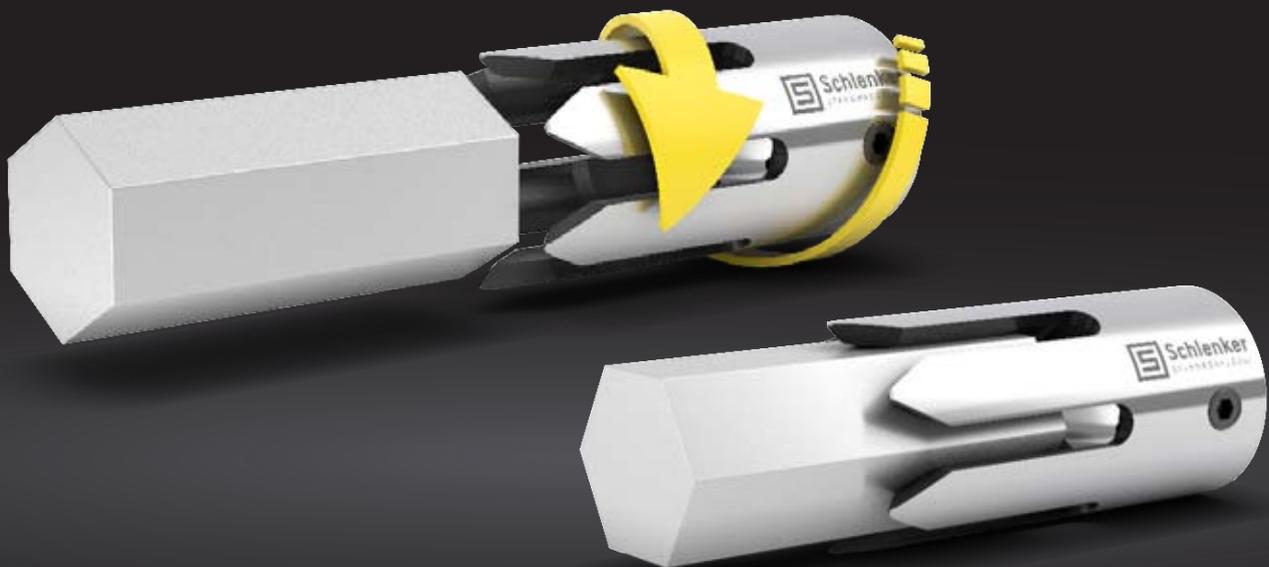
www.schlenker-spannwerkzeuge.de/en

UTILISATION DES PINCES D'EMBARREURS TURBO VERSION COURONNE

Les pinces d'embarreurs TURBO version couronne doivent leur nom à la forme particulière de la couronne et sont spécialement développées pour le matériau profilé. Cette géométrie simplifie l'embarrage du matériau et permet l'utilisation complète du canal, ce qui permet de serrer des barres de plus grande taille.

PROCESSUS DE CHARGEMENT FIABLE DU MATÉRIAU DU PROFILÉ

L'illustration suivante montre comment le matériau de profilé peut être chargé avec une pince d'embarreur version couronne de manière fiable.



REGARDEZ LA VIDÉO DU PRODUIT
MAINTENANT !

www.schlenker-spannwerkzeuge.de/en

OPTIONS DE PINCES D'EMBARREUR TURBO VERSION COURONNE



CARRÉ

- Convient pour un matériau carré



HEXAGONE

- Convient pour un matériau hexagonal



TENSION CARRÉE

- Convient pour un matériau carré
- La tension peut être augmentée ou réduite selon les exigences



TENSION HEXAGONALE

- Convient pour un matériau hexagonal
- La tension peut être augmentée ou réduite selon les exigences

PINCES D'EMBARREURS TURBO VERSION COURONNE



Article	Pusher [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	PR	PR
ST35K SHT35K	D35	35	20H7	90	PR	PR
ST36K SHT36K	D36	36	20H7	90	PR	21.0 - 31.0
ST38K SHT38K	D38	38	20H7	90	PR	PR
ST40K SHT40K	D40	40	20H7	90	PR	PR
ST42K SHT42K	D42	42	20H7	90	22.0 - 30.0	26.0 - 36.0
ST44K SHT44K	D44	44	20H7	90	PR	PR
ST45K SHT45K	D45	45	20H7	90	PR	PR
ST50K SHT50K	D50	50	20H7	90	28.0 - 35.0	34.0 - 43.0



Article	Pusher [mm]	Ø A [mm]	Ø P [mm]	L [mm]	F min. - max. [mm]	
					■	⬡
ST54K SHT54K	D54	54	20H7	90	PR	PR
ST58K SHT58K	D58	58	20H7	90	PR	PR
ST60K SHT60K	D60	60	20H7	90	34.0 - 42.0	41.0 - 52.0
ST63K SHT63K	D63	63	20H7	90	PR	PR
ST65K SHT65K	D65	65	20H7	90	38.0 - 46.0	46.0 - 56.0
ST70K SHT70K	D70	70	20H7	90	PR	PR
ST75K SHT75K	D75	75	20H7 35H7	90	PR	PR
ST80K SHT80K	D80	80	35H7	90	PR	PR
ST90K SHT90K	D90	90	35H7	90	PR	PR
ST100K SHT100K	D100	100	35H7	110	PR	PR

LES DIMENSIONS NON RÉPERTORIÉES SONT DISPONIBLES SUR DEMANDE.

PINCES D'EMBARREURS IEMCA



Découvrez nos produits dans une vue à 360° avec des détails intérieurs – uniquement sur notre site Web !

www.schlenker-spannwerkzeuge.de/en



UTILISATION DES PINCES D'EMBARREURS IEMCA

Les pinces d'embarreurs de style IEMCA sont montées et fixées sur les embouts tournants par l'intermédiaire d'un filetage interne.



ROND STANDARD

- Convient pour un matériau rond



CARRÉ

- Convient pour un matériau carré



HEXAGONE

- Convient pour un matériau hexagonal

OPTIONS DE PINCES D'EMBARREURS IEMCA



PROFILS SPÉCIAUX

- Différents profils peuvent être réalisés par électroérosion en enfonçage ou par électroérosion à fil
- La tension et la forme des pinces d'embarreurs peuvent être exactement adaptées au matériau



TENSION

- La tension peut être augmentée ou réduite selon les besoins



CONCEPTION FERMÉE

- Le canal peut être utilisé complètement

PINCES D'EMBARREURS IEMCA



Article	Pusher [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



Article	Pusher [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

LES DIMENSIONS NON RÉPERTORIÉES SONT DISPONIBLES SUR DEMANDE.

PINCES D'EMBARREURS IEMCA VERSION COURONNE



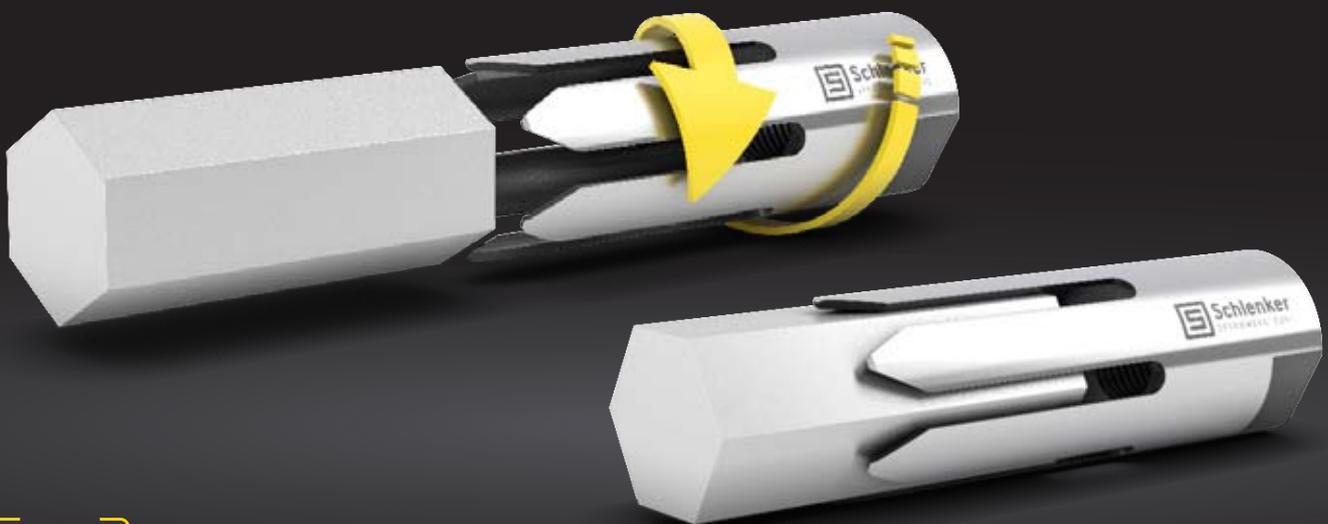
Découvrez nos produits dans une vue à 360° avec des détails intérieurs – uniquement sur notre site Web !
www.schlenker-spannwerkzeuge.de/en

UTILISATION DES PINCES D'EMBARREURS IEMCA VERSION COURONNE

Les pinces d'embarreurs IEMCA version couronne doivent leur nom à la forme spéciale de la couronne et sont spécialement développées pour le matériau de profil. Cette géométrie simplifie l'embarrage du matériau et permet l'utilisation complète du canal, ce qui permet de serrer des barres de plus grande taille.

PROCESSUS DE CHARGEMENT FIABLE DU MATÉRIAU DU PROFILÉ

L'illustration suivante montre comment le matériau de profil peut être chargé avec une pince d'embarreur version couronne de manière fiable



REGARDEZ LA VIDÉO DU PRODUIT
MAINTENANT !
www.schlenker-spannwerkzeuge.de/en

OPTIONS DE PINCES D'EMBARREURS IEMCA VERSION COURONNE



CARRÉ

- Convient pour un matériau carré



HEXAGONE

- Convient pour un matériau hexagonal



TENSION CARRÉE

- Convient pour un matériau carré
- La tension peut être augmentée ou réduite selon les exigences



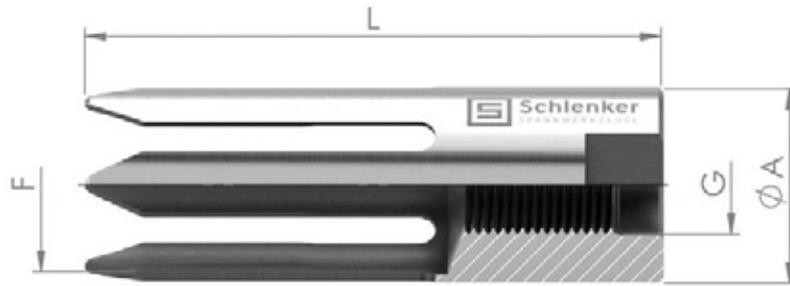
TENSION HEXAGONALE

- Convient pour un matériau hexagonal
- La tension peut être augmentée ou réduite selon les exigences

PINCES D'EMBARREURS IEMCA VERSION COURONNE



Article	Pusher [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



Article	Pusher [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

LES DIMENSIONS NON RÉPERTORIÉES SONT DISPONIBLES SUR DEMANDE.

PINCES D'EMBARREURS CAV



Découvrez nos produits dans une vue à 360° avec des détails intérieurs – uniquement sur notre site Web !

www.schlenker-spannwerkzeuge.de/en

UTILISATION DE PINCES D'EMBARREURS CAV

Les pinces d'embarreurs CAV sont montées sur les embouts tournants et fixées par une goupille transversale.



ROND STANDARD

- Convient pour un matériau rond



CARRÉ

- Convient pour un matériau carré



HEXAGONE

- Convient pour un matériau hexagonal

OPTIONS DE PINCES D'EMBARREURS CAV



PROFILS SPÉCIAUX

- Différents profils peuvent être réalisés par électroérosion à enfonçage ou par électroérosion à fil
- La tension et la forme des pinces d'embarreurs peuvent être exactement adaptées au matériau



CONCEPTION DE LA COURONNE

- Le canal peut être utilisé complètement
- Embarrage rapide et facile du matériau du profilé
- Hexagone et matériau carré qui n'étaient pas possibles auparavant dans le canal, peut être chargé par la pince d'embarreur version couronne
- Le matériau n'a pas besoin d'être chanfreiné comme pour les pinces d'embarreur standard, il peut être tranchant



TENSION

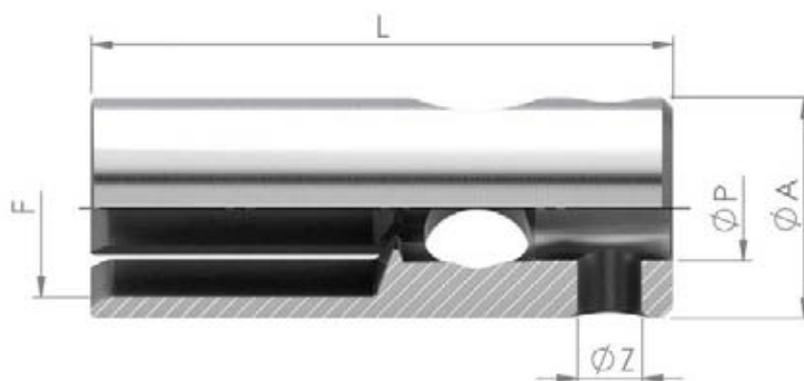
- La tension peut être augmentée ou réduite selon les besoins



CONCEPTION FERMÉE

- Le canal peut être utilisé complètement

PINCES D'EMBARREURS CAV



Article	Pusher [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

PINCES D'EMBARREURS TOP AUTOMAZIONI

CONNAISSEZ-VOUS DÉJÀ LES PINCES D'EMBARREURS SCHLENKER ?

Pour les embarreurs TOP Automazioni, nous pouvons vous fournir des pinces d'embarreurs de différentes tailles. Tout ce que vous avez à faire est de nous envoyer une demande.



Vous souhaitez commander une pince d'embarreurs ?
Veuillez nous contacter par téléphone ou par e-mail. Téléphone : +49 7720 9944-0 |
Courriel : info@schlenker-spannwerkzeuge.de

PINCES D'EMBARREURS CUCCHI



Découvrez nos produits dans une vue à 360° avec des détails intérieurs – uniquement sur notre site Web !
www.schlenker-spannwerkzeuge.de/en



UTILISATION DE PINCES D'EMBARREURS CUCCHI

Les pinces d'embarreurs CUCCHI conviennent à tous les chargeurs de chargement CUCCHI. Les pinces d'embarreurs sont montées et fixées sur les inserts rotatifs par l'intermédiaire d'un filetage interne.



ROUND STANDARD

- Convient pour un matériau rond



CARRÉ

- Convient pour un matériau carré



HEXAGONE

- Convient pour un matériau hexagonal

OPTIONS DE PINCES D'EMBARREURS CUCCHI



PROFILS SPÉCIAUX

- Différents profils peuvent être réalisés par électroérosion à enfonçage ou par électroérosion à fil
- La tension et la forme des pinces d'embarreurs peuvent être exactement adaptées au matériau



CONCEPTION DE LA COURONNE

- Le canal peut être utilisé complètement
- Embarrage rapide et facile du matériau du profilé
- Hexagone et matériau carré qui n'étaient pas possibles auparavant dans le canal, peut être chargé par la pince d'embarreur version couronne
- Le matériau n'a pas besoin d'être chanfreiné comme pour les pinces d'embarreur standard, il peut être tranchant



TENSION

- La tension peut être augmentée ou réduite selon les besoins



CONCEPTION FERMÉE

- Le canal peut être utilisé complètement

PINCES D'EMBARREURS CUCCHI



Article	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 DURABILITÉ

PENSEZ DIFFÉREMMENT, GO ÉCO

SCHLENKER ATTACHE UNE GRANDE IMPORTANCE À LA DURABILITÉ

Chez Schlenker Spannwerkzeuge, nous attachons une grande importance à la durabilité et à une approche responsable de notre environnement. Nous préservons les ressources lors du développement de nouvelles technologies et faisons face consciemment aux défis environnementaux et économiques qui en résultent. Le succès de l'entreprise et l'action responsable ne sont pas contradictoires pour nous !

ÉCONOMISER ET GÉNÉRER DE L'ÉNERGIE

Nous veillons à une réduction constante de notre consommation d'énergie en passant à l'éclairage LED, en optimisant nos processus de production et en triant les machines obsolètes ainsi qu'en passant à des machines ou des actifs avec des moteurs à haut rendement. En outre, nous accordons une grande importance à la production d'énergie durable. Pour cette raison, nous produisons notre propre électricité grâce à un système photovoltaïque sur le toit.

Nous utilisons également nos unités de production combinée de chaleur et d'électricité pour produire de l'électricité en plus de la chaleur, et en été, nous pouvons les utiliser pour climatiser le bâtiment grâce à des systèmes de réfrigération à absorption.

Une autre option durable pour le chauffage de la production et de l'immeuble de bureaux est également fournie par la chaleur d'échappement de nos machines de production.



POUR L'AMOUR DE L'ENVIRONNEMENT – LA NUMÉRISATION CHEZ SCHLENKER

Nous considérons également la numérisation de nos processus comme une excellente opportunité de travailler de manière durable. De cette façon, nous offrons un support client numérique et simple, économisant ainsi sur les déplacements. Pour l'amour de l'environnement, nous avons également complètement renoncé à l'envoi de factures papier en basculant notre système sur les factures électroniques.

GESTION ÉCOLOGIQUE DES DÉCHETS ET MATÉRIAUX D'EMBALLAGE

La gestion des déchets joue un rôle majeur dans la durabilité afin de protéger le climat et d'économiser les ressources. Nous accordons une attention particulière au tri cohérent des déchets par des entreprises d'élimination qualifiées.

De plus, nous réduisons toujours le plastique dans nos matériaux d'expédition et d'emballage. Pour cette raison, nous n'utilisons que du ruban papier écologiquement dégradable.



Vous pouvez en savoir plus sur la durabilité sur notre site Web.
www.schlenker-spannwerkzeuge.de/en/sustainability/

PINCES DE SERRAGE INTERIEURS SHK



Découvrez nos produits dans une vue à 360° avec des détails intérieurs - uniquement sur notre site Web !

www.schlenker-spannwerkzeuge.de/en

UTILISATION DES PINCES DE SERRAGE SHK INSIDE

Les pinces de serrage intérieurs SHK sont montées sur les embouts tournants et fixées par une goupille transversale.



STANDARD

- Convient aux tubes ou aux barres percées



VULCANISÉE

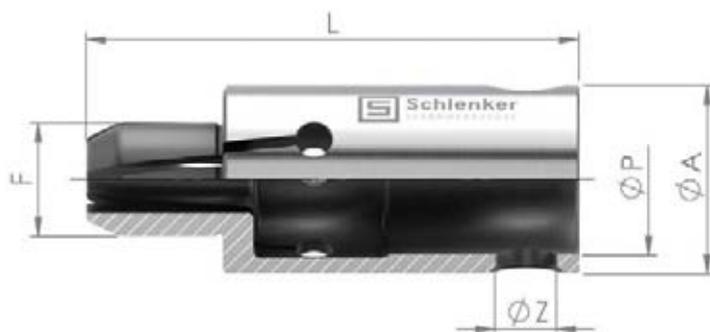
- Les pinces de serrage intérieurs sont entièrement vulcanisées pour empêcher l'entrée de liquides de refroidissement dans l'embarreur



TENSION

- La tension peut être augmentée ou réduite selon les besoins

OPTIONS DE PINCES DE SERRAGE INTERIEURS SHK



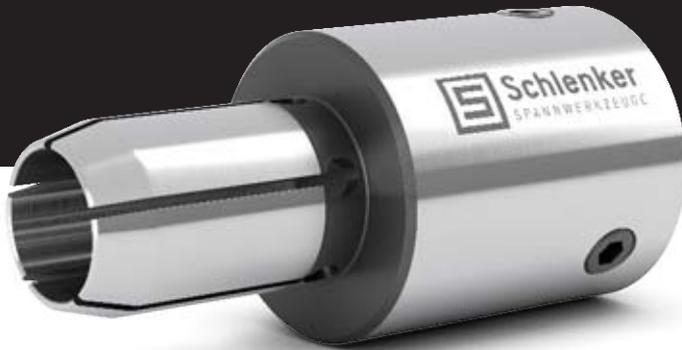
Article	Pusher [mm]	Ø A [mm]	Ø P [mm]	Ø Z [mm]	L [mm]	F min. - max. [mm]
						●
SI7 SHKI7	D7	7	M5		37	3.5 - 6.0
SI10 SHKI10	D10	10	7H7	4	40	3.5 - 9.0
SI12 SHKI12	D12	12	8H7	4	40	3.5 - 11.0
SI15 SHKI15	D15	15	11H7	6	40	3.5 - 14.0
SI16 SHKI16	D16	16	11H7	6	40	3.5 - 15.0
SI18 SHKI18	D18	18	11H7	6	40	5.0 - 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

PINCES DE SERRAGE TURBO INTÉRIEURS



Découvrez nos produits dans une vue à 360° avec des détails intérieurs – uniquement sur notre site Web !

www.schlenker-spannwerkzeuge.de/en



UTILISATION DE PINCES DE SERRAGE INTÉRIEURS TURBO

Les manchons de serrage intérieurs TURBO sont montés sur les embouts tournants et fixés avec trois vis de fixation.



STANDARD

- Convient aux tubes ou aux barres percées



VULCANISÉE

- Les pinces de serrage intérieurs sont entièrement vulcanisées pour empêcher l'entrée de liquides de refroidissement dans l'embarreur



TENSION

- La tension peut être augmentée ou réduite selon les besoins

OPTIONS DE PINCES DE SERRAGE TURBO INTÉRIEURS



Article	Pusher [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

PINCES DE SERRAGE TURBO INTÉRIEURS



Article	Pusher [mm]	Ø A [mm]	Ø P [mm]	L [mm]	F min. - max. [mm]
					●
ST142 SHT142	D42	42	20H7	90	10.0 - 41.0
ST144 SHT144	D44	44	20H7	90	10.0 - 43.0
ST145 SHT145	D45	45	20H7	90	10.0 - 44.0
ST150 SHT150	D50	50	20H7	90	10.0 - 49.0
ST154 SHT154	D54	54	20		
ST158 SHT158	D58	58	20H7	90	10.0 - 57.0
ST160 SHT160	D60	60	20H7	90	10.0 - 59.0
ST163 SHT163	D63	63	20H7	90	10.0 - 62.0
ST165 SHT165	D65	65	20H7	90	10.0 - 64.0
ST170 SHT170	D70	70	20H7	90	30.0 - 69.0
ST175 SHT175	D75	75	20H7 35H7	90	30.0 - 74.0
ST180 SHT180	D80	80	35H7	90	30.0 - 79.0
ST190 SHT190	D90	90	35H7	90	40.0 - 89.0
ST100 SHT100	D100	100	35H7	90	40.0 - 99.0

PINCES DE SERRAGE INTÉRIEURS TURBO

CHARGEMENT/DÉCHARGEMENT ET POUR CROISEMENTS D'ÉJECTION

POUR LE CHARGEMENT / DÉCHARGEMENT

- La tension est ajustée à la pièce
- Ces pinces de serrage intérieurs sont utilisés pour charger / décharger des ébauches ou des pièces à usiner

POUR EJECTEUR TRAVERSANTS

- Ces pinces de serrage intérieurs sont utilisés pour décharger des ébauches ou des pièces à éjecter à travers la pince.



Vous souhaitez commander une pince de serrage intérieur TURBO ?
Veuillez nous contacter par téléphone ou par e-mail. Téléphone : +49 7720 9944-0 |
Courriel : info@schlenker-spannwerkzeuge.de

OPTION DE PINCES DE SERRAGE INTÉRIE- URS INDEX MULTIBROCHE



STANDARD

- Convient aux tubes ou aux barres percées



VULCANISÉE

- Les pinces de serrage intérieurs sont entièrement vulcanisées pour empêcher l'entrée de liquides de refroidissement dans l'embarreur



TENSION

- La tension peut être augmentée ou réduite selon les besoins



BUTÉE EXTÉRIEURE

- Le diamètre extérieur de la butée extérieure et du matériau de la barre doit être le même
- Est monté sur le manchon de serrage intérieur et fixé avec une goupille transversale

POUR PINCES DE SERRAGE INTERIEUR POUR MULTI-BROCHE INDEX



Article		Pusher [mm]	Ø A [mm]	Ø P [mm]	Ø Z [mm]	L [mm]	F [mm]	Machine
							●	
Inside clamping sleeve	S927434.1232	D12	10.3	8H7	4	45	8.0	MS22 / MS40
Outer stop	SA927435.XX31	D12	13.0 - 23.0		4	32		
Inside clamping sleeve	S927535.1231	D12	10.3	8H7	4	45	8.0	MS32
Outer stop	SA927536.XX31	D12	13.0 - 18.0		4	32		
Inside clamping sleeve	S927434.1233	D12	10.3	8H7	4	46	8.0	MS22 / MS32 / MS40
Outer stop	SA927435.XX32	D12	13.0 - 23.0		4	26		
Inside clamping sleeve	S927535.1831	D18	16	11H7	6	45	15.0	MS22 / MS32 / MS40
Outer stop	SA927536.XX31	D18	19.0 - 25.0		6	32		
Inside clamping sleeve	S927535.1841	D18	16	11H7	6	46.5	15.0	MS22 / MS32 / MS40
Outer stop	SA927536.XX41	D18	19.0 - 25.0		6	26.5		
Inside clamping sleeve	S927934.1832	D18	18	11H7	6	45	15.0	MS52
Outer stop	SA927975.XX31	D18	22.0 - 32.0			20		
Inside clamping sleeve	S927434.2332	D23	19	14H7	8	70	15.0	MS40
Outer stop	SA927435.XX31	D23	24.0 - 32.0		8	52		



Article		Pusher [mm]	Ø A [mm]	Ø P [mm]	Ø Z [mm]	L [mm]	F [mm]	Machine
							●	
Inside clamping sleeve	S927434.2333	D23	19	14H7	8	66.5	15.0	MS40
Outer stop	SA927435.XX32	D23	24.0 - 32.0			46.5		
Inside clamping sleeve	S927535.3531	D25	22	15H7	8	70	15.0	MS32
Outer stop	SA927536.XX31	D25	26.0 - 36.0			52		
Inside clamping sleeve	S927434.3232	D32	27	20H7	8	70	15.0	MS40
Outer stop	SA927435.XX31	D32	33.0 - 40.0		8	52		
Inside clamping sleeve	S927434.3233	D32	27	20H7	8	61	15.0	MS40
Outer stop	SA927435.XX32	D32	33.0 - 40.0			41		
Inside clamping sleeve	S927934.3232	D32	32	20H7	8	70	20.0	MS52
Outer stop	SA927975.XX31	D32	33.0 - 42.0			38		
Inside clamping sleeve	S927934.4232	D42	42	20H7	8	70	20.0	MS52
Outer stop	SA927975.XX31	D42	43.0 - 52.0			38		
Inside clamping sleeve	D18 IMS 52	D18	18	11H7	6	45	15.0	
Inside clamping sleeve	D32 IMS 52	D32	32	20H7	8	70	20.0	
Inside clamping sleeve	D42 IMS 52	D42	42	20H7	8	70	20.0	

PINCES D'AVANCE



Découvrez nos produits dans une vue à 360° avec des détails intérieurs – uniquement sur notre site Web !

www.schlenker-spannwerkzeuge.de/en



UTILISATION DE PINCES D'AVANCES

La tâche des pinces d'avance est d'introduire la matière première de l'embarreur dans la machine. Le matériau à traiter est guidé et serré par les pinces d'avance.



LISSE

- Convient pour un matériau rond



RAINURÉ

- Convient pour un matériau rond



CARRÉ

- Convient pour un matériau carré

OPTIONS

PINCES D'AVANCE

 A black cylindrical chuck with a silver-colored threaded end. The front face has a hexagonal opening. The Schlenker logo and 'FRANCO-BELGIUM' are printed on the side.	<p>HEXAGONE</p> <ul style="list-style-type: none">· Convient pour un matériau hexagonal
 A black cylindrical chuck with a silver-colored threaded end. The front face has a hexagonal opening. The Schlenker logo and 'FRANCO-BELGIUM' are printed on the side.	<p>MORS PEEK / PLASTIQUE</p> <ul style="list-style-type: none">· Empêche les marques sur le matériau de la barre· Les mors sont remplaçables lorsqu'ils sont portés· Idéal pour le traitement des matériaux sensibles aux rayures
 A black cylindrical chuck with a silver-colored threaded end. The front face has a hexagonal opening. The Schlenker logo and 'FRANCO-BELGIUM' are printed on the side.	<p>MORS EN ALUMINIUM</p> <ul style="list-style-type: none">· Empêche les marques sur le matériau de la barre· Les mors sont remplaçables lorsqu'ils sont abimés· Idéal pour le traitement des matériaux sensibles aux rayures
 A black cylindrical chuck with a silver-colored threaded end. The front face has a hexagonal opening. The Schlenker logo and 'FRANCO-BELGIUM' are printed on the side.	<p>MORS EN LAITON</p> <ul style="list-style-type: none">· Empêche les marques sur le matériau de la barre· Les mors sont remplaçables lorsqu'ils sont abimés· Idéal pour le traitement des matériaux sensibles aux rayures



MORS EN BRONZE

- Empêche les marques sur le matériau de la barre
- Les mors sont remplaçables lorsqu'ils sont abimés
- Idéal pour le traitement des matériaux sensibles aux rayures



MORS EN PERMAGLIS

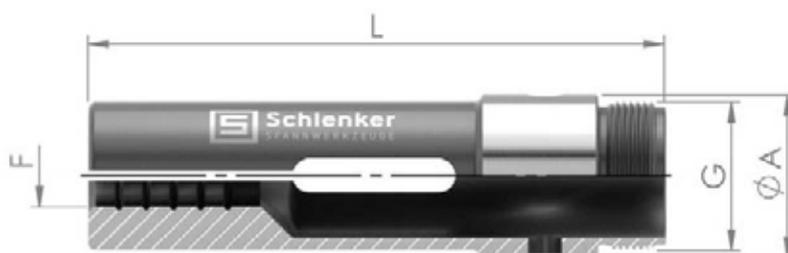
- Empêche les marques sur le matériau de la barre
- Les mors sont remplaçables lorsqu'ils sont abimés
- Idéal pour le traitement des matériaux sensibles aux rayures



TENSION

- La tension peut être augmentée ou réduite selon les besoins

PINCES D'AVANCE



Article	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

LES DIMENSIONS NON RÉPERTORIÉES SONT DISPONIBLES SUR DEMANDE.

PINCES D'AVANCES MULTIBROCHE



Découvrez nos produits dans une vue à 360° avec des détails intérieurs – uniquement sur notre site Web !

www.schlenker-spannwerkzeuge.de/en



UTILISATION DE PINCES D'AVANCE MULTIBROCHE

La tâche des pinces d'avance multibroche est d'introduire la matière première de l'embarreur dans la machine. Le matériau à traiter est guidé et serré par les pinces d'avance.



LISSE

- Convient pour un matériau rond



RAINURÉ

- Convient pour un matériau rond



CARRÉ

- Convient pour un matériau carré

OPTIONS DE PINCES D'AVANCES MULTIBROCHE



HEXAGONE

- Convient pour un matériau hexagonal



MORS PEEK / PLASTIQUE

- Empêche les marques sur le matériau de la barre
- Les mors sont remplaçables lorsqu'ils sont portés
- Idéal pour le traitement des matériaux sensibles aux rayures



MORS EN ALUMINIUM

- Empêche les marques sur le matériau de la barre
- Les mors sont remplaçables lorsqu'ils sont abimés
- Idéal pour le traitement des matériaux sensibles aux rayures



MORS EN LAITON

- Empêche les marques sur le matériau de la barre
- Les mors sont remplaçables lorsqu'ils sont abimés
- Idéal pour le traitement des matériaux sensibles aux rayures



MORS EN BRONZE

- Empêche les marques sur le matériau de la barre
- Les mors sont remplaçables lorsqu'ils sont abimés
- Idéal pour le traitement des matériaux sensibles aux rayures



MORS EN PERMAGLIS

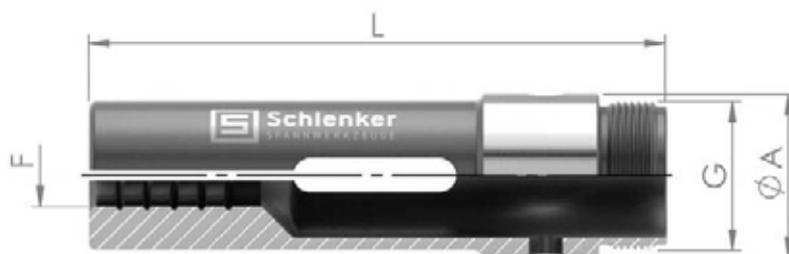
- Empêche les marques sur le matériau de la barre
- Les mors sont remplaçables lorsqu'ils sont abimés
- Idéal pour le traitement des matériaux sensibles aux rayures



TENSION

- La tension peut être augmentée ou réduite selon les besoins

PINCES D'AVANCE MULTI-BROCHE



Article	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

LES DIMENSIONS NON RÉPERTORIÉES SONT DISPONIBLES SUR DEMANDE.

PINCES POUR RAVITAILLEURS POUSSÉS VKK



Découvrez nos produits dans une vue à 360° avec des détails intérieurs – uniquement sur notre site Web !

www.schlenker-spannwerkzeuge.de/en



UTILISATION PINCES POUR RAVITAILLEURS POUSSÉS VKK

Les pinces pour ravitailleurs poussés, également appelés VKK, se montent en lieu et place des pinces d'embarreurs sur les embouts tournants, qui sont fixés avec la poussette. Le matériau de la barre ne peut être poussé sur les pinces VKK que dans la direction de la machine. L'éjection résiduelle de la pièce a lieu dans l'espace de travail. Selon le fabricant, les pinces VKK sont reliées aux embouts tournants via une goupille transversale, trois vis de réglage ou un filetage interne.



SHK

- Convient aux matériaux ronds
- Tailles disponibles D10 à D40



TURBO

- Convient aux matériaux ronds
- Tailles disponibles D25 à D100

VERSIONS DES PINCES POUR RAVITAILLEURS POUSSÉS VKK

- SHK VKK
- TURBO VKK

PINCES POUR RAVITAILLEURS POUSSÉS VKK SHK



Article	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

PINCES POUR RAVITAILLEURS POUSSÉS SHK VKK



Article	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

PINCES POUR RAVITAILLEURS POUSSÉS TURBO VKK



Article	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		PR	

PINCES POUR RAVITAILLEURS POUSSÉS SKK



Découvrez nos produits dans une vue à 360° avec des détails intérieurs - uniquement sur notre site Web !

www.schlenker-spannwerkzeuge.de/en



PINCES POUR RAVITAILLEURS POUSSÉS SKK

Les pinces appelées SKK, sont montées en lieu et place des pinces d'embarreurs, sur les embouts tournants, qui sont fixés avec la poussette.

La matière ne peut être poussée par les pinces SKK uniquement dans la direction de la machine. L'éjection résiduelle de la pièce a lieu dans l'espace de travail. Selon le fabricant, les pinces SKK sont reliées aux embouts tournants via une goupille transversale, trois vis de réglage ou un filetage interne.



SHK

- Convient aux matériaux ronds
- Tailles disponibles D10 à D40



TURBO

- Convient aux matériaux ronds
- Tailles disponibles D25 à D100

VERSIONS DES PINCES POUR RAVITAIL- LEURS POUSSÉS

- SHK SKK
- TURBO SKK

PINCES POUR RAVITAILLEURS POUSSÉS SKK SHK



Article	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

PINCES POUR RAVITAILLEURS POUSSÉS SKK SHK



Article	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

PINCES POUR RAVITAILLEURS POUSSÉS SKK TURBO



Article	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		PR	



EMBOUTS TOURNANT

Embouts tournants HSL **188**

Embouts tournants TURBO **190**

Embouts tournants divers **194**

04

EMBOUTS TOURNANTS HSL



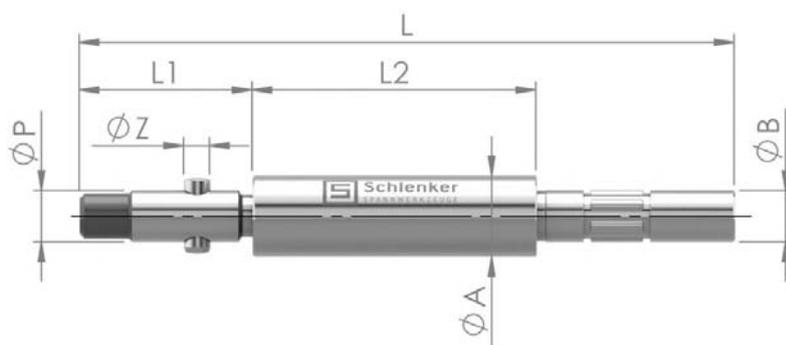
Découvrez nos produits dans une vue à 360° avec des détails intérieurs - uniquement sur notre site Web !

www.schlenker-spannwerkzeuge.de/en



UTILISATION D'EMBOUTS TOURNANT HSL

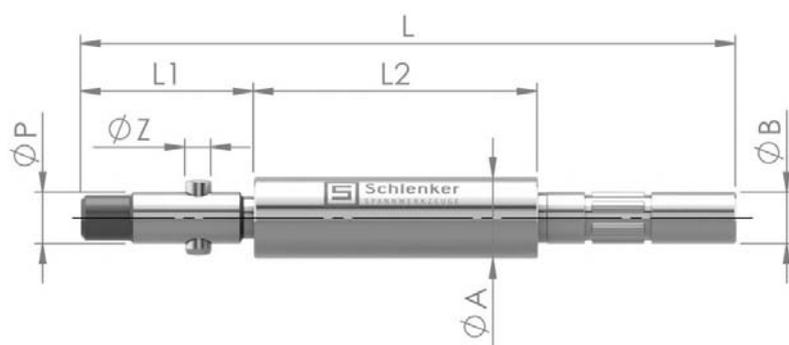
Les embouts tournants HSL sont serré dans la poussette. Les pinces d'alimentation de barre sont fixées aux inserts rotatifs via une goupille transversale.



Article	Machine manufacturer	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



REGARDEZ LA VIDÉO DU PRODUIT
MAINTENANT !
www.schlenker-spannwerkzeuge.de/en



Article	Machine manufacturer	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

LES DIMENSIONS NON RÉPERTORIÉES SONT DISPONIBLES SUR DEMANDE.

EMBOUTS TOURNANTS TURBO



Découvrez nos produits dans une vue à 360° avec des détails intérieurs - uniquement sur notre site Web !

www.schlenker-spannwerkzeuge.de/en

UTILISATION D'EMBOUTS TOURNANTS TURBO

Les embouts tournants TURBO sont serrés dans la poussette. Les pinces d'embarreurs sont fixées aux embouts tournants via trois vis de réglage.



EMBOUTS TOURNANTS D25-D36

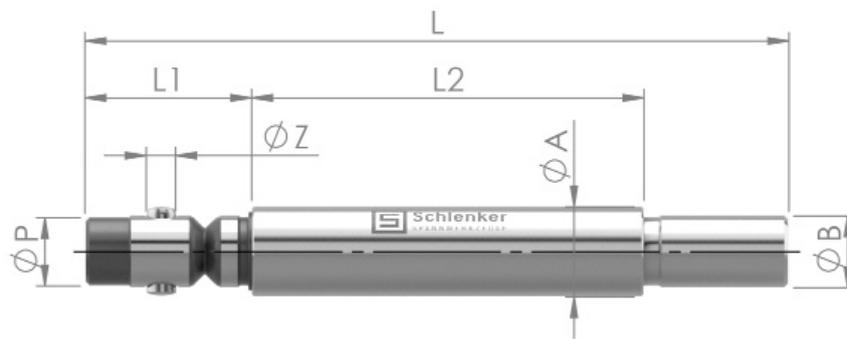
- Tailles disponibles D25 à D36



EMBOUTS TOURNANTS D38-D100

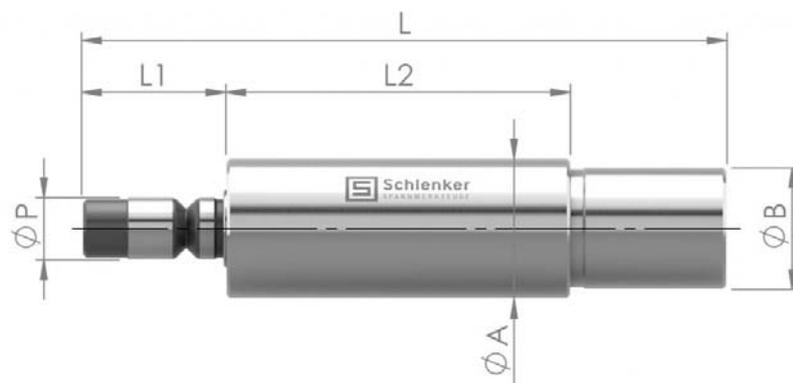
- Tailles disponibles D38 à D100

EMBOUTS TOURNANTS TURBO D25-D36

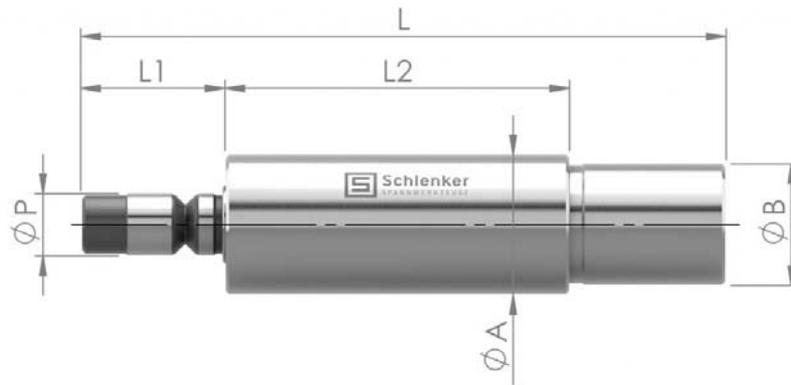


Article	ϕA [mm]	ϕB [mm]	ϕP [mm]	ϕZ [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L [mm]
LT25 D25	20	20	20	8	46	110	196
LT30 D30	30	25	20	8	46	110	196
LT32 D32	32	25	20	8	46	110	196
LT34 D34	34	30	20	8	46	110	196
LT36 D36	36	30	20	8	46	110	196

EMBOUTS TOURNANTS TURBO D38-D100



Article	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



Article	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

LES DIMENSIONS NON RÉPERTORIÉES SONT DISPONIBLES SUR DEMANDE.

DIVERS EMBOUTS TOURNANTS



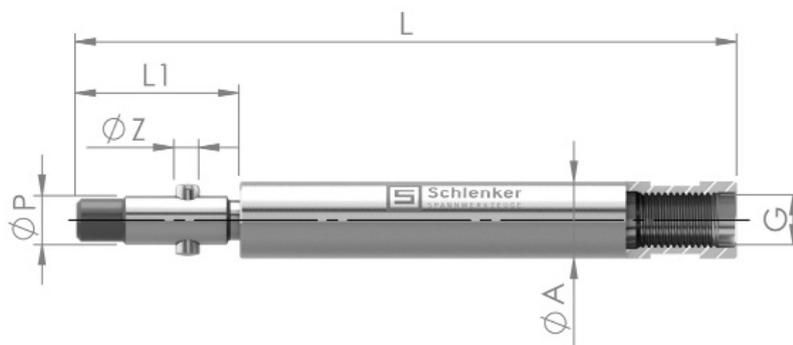
Découvrez nos produits dans une vue à 360° avec des détails intérieurs - uniquement sur notre site Web !

www.schlenker-spannwerkzeuge.de/en



UTILISATION DES EMBOUTS TOURNANTS DE STYLE IEMCA SIR

Les embouts tournants de style IEMCA SIR sont vissés sur la poussette. Les pinces d'embarreur sont fixées aux embouts tournants via une goupille transversale.



Article	Machine manufacturer	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

DIFFÉRENTES VERSIONS D'EMBOUT TOURNANT

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



Détails du produit sur notre site web !
www.schlenker-spannwerkzeuge.de/en

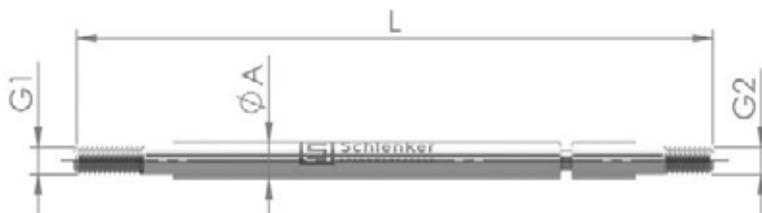
UTILISATION D'EMBOUTS TOURNANTS IEMCA STYLE D5

Les embouts rotatifs D5 de style IEMCA sont vissés sur la poussette. Les pinces d'embarreur sont fixées aux embouts tournants via un filetage interne.



IEMCA D5

- Disponible en taille D5



Article	Machine manufacturer	Ø A [mm]	L [mm]	G1	G2
L5 IEMCA D5	IEMCA	5.5	90	M4	M4

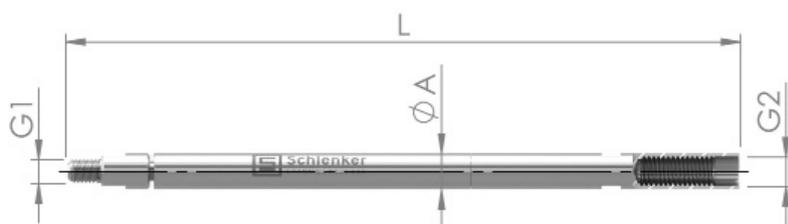
UTILISATION D'EMBOUS TOURNANTS D7 DE STYLE IEMCA

Les embouts tournants D7 de style IEMCA sont vissés dans la poussette. Les pinces d'embarreur sont fixées aux embouts tournants via un filetage interne.



IEMCA D7

- Disponible en taille D7



Article	Machine manufacturer	Ø A [mm]	L [mm]	G1	G2
L7 IEMCA D7	IEMCA	7.5	139	M5	M6x0.75

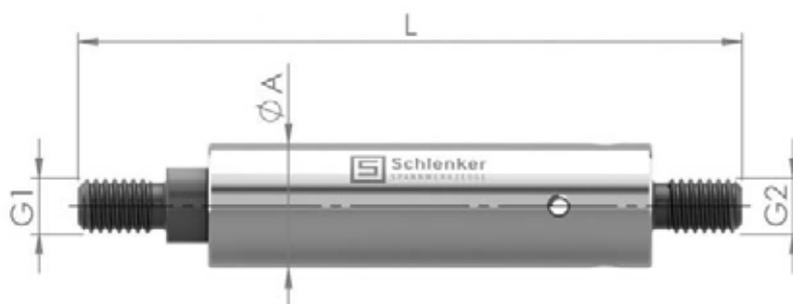
UTILISATION DES EMBOUTS TOURNANTS TORNOS ERT

Les embouts tournants TORNOS sont vissés sur la poussette. Les pinces d'embarreur sont fixées aux embouts tournants via un filetage interne.



TORNOS ERT

- Disponible en taille D5.5 à D13.5



Article	Machine manufacturer	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

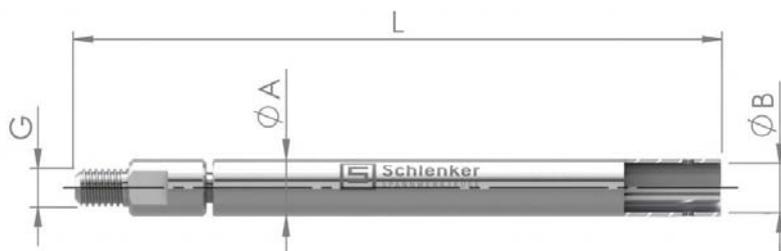
UTILISATION D'EMBOUS TOURNANTS FMB-TRAUB

Les embouts tournants FMB-TRAUB sont vissés dans la poussette. Les pinces d'embarreur sont fixées aux embouts tournants via un filetage interne.



FMB-TRAUB

- Disponible en taille D5 et D7



Article	Machine manufacturer	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

UTILISATION D'EMBOUS TOURNANTS TRAUB

Les embouts tournants TRAUB sont vissés dans la poussette. Les pinces d'embarreur sont fixées aux embouts tournants via une goupille transversale.



TRAUB

- Disponible en taille D10 et D12



Article	Machine manufacturer	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

D'AUTRES VERSIONS POUR LES CHARGEURS DE CHARGEMENT COURANTS SONT DISPONIBLES SUR DEMANDE.



AUTRES SOLUTIONS

Chiens de serrage 202

Douilles porte pinces 203

Douilles machines 204

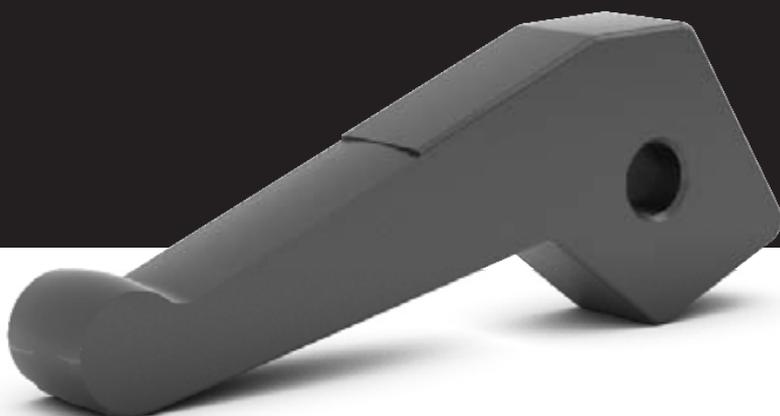
Ressorts de pinces 205

Écrous de broches 206

CHIENS DE SERRAGE

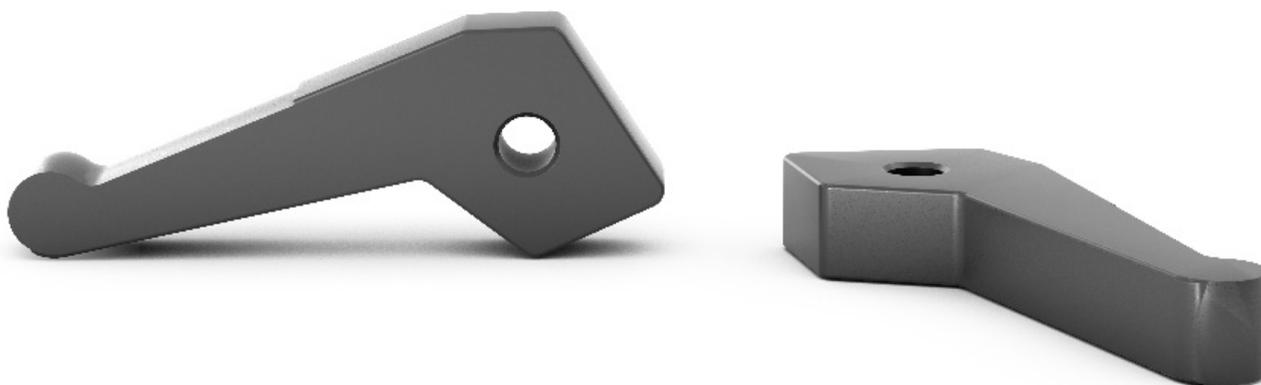


Découvrez nos produits dans une vue à 360° avec des détails intérieurs - uniquement sur notre site Web !
www.schlenker-spannwerkzeuge.de/en



UTILISATION DES CHIENS DE SERRAGE

Les chiens de serrage sont disponibles pour tous les tours automatiques courants et les tours à cames. Ils se caractérisent avant tout par leur précision et leur durabilité. Testez les chiens de serrage maintenant, vous serez convaincu.



NOTES

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

DOUILLES PORTE PINCES



Découvrez nos produits dans une vue à 360° avec des détails intérieurs – uniquement sur notre site Web !
www.schlenker-spannwerkzeuge.de/en



UTILISATION DES DOUILLES PORTE PINCES

Les douilles porte pinces font partie de la broche de la machine. Il n'y a pas de limites aux exigences spécifiques du client, car les douilles porte pinces peuvent être fabriqués selon des dessins ainsi que des échantillons.



NOTES

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

DOUILLES MACHINES



Experience our products in a 360° view with inner details – only on our website!
www.schlenker-spannwerkzeuge.de/en



UTILISATION DES DOUILLES MACHINES

Les douilles machines sont une partie importante du système de serrage et sont installées dans la broche du tour CNC. Elles peuvent être fabriquées en différentes versions. Pour les pinces à grande ouverture, l'angle du cône de la douille peut être ajusté. Les douilles machines usagées ou usées peuvent être retravaillées dans les plus brefs délais. Une autre possibilité est de réduire la forme intérieure des douilles machines, il est donc possible de produire sur la même machine avec un type de pince plus petit. Il n'y a pas de limite spécifique au client, car les douilles peuvent être fabriquées selon des dessins ainsi que des échantillons.



NOTES

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

RESSORTS DE PINCES



Découvrez nos produits dans une vue à 360° avec des détails intérieurs – uniquement sur notre site Web !

www.schlenker-spannwerkzeuge.de/en



UTILISATION DES RESSORTS DE PINCES

Les ressorts de pinces sont installés dans les douilles machines et constituent une partie importante du système de serrage.



NOTES

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

ÉCROUS DE BROCHES



Experience our products in a 360° view
with inner details – only on our website!
www.schlenker-spannwerkzeuge.de/en



UTILISATION D'ÉCROUS DE BROCHES

Les écrous de broches sont utilisés comme butée pour les pinces et sont vissés sur la broche du tour CNC. Ils peuvent être fabriqués selon des dessins ainsi que des échantillons.



NOTES

A series of horizontal dotted lines for taking notes.



IMPRINT

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



Nos conditions générales sont disponibles sur notre site internet.

www.schlenker-spannwerkzeuge.de/en/terms-and-conditions/

© 2022 | Schlenker Spannwerkzeuge GmbH & Co. KG

SUIVEZ-NOUS

