



**THINK DIFFERENT**   
CREATE INNOVATIONS



# DAS UNTERNEHMEN

SINCE 1952

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

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

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

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

„Think different, create innovations“

Immer auf dem Vorsprung, um Ihnen einen Mehrwert zu verschaffen.

*Britta Hoffmann*

Britta Hoffmann  
Geschäftsführerin

# WER WIR SIND

WIR PRODUZIEREN ALLES ZU 100% SELBST!

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



## 100% FERTIGUNGSTIEFE

Maximale Flexibilität. Schnell und individuell. Alles aus einer Hand.



## OEM-KOMPETENZ

Erstausrüster-Partnerschaft. Technologisch führend. Absolutes Vertrauen.



## ERSTKLASSIGE QUALITÄT

Leistungsvorsprung. Sicherheit. Keine Kompromisse.



## KUNDENNÄHE

Enger Dialog. Schnelle Lösungskompetenz. Innovationskraft.



## INDIVIDUELLE LÖSUNGEN

Kundenspezifisch. Perfekt abgestimmt. Maximale Leistung.



## WILLKOMMEN IM TEAM

Wir freuen uns auf Sie als Partner.



## NACHHALTIGKEIT

Verantwortungsvoll. Digitalisierung. Ressourcenschonung.

# ÜBERSICHT PRODUKTLÖSUNGEN

## LANGDREHER



DRUCKSPANNZANGEN GSP



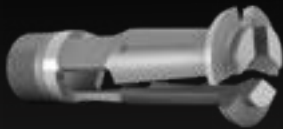
VERSTELLBARE FÜHRUNGSBUCHSEN



VORBAUSPANNZANGEN GSP



PROGRAMMIERBARE FÜHRUNGSBUCHSEN



MASA TOOL



FLEXIBLE FÜHRUNGSBUCHSEN



OPTION LANGE TEILE



DRUCKSPANNZANGEN HSP



REDUZIERROHRE



SHK SPANNHÜLSEN



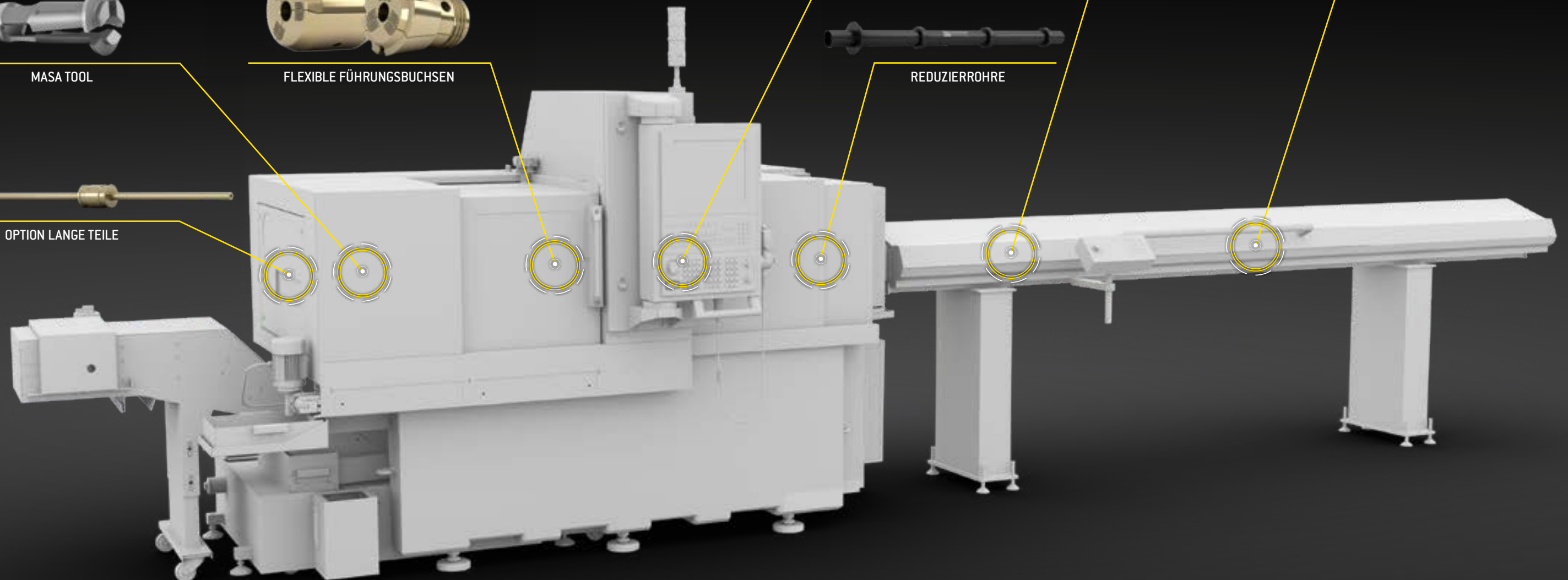
HSL LAGERUNGEN



TURBO SPANNHÜLSEN



TURBO LAGERUNGEN





# ÜBERSICHT PRODUKTLÖSUNGEN

## MEHRSPINDLER



AUSSENANSCHLÄGE



INNENSPANNHÜLSEN INDEX MS



IEMCA LAGERUNGEN



SHK SPANNHÜLSEN



SPANNKÖPFE / SPANNKÖPFE TOPLUS



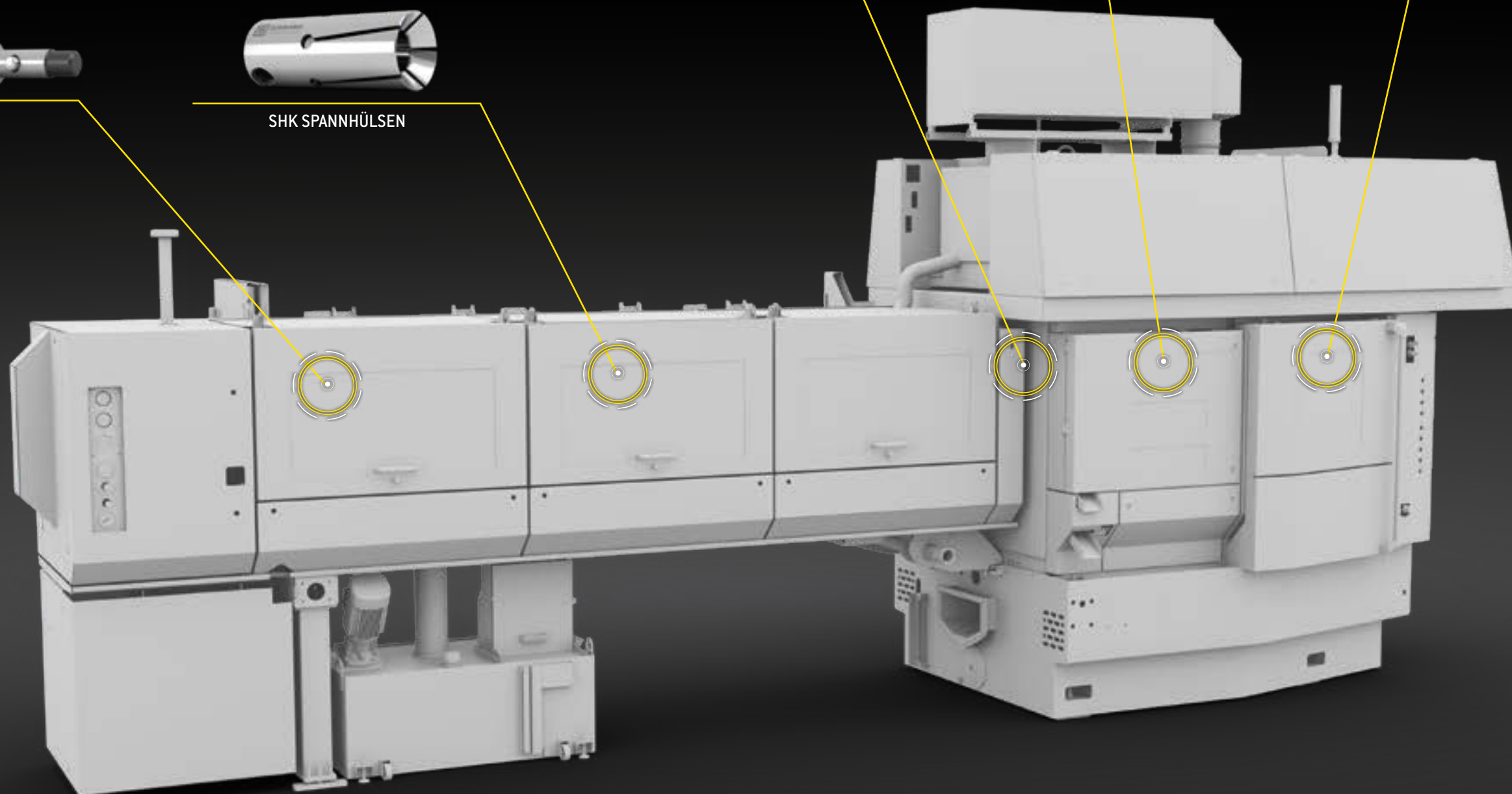
REDUZIERROHRE



MEHRSPINDLERSPANNZANGEN HSP



MEHRSPINDLERSPANNZANGEN GSP



# ÜBERSICHT PRODUKTLÖSUNGEN

## RUNDTAKTER



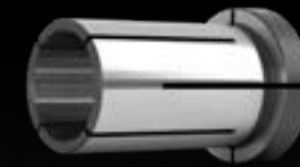
AUSWERFERSTANGEN / AUSWERFERKÖPFE



HYDROMATSPANNZANGEN



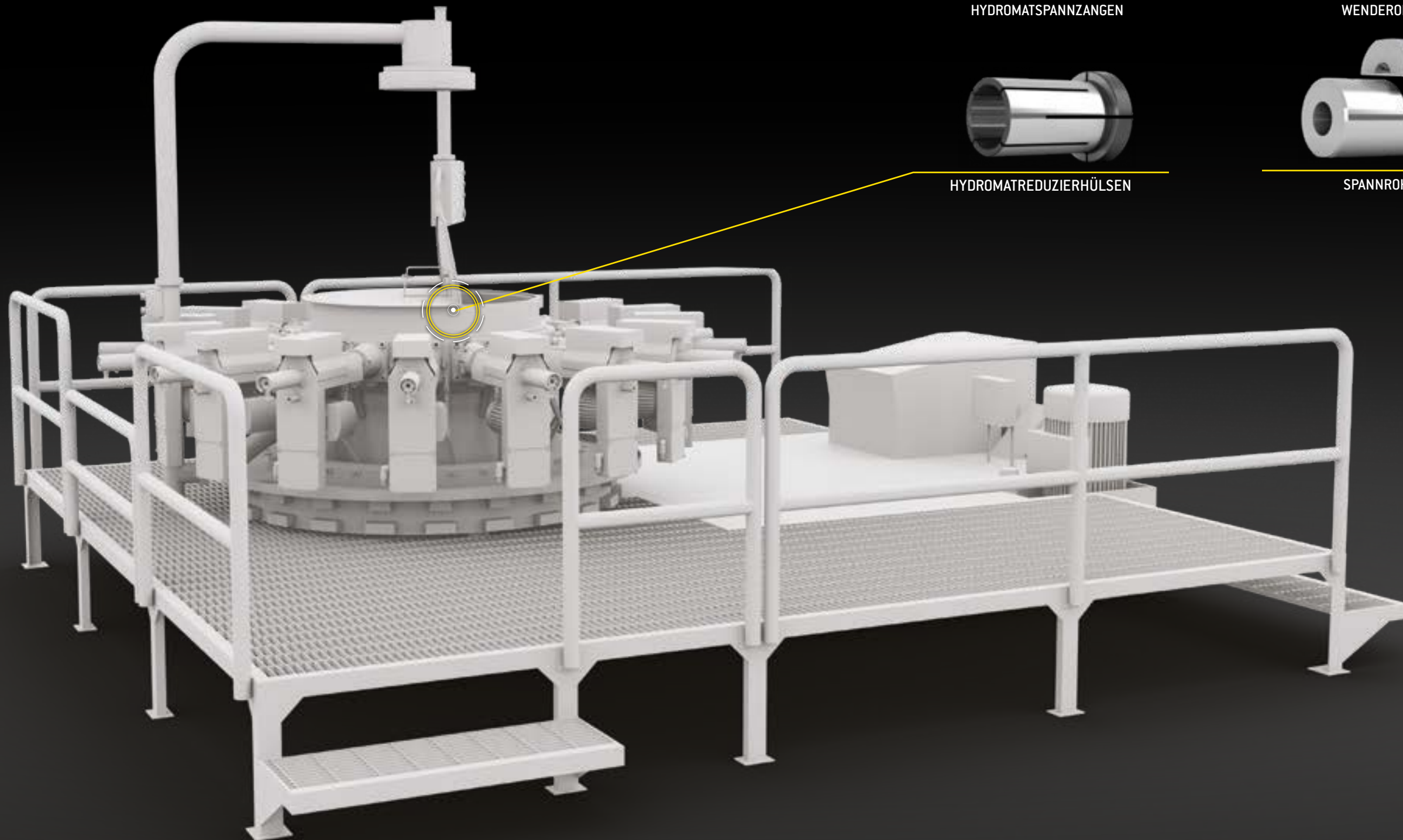
WENDEROHRE



HYDROMATREDUZIERHÜLSEN



SPANNROHRE



# THINK DIFFERENT

## CREATE INNOVATIONS



SPANNZANGEN

01

MASA TOOL

02

FÜHRUNGSBUCHSEN

03

SPANNHÜLSEN

04

LAGERUNGEN

05

SONSTIGE LÖSUNGEN

06

# SPANNZANGEN



Druckspannzangen	14
Vorbauspannzangen	26
Übergreif-Spannzangen	36
Hydromatspannzangen	38
Zugspannzangen	44
Zugspannzangen SW&B	52
Vorbauzugspannzangen SW&B	60
Mehrspindlerspannzangen	68
Greiferzangen	76
Synchronspannzangen	78
Innenspannung	80
Ausrichtdorne	82
Spannköpfe	88
ER-Spannzangen	92



# DRUCKSPANNZANGEN



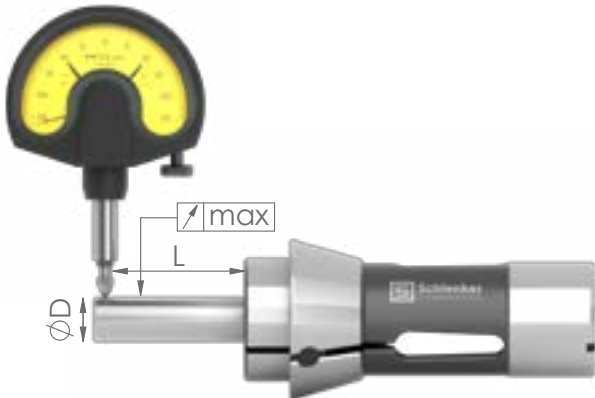
Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!  
[www.schlenker-spannwerkzeuge.de](http://www.schlenker-spannwerkzeuge.de)

## VERWENDUNG VON DRUCKSPANNZANGEN

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

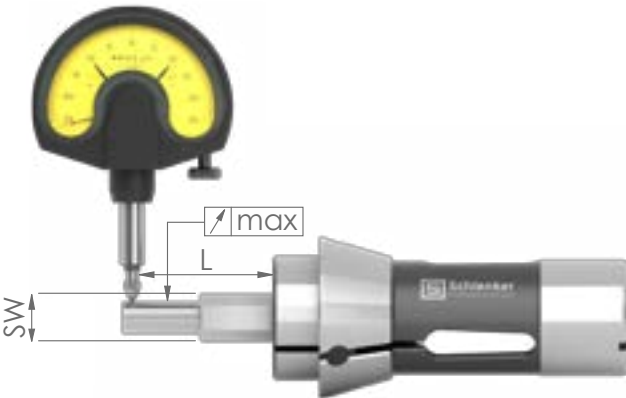
Die Spannung der Druckspannzange erfolgt über die Druckhülse, welche die Spannzange in axiale Richtung gegen die Überwurfmutter drückt.

## RUNDLAFTOLERANZEN



### DURCHMESSER

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



### PROFIL

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

# DRUCKSPANNZANGEN OPTIONEN

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

## SPANNFLÄCHENAUSFÜHRUNGEN



### GLATT

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



### GERILLT – STANDARD

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



### LÄNGS- & QUERRILLEN

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



### HM-BESCHICHTUNG

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



### SUPERGRIP

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



	<b>VERLÄNGERTE SPANNFLÄCHE</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Anwendung bei langen Werkstücken mit mehrfachen Einstichen möglich</li> <li>• Höhere Umschlingung am Werkstückumfang, dadurch mehr Kraft zum Spannen</li> <li>• Stabilere Spannung bei langen Werkstücken</li> </ul>
	<b>VERKÜRZTE SPANNFLÄCHE</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Einsatz bei Werkstücken, deren Geometrie nach dem zu spannenden Durchmesser nicht beschädigt werden soll</li> <li>• Anwendung bei kurzen Werkstücken, um den Ausstoßer an den Spanndurchmesser zu führen</li> </ul>

## FORMEN

	<b>KLEINSTBOHRUNGEN</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Herstellbar von Ø0,2 – 0,99 mm</li> </ul>
	<b>VIERKANT</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Vierkant Spannzangen werden ab SW8 standardmäßig mit Querrillen geliefert</li> <li>• Spannzangentyp E177 und größer sind ab SW10 standardmäßig mit Querrillen lieferbar</li> </ul>
	<b>SECHSKANT</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Sechskant Spannzangen werden ab SW8 standardmäßig mit Querrillen geliefert</li> <li>• Spannzangentyp E177 und größer sind ab SW10 standardmäßig mit Querrillen lieferbar</li> </ul>
	<b>SONDERPROFILE</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Jegliche Profile durch Senk- oder Drahterodieren realisierbar</li> <li>• Profile können individuell an das Werkstück angepasst werden</li> </ul>

	<b>EXZENTRISCH</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Exzentrische Bohrung kann individuell nach Anwendung erodiert werden</li> <li>• Durchgehende oder abgesetzte Bohrung ist möglich</li> </ul>
	<b>SONDERKONTUREN</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Komplexe Konturen durch Hartfräsen, Hartdrehen und Schleifen realisierbar</li> <li>• Bereits bei kleinsten Durchmessern ab 0,2 mm möglich</li> </ul>
	<b>STUFEN</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Stufenbohrungen eignen sich zum gleichzeitigen Spannen von mehreren Durchmessern eines Werkstücks</li> <li>• Sehr hohe Genauigkeit, da beide Stufen in einem ausgeschliffen werden</li> </ul>
	<b>INNEN KONISCH</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Zum Abgreifen von konischen Werkstücken</li> <li>• Der Spannwinkel wird genau an das Werkstück angepasst</li> </ul>

## SCHLITZAUSFÜHRUNGEN

	<b>S-SCHLITZ</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Hohe und gleichmäßige Spannkraft</li> <li>• Schonenderes Spannen auf dem zu verarbeitenden Material</li> <li>• Alternativ verwendbar auch bei Profilmaterial (Eckenspannung)</li> <li>• Keine Verschmutzung in der Spannzange, da diese nahezu komplett schließt</li> <li>• Einfach zu reinigen nach dem Einsatz</li> </ul>
	<b>L-SCHLITZ</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Hohe und gleichmäßige Spannkraft</li> <li>• Schonenderes Spannen auf dem zu verarbeitenden Material</li> <li>• Alternativ verwendbar auch bei Profilmaterial (Eckenspannung)</li> <li>• Keine Verschmutzung in der Spannzange, da diese nahezu komplett schließt</li> <li>• Einfach zu reinigen nach dem Einsatz</li> <li>• Ideal zum Spannen bei kurzen Spannflächen</li> </ul>

	<b>W-SCHLITZ</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Hohe und gleichmäßige Spannkraft</li> <li>• Schonenderes Spannen auf dem zu verarbeitenden Material</li> <li>• Alternativ verwendbar auch bei Profilmaterial (Eckenspannung)</li> <li>• Keine Verschmutzung in der Spannzange, da diese nahezu komplett schließt</li> <li>• Einfach zu reinigen nach dem Einsatz</li> </ul>
	<b>Z-SCHLITZ</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Hohe und gleichmäßige Spannkraft</li> <li>• Schonenderes Spannen auf dem zu verarbeitenden Material</li> <li>• Alternativ verwendbar auch bei Profilmaterial (Eckenspannung)</li> <li>• Keine Verschmutzung in der Spannzange, da diese nahezu komplett schließt</li> <li>• Einfach zu reinigen nach dem Einsatz</li> </ul>
	<b>DÜNN GESCHLITZT</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Schonenderes Spannen auf dem zu verarbeitenden Material</li> <li>• Keine Verschmutzung in der Spannzange, da diese nahezu komplett schließt</li> <li>• Zu empfehlen bei Kleinstbohrungen</li> </ul>

## VERSCHLEISSREDUZIERUNG








	<b>HM-EINSATZ</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Hohe Verschleißfestigkeit</li> <li>• Verhindert Druckstellen am Werkstück</li> <li>• Höhere Standzeit</li> </ul>
	<b>BL-BESCHICHTUNG</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Glatte Oberfläche</li> <li>• Hinterlässt weniger Spannabdrücke auf dem zu bearbeitenden Material</li> <li>• Eignet sich besonders für Material mit schlechten Gleiteigenschaften</li> <li>• Reduzierung der Reibverschweißungen</li> </ul>
	<b>PREMIUM BLUE BESCHICHTUNG</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Wirtschaftlichere Alternative zu Spannzangen mit HM-Einsatz</li> <li>• Hohe Verschleißfestigkeit</li> <li>• Auch bei Sonderformen anwendbar</li> <li>• Spannzangen sind komplett an den Funktionsflächen wie Konus und Schaft beschichtet, dadurch deutlich langlebiger</li> </ul>

## POSITIONIERUNG

	<b>NUT IM KONUS</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Die Nut wird am Konus der Spannzange angebracht</li> <li>• Dient zur Arretierung der Spannzange in der Maschine bei Sonder- sowie Vierkant- und Sechskantformen</li> </ul>
	<b>NUT IM SCHAFT</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Die Nut wird am Schaft der Spannzange angebracht</li> <li>• Dient zur Arretierung der Spannzange in der Maschine bei Sonder- sowie Vierkant- und Sechskantformen</li> </ul>
	<b>NUT IM BUND</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Die Nut wird am Bund der Spannzange angebracht</li> <li>• Dient zur Arretierung der Spannzange in der Maschine bei Sonder- sowie Vierkant- und Sechskantformen</li> </ul>
	<b>AUSRICHTFLÄCHE</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Die Ausrichtfläche an der Spannzange dient zur Arretierung von komplexen Profilen und Sonderkonturen</li> <li>• Kann nur in Kombination mit einer Nut angebracht werden</li> </ul>

## ZUSATZAUSFÜHRUNGEN

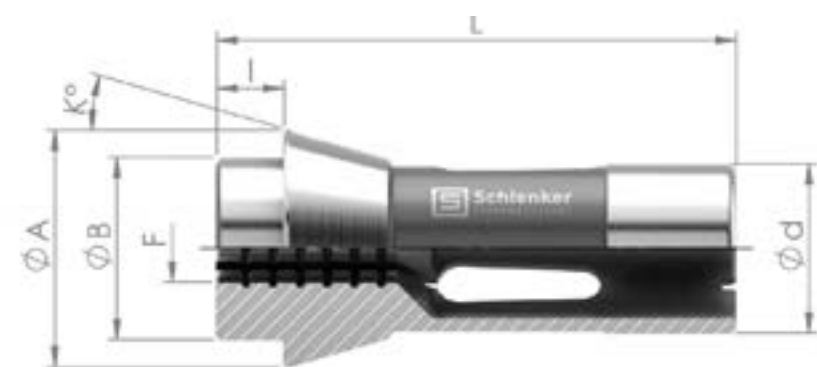
	<b>NOTFALLSPANNZANGE WEICHE AUSFÜHRUNG</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Wird nicht gehärtet</li> <li>• Spanndurchmesser kann vom Anwender mehrmals selbst ausgedreht werden</li> <li>• Eignet sich für die Fertigung von Prototypen, Musteranfertigungen und Einzelanfertigungen.</li> </ul>
	<b>NOTFALLSPANNZANGE GEHÄRTET &amp; AM KOPF ANGELASSEN</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Wird gehärtet, durchgeschlitzt und aufgeweitet</li> <li>• Kopf wird angelassen, damit Spanndurchmesser weiterhin vom Anwender selbst ausgedreht werden kann</li> <li>• Eignet sich für die Werkstückspannung bei Klein- bis Mittelserienfertigungen</li> </ul>

	<b>INNENANSCHLAG</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Eignet sich zum manuellen Beladen der Maschine bei einer bestimmten Länge</li> <li>Verhindert das Verschieben des Werkstücks bei hohen axialen Kräften</li> <li>Dient zur Stabilisierung des Werkstücks bei kurzer Spannfläche</li> </ul>
	<b>EINFÜHRHILFE</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Wird bei Hauptspindelspannzangen eingesetzt</li> <li>Zum besseren Einfädeln bei kleinen Durchmessern</li> <li>Zur Reduzierung von Vibrationen, da das Stangenmaterial über die gesamte Länge der Spannzange geführt wird</li> </ul>
	<b>BUCHSE</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Wird bei Hauptspindelspannzangen eingesetzt</li> <li>Alternative Ausführung zur Einführhilfe</li> <li>Zum besseren Einfädeln bei kleinen bis mittleren Durchmessern</li> <li>Zur Reduzierung von Vibrationen und Stabilisierung des Stangenmaterials</li> </ul>
	<b>STÜTZBUCHSE</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Wird bei Gegenspindelspannzangen eingesetzt</li> <li>Zur Minimierung von Vibrationen, da das Werkstück auf der gesamten Länge gestützt und in der Achse gehalten wird</li> <li>Auswerfen wird prozesssicher ermöglicht</li> </ul>
	<b>AUSWERFER &amp; INNENKÜHLUNG</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Mechanisches Auswerfen der Werkstücke</li> <li>Innenkühlung der Bauteile bei Bedarf integrierbar</li> <li>Zur Reinigung der Spannfläche</li> <li>Einfaches Wechseln des Auswerfers innerhalb eines Spannzangentyps möglich</li> </ul>
	<b>UP-AUSFÜHRUNG</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Höhere Rundlaufgenauigkeit</li> </ul>
	<b>UUP-AUSFÜHRUNG</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Höchste Rundlaufgenauigkeit</li> </ul>




	<b>VULKANISIERT</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Verbessertes Schmutzverhalten, da Eindringen von Spänen verhindert wird</li> <li>Der gesamte Schlitzbereich kann vulkanisiert werden</li> <li>Mehrfach / nachträglich anbringbar</li> <li>Nicht verwendbar bei einer Hochdruckspülung in der Maschine</li> </ul>
	<b>EINSATZBACKEN</b>
	<b>PEEK / KUNSTSTOFF BACKEN</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Verhindern Druckstellen auf dem Werkstück</li> <li>Backen sind nach Verschleiß auswechselbar</li> <li>Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien sowie zum schonenden Abgreifen</li> </ul>
	<b>ALUMINIUM BACKEN</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Verhindern Druckstellen auf dem Werkstück</li> <li>Backen sind nach Verschleiß auswechselbar</li> <li>Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien sowie zum schonenden Abgreifen</li> </ul>
	<b>MESSING BACKEN</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Verhindern Druckstellen auf dem Werkstück</li> <li>Backen sind nach Verschleiß auswechselbar</li> <li>Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien sowie zum schonenden Abgreifen</li> </ul>
	<b>BRONZE BACKEN</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Verhindern Druckstellen auf dem Werkstück</li> <li>Backen sind nach Verschleiß auswechselbar</li> <li>Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien sowie zum schonenden Abgreifen</li> </ul>
	<b>PERMAGLIS BACKEN</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Verhindern Druckstellen auf dem Werkstück</li> <li>Backen sind nach Verschleiß auswechselbar</li> <li>Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien sowie zum schonenden Abgreifen</li> </ul>
	<b>EINSATZBACKEN ZUM SELBSTAUSDREHEN</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Spanndurchmesser kann vom Anwender selbst ausgedreht werden</li> <li>Backen sind nach Verschleiß auswechselbar</li> <li>Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien sowie zum schonenden Abgreifen</li> </ul>

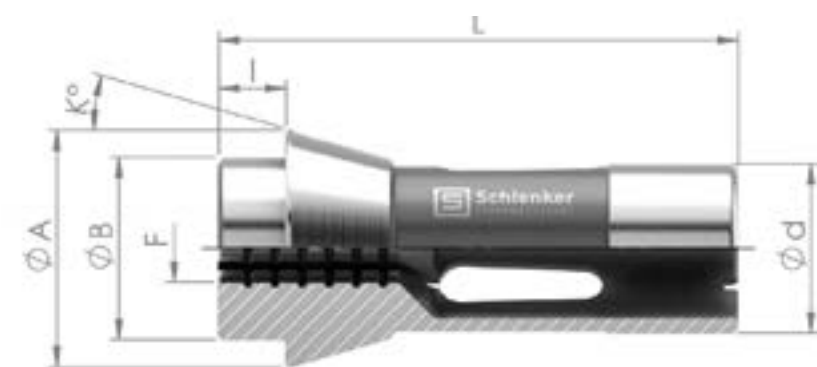


DRUCKSPANNZANGEN






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

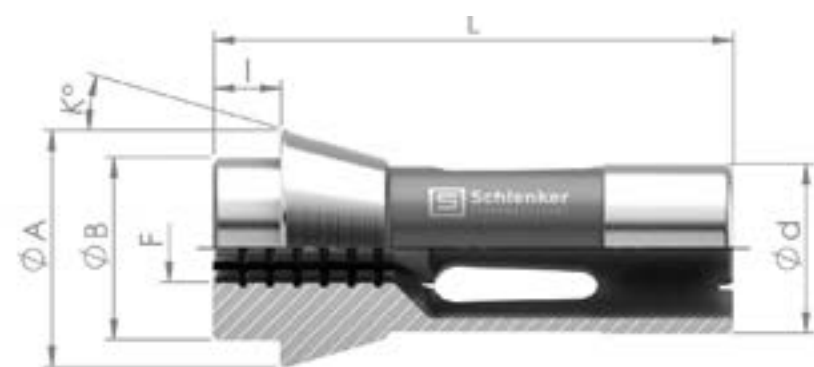
Artikel	Ø d [mm]	Ø A [mm]	Ø B [mm]	I [mm]	L [mm]	K [Grad]	F min. – max. [mm]		
									
E101 F8-577 TF8	8	12	8	4,5	42	16	0,5 – 5,0	1,0 – 3,5	1,0 – 4,5
E109 F10 TF10	10	16	10	5,5	47,5	20	0,5 – 7,0	1,0 – 5,0	1,0 – 6,5
E112	11	19	12	6	41	22	0,5 – 7,0	1,0 – 5,0	1,0 – 6,5
E116 F13	13	19	13	6	64	16	0,5 –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



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

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

DRUCKSPANNZANGEN



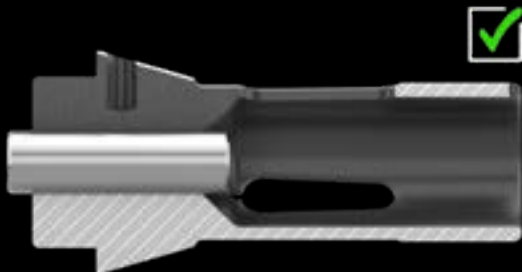
d Schaft-Ø    A Kopf-Ø    B Bund-Ø    I Bundlänge    L Gesamtlänge    K Konuswinkel    F Form

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

**i** NICHT AUFGEFÜHRTE ABMESSUNGEN SIND AUF ANFRAGE ERHÄLTlich.

RICHTIG SPANNEN  
ANHAND VON FALLBEISPIELEN ERKLÄRT

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



Darstellung einer formschlüssigen und zylindrischen Spannung

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



Darstellung einer punktuellen Ringspannung im vorderen Bereich der Spannfläche

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

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



Darstellung einer punktuellen Ringspannung im hinteren Bereich der Spannfläche

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

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

# VORBAUSPANNZANGEN



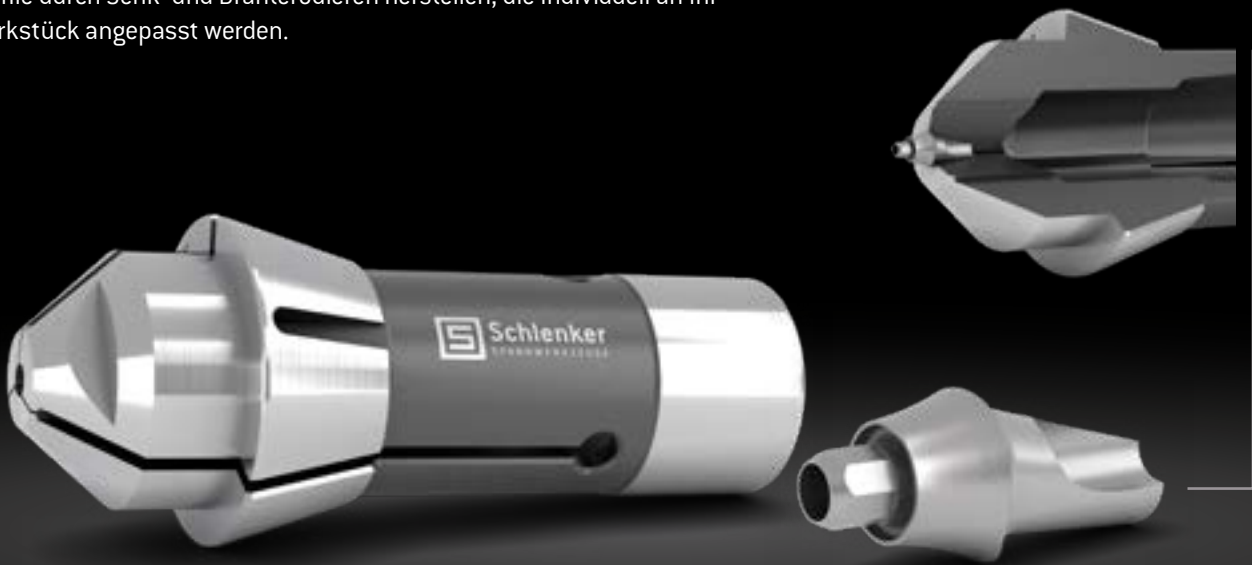
Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!  
[www.schlenker-spannwerkzeuge.de](http://www.schlenker-spannwerkzeuge.de)

## VERWENDUNG VON VORBAUSPANNZANGEN

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

## SPANNZANGEN MIT DREIDIMENSIONALEN KONTUREN / PROFILEN

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



Spannzange für Zahnimplantate mit 3D Profil

Werkstück z. B. Abutment

# VORBAUSPANNZANGEN OPTIONEN

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

## SPANNFLÄCHENAUSFÜHRUNGEN



### GLATT – STANDARD

- Standard Vorbauspännzange
- Hauptsächlich Einsatz auf der Gegenspindel



### GERILLT

- Hauptsächlich Einsatz auf der Gegenspindel
- Mit zusätzlichen Querrillen



### HM-BESCHICHTUNG

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



### VERLÄNGERTE SPANNFLÄCHE

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







### VERKÜRZTE SPANNFLÄCHE

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







FORMEN

	<b>KLEINSTBOHRUNGEN</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Herstellbar von Ø0,2 – 0,99 mm</li></ul>
	<b>VIERKANT</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Geeignet zum Spannen von Vierkantmaterial</li></ul>
	<b>SECHSKANT</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Geeignet zum Spannen von Sechskantmaterial</li></ul>
	<b>SONDERPROFILE</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Jegliche Profile durch Senk- oder Drahterodieren realisierbar</li><li>• Profile können individuell an das Werkstück angepasst werden</li></ul>
	<b>EXZENTRISCH</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Exzentrische Bohrung kann individuell nach Anwendung erodiert werden</li><li>• Durchgehende oder abgesetzte Bohrung ist möglich</li></ul>
	<b>SONDERKONTUREN</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Komplexe Konturen durch Hartfräsen, Hartdrehen und Schleifen realisierbar</li><li>• Bereits bei kleinsten Durchmessern ab 0,2 mm möglich</li></ul>
	<b>STUFEN</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Stufenbohrungen eignen sich zum gleichzeitigen Spannen von mehreren Durchmessern eines Werkstücks</li><li>• Sehr hohe Genauigkeit, da beide Stufen in einem ausgeschliffen werden</li></ul>

	<b>INNEN KONISCH</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Zum Abgreifen von konischen Werkstücken</li><li>• Der Spannwinkel wird genau an das Werkstück angepasst</li></ul>
---	--

SCHLITZAUSFÜHRUNGEN

	<b>S-SCHLITZ</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Hohe und gleichmäßige Spannkraft</li><li>• Schonenderes Spannen auf dem zu verarbeitenden Material</li><li>• Alternativ verwendbar auch bei Profilmaterial (Eckenspannung)</li><li>• Keine Verschmutzung in der Spannzange, da diese nahezu komplett schließt</li><li>• Einfach zu reinigen nach dem Einsatz</li></ul>
	<b>L-SCHLITZ</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Hohe und gleichmäßige Spannkraft</li><li>• Schonenderes Spannen auf dem zu verarbeitenden Material</li><li>• Alternativ verwendbar auch bei Profilmaterial (Eckenspannung)</li><li>• Keine Verschmutzung in der Spannzange, da diese nahezu komplett schließt</li><li>• Einfach zu reinigen nach dem Einsatz</li><li>• Ideal zum Spannen bei kurzen Spannflächen</li></ul>
	<b>W-SCHLITZ</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Hohe und gleichmäßige Spannkraft</li><li>• Schonenderes Spannen auf dem zu verarbeitenden Material</li><li>• Alternativ verwendbar auch bei Profilmaterial (Eckenspannung)</li><li>• Keine Verschmutzung in der Spannzange, da diese nahezu komplett schließt</li><li>• Einfach zu reinigen nach dem Einsatz</li></ul>
	<b>Z-SCHLITZ</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Hohe und gleichmäßige Spannkraft</li><li>• Schonenderes Spannen auf dem zu verarbeitenden Material</li><li>• Alternativ verwendbar auch bei Profilmaterial (Eckenspannung)</li><li>• Keine Verschmutzung in der Spannzange, da diese nahezu komplett schließt</li><li>• Einfach zu reinigen nach dem Einsatz</li></ul>

	<b>DÜNN GESCHLITZT</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Schonenderes Spannen auf dem zu verarbeitenden Material</li> <li>• Keine Verschmutzung in der Spannzange, da diese nahezu komplett schließt</li> <li>• Zu empfehlen bei Kleinstbohrungen</li> </ul>
--	---

## VERSCHLEISSREDUZIERUNG

	<b>HM-EINSATZ</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Hohe Verschleißfestigkeit</li> <li>• Verhindert Druckstellen am Werkstück</li> <li>• Höhere Standzeit</li> </ul>
	<b>BL-BESCHICHTUNG</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Glatte Oberfläche</li> <li>• Hinterlässt weniger Spanabdrücke auf dem zu bearbeitenden Material</li> <li>• Eignet sich besonders für Material mit schlechten Gleiteigenschaften</li> <li>• Reduzierung der Reibverschweißungen</li> </ul>
	<b>PREMIUM BLUE BESCHICHTUNG</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Wirtschaftlichere Alternative zu Spannzangen mit HM-Einsatz</li> <li>• Hohe Verschleißfestigkeit</li> <li>• Auch bei Sonderformen anwendbar</li> <li>• Spannzangen sind komplett an den Funktionsflächen wie Konus und Schaft beschichtet, dadurch deutlich langlebiger</li> </ul>

## POSITIONIERUNG

	<b>NUT IM KONUS</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Die Nut wird am Konus der Spannzange angebracht</li> <li>• Dient zur Arretierung der Spannzange in der Maschine bei Sonder- sowie Vierkant- und Sechskantformen</li> </ul>
	<b>NUT IM SCHAFT</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Die Nut wird am Schaft der Spannzange angebracht</li> <li>• Dient zur Arretierung der Spannzange in der Maschine bei Sonder- sowie Vierkant- und Sechskantformen</li> </ul>

	<b>NUT IM BUND</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Die Nut wird am Bund der Spannzange angebracht</li> <li>• Dient zur Arretierung der Spannzange in der Maschine bei Sonder- sowie Vierkant- und Sechskantformen</li> </ul>
	<b>AUSRICHTFLÄCHE</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Die Ausrichtfläche an der Spannzange dient zur Arretierung von komplexen Profilen und Sonderkonturen</li> <li>• Kann nur in Kombination mit einer Nut angebracht werden</li> </ul>

## ZUSATZAUSFÜHRUNGEN

	<b>INNENANSCHLAG</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Eignet sich zum manuellen Beladen der Maschine bei einer bestimmten Länge</li> <li>• Verhindert das Verschieben des Werkstücks bei hohen axialen Kräften</li> <li>• Dient zur Stabilisierung des Werkstücks bei kurzer Spannfläche</li> </ul>
	<b>BUCHSE</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Wird bei Gegenspindelspannzangen eingesetzt</li> <li>• Zum besseren Einfädeln bei kleinen bis mittleren Durchmessern</li> <li>• Zur Reduzierung von Vibrationen und Stabilisierung des Stangenmaterials</li> </ul>
	<b>STÜTZBUCHSE</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Wird bei Gegenspindelspannzangen eingesetzt</li> <li>• Zur Minimierung von Vibrationen, da das Werkstück auf der gesamten Länge gestützt und in der Achse gehalten wird</li> <li>• Auswerfen wird prozesssicher ermöglicht</li> </ul>
	<b>AUSWERFER &amp; INNENKÜHLUNG</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Mechanisches Auswerfen der Werkstücke</li> <li>• Innenkühlung der Bauteile bei Bedarf integrierbar</li> <li>• Zur Reinigung der Spannfläche</li> <li>• Einfaches Wechseln des Auswerfers innerhalb eines Spannzangentyps möglich</li> </ul>

	<b>UP-AUSFÜHRUNG</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Höhere Rundlaufgenauigkeit</li> </ul>
	<b>UUP-AUSFÜHRUNG</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Höchste Rundlaufgenauigkeit</li> </ul>
	<b>VULKANISIERT</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Verbessertes Schmutzverhalten, da Eindringen von Spänen verhindert wird</li> <li>• Der gesamte Schlitzbereich kann vulkanisiert werden</li> <li>• Mehrfach / nachträglich anbringbar</li> <li>• Nicht verwendbar bei einer Hochdruckspülung in der Maschine</li> </ul>

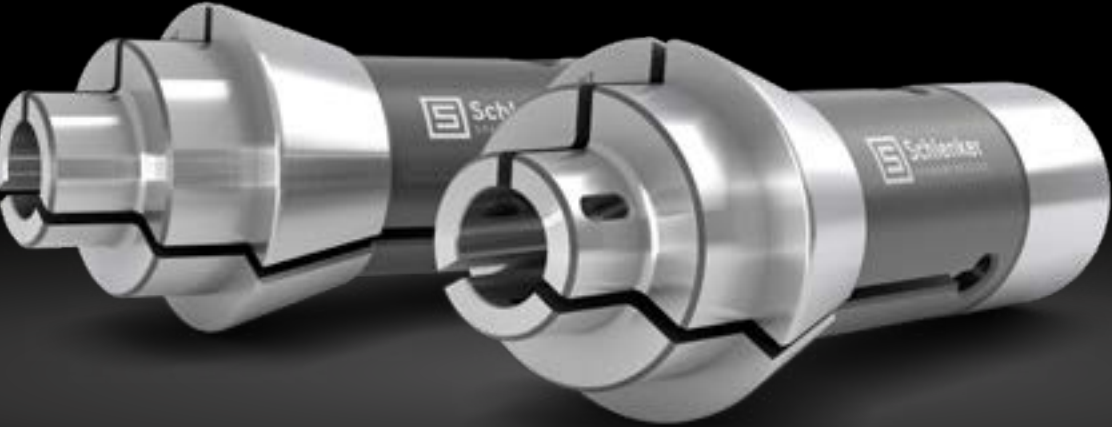
EINSATZBACKEN

	<b>PEEK / KUNSTSTOFF BACKEN</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Verhindern Druckstellen auf dem Werkstück</li> <li>• Backen sind nach Verschleiß auswechselbar</li> <li>• Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien sowie zum schonenden Abgreifen</li> </ul>
	<b>ALUMINIUM BACKEN</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Verhindern Druckstellen auf dem Werkstück</li> <li>• Backen sind nach Verschleiß auswechselbar</li> <li>• Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien sowie zum schonenden Abgreifen</li> </ul>
	<b>MESSING BACKEN</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Verhindern Druckstellen auf dem Werkstück</li> <li>• Backen sind nach Verschleiß auswechselbar</li> <li>• Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien sowie zum schonenden Abgreifen</li> </ul>

	<b>BRONZE BACKEN</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Verhindern Druckstellen auf dem Werkstück</li> <li>• Backen sind nach Verschleiß auswechselbar</li> <li>• Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien sowie zum schonenden Abgreifen</li> </ul>
	<b>PERMAGLIS BACKEN</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Verhindern Druckstellen auf dem Werkstück</li> <li>• Backen sind nach Verschleiß auswechselbar</li> <li>• Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien sowie zum schonenden Abgreifen</li> </ul>
	<b>EINSATZBACKEN ZUM SELBSTAUSDREHEN</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Spanndurchmesser kann vom Anwender selbst ausgedreht werden</li> <li>• Backen sind nach Verschleiß auswechselbar</li> <li>• Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien sowie zum schonenden Abgreifen</li> </ul>

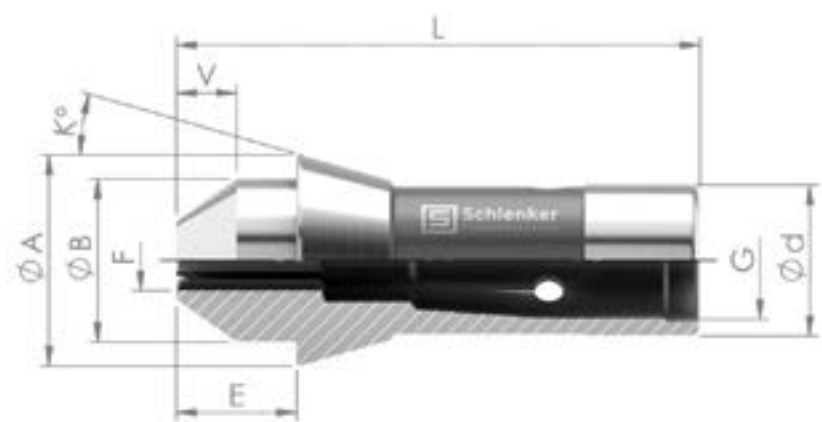
VORBAUSPANNZANGEN MIT ABGESETZTEM VORBAU UND AUSSPARUNGEN

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



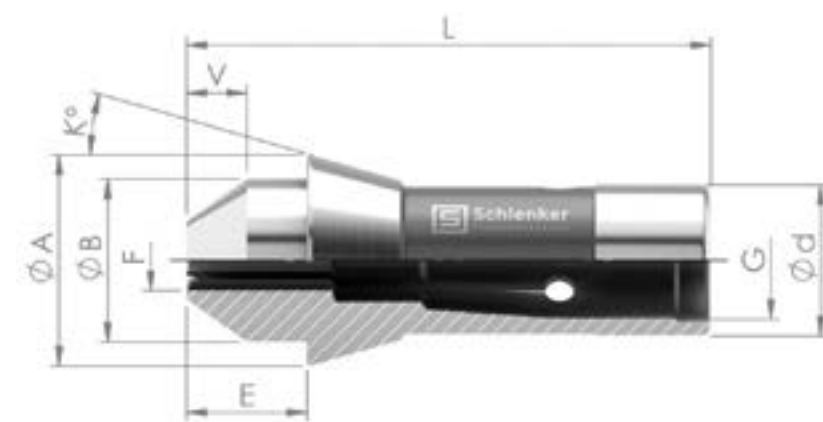


VORBAUSPANNZANGEN



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

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



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

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



NICHT AUFGEFÜHRTE ABMESSUNGEN SIND AUF ANFRAGE ERHÄLTlich.

# ÜBERGREIF-SPANNZANGEN



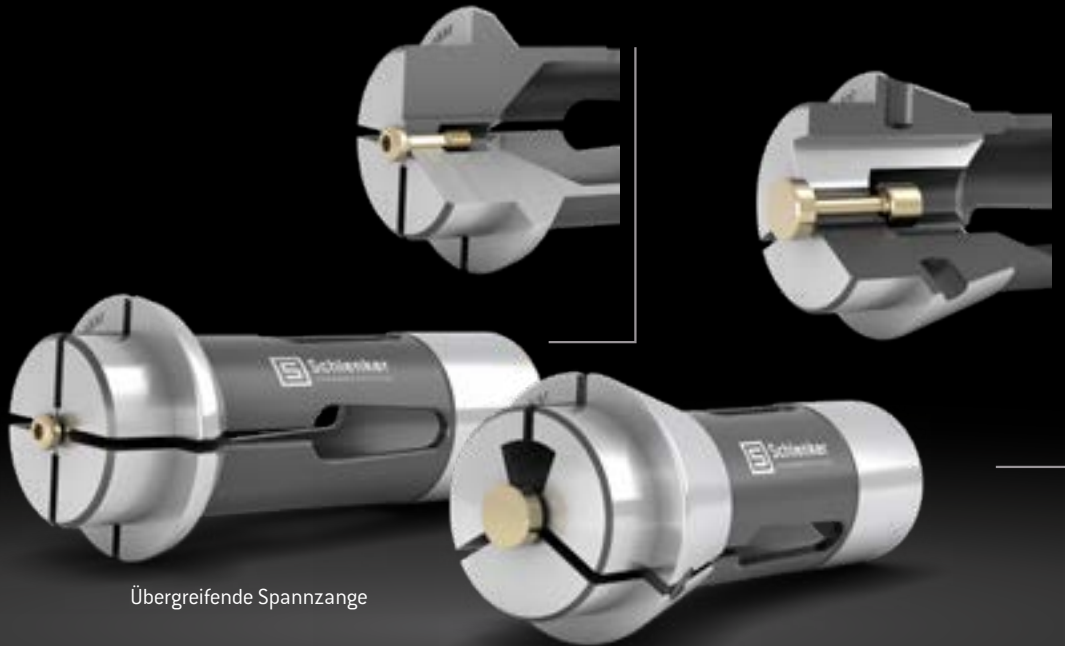
Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!  
[www.schlenker-spannwerkzeuge.de](http://www.schlenker-spannwerkzeuge.de)



## VERWENDUNG VON ÜBERGREIF-SPANNZANGEN

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

## ÜBERGREIFENDE UND VERSETZ ABGREIFENDE SPANNZANGEN



Übergreifende Spannzange

Versetzt abgreifende Spannzange



PRODUKTVIDEO JETZT ANSCHAUEN  
[www.schlenker-spannwerkzeuge.de](http://www.schlenker-spannwerkzeuge.de)

# ÜBERGREIF-SPANNZANGEN AUSFÜHRUNGEN



### ÜBERGREIFEND 30°

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



### ÜBERGREIFEND 45°

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



### ÜBERGREIFEND 16 / 45°

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



### VERSETZT ABGREIFEND

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



DIE MASA TOOL MICROCONIC ÜBERGREIF-SPANNZANGEN FINDEN SIE AUF DEN SEITEN 120 – 145.

# HYDROMATSPANNZANGEN




Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!  
[www.schlenker-spannwerkzeuge.de](http://www.schlenker-spannwerkzeuge.de)

## VERWENDUNG VON HYDROMATSPANNZANGEN

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





## SPANNFLÄCHENAUSFÜHRUNGEN

	<b>GLATT</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Standard Hydromatspannzange</li></ul>
	<b>SÄGEGRATEINSTICH</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Verbessertes Rundlaufverhalten, da der Grat im Freiraum sicher aufgenommen werden kann</li></ul>

# HYDROMATSPANNZANGEN OPTIONEN

- SPANNFLÄCHENAUSFÜHRUNGEN
- FORMEN
- SCHLITZAUSFÜHRUNGEN
- AUSFÜHRUNGEN
- ZUBEHÖR

## FORMEN


	<b>VIERKANT</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Geeignet zum Spannen von Vierkantmaterial</li></ul>
	<b>SECHSKANT</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Geeignet zum Spannen von Sechskantmaterial</li></ul>
	<b>SONDERPROFILE</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Jegliche Profile durch Drahterodieren realisierbar</li><li>• Profile können individuell an das Werkstück angepasst werden</li></ul>
	<b>SONDERKONTUREN</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Komplexe Konturen durch Hartfräsen, Hartdrehen und Schleifen realisierbar</li><li>• Bereits bei kleinsten Durchmessern ab 0,2 mm möglich</li></ul>



SCHLITZAUSFÜHRUNGEN

	<p><b>S-SCHLITZ</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Hohe und gleichmäßige Spannkraft</li><li>• Schonenderes Spannen auf dem zu verarbeitenden Material</li><li>• Alternativ verwendbar auch bei Profilmaterial (Eckenspannung)</li><li>• Keine Verschmutzung in der Spannzange, da diese nahezu komplett schließt</li><li>• Einfach zu reinigen nach dem Einsatz</li></ul>
	<p><b>L-SCHLITZ</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Hohe und gleichmäßige Spannkraft</li><li>• Schonenderes Spannen auf dem zu verarbeitenden Material</li><li>• Alternativ verwendbar auch bei Profilmaterial (Eckenspannung)</li><li>• Keine Verschmutzung in der Spannzange, da diese nahezu komplett schließt</li><li>• Einfach zu reinigen nach dem Einsatz</li><li>• Ideal zum Spannen bei kurzen Spannflächen</li></ul>
	<p><b>W-SCHLITZ</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Hohe und gleichmäßige Spannkraft</li><li>• Schonenderes Spannen auf dem zu verarbeitenden Material</li><li>• Alternativ verwendbar auch bei Profilmaterial (Eckenspannung)</li><li>• Keine Verschmutzung in der Spannzange, da diese nahezu komplett schließt</li><li>• Einfach zu reinigen nach dem Einsatz</li></ul>
	<p><b>Z-SCHLITZ</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Hohe und gleichmäßige Spannkraft</li><li>• Schonenderes Spannen auf dem zu verarbeitenden Material</li><li>• Alternativ verwendbar auch bei Profilmaterial (Eckenspannung)</li><li>• Keine Verschmutzung in der Spannzange, da diese nahezu komplett schließt</li><li>• Einfach zu reinigen nach dem Einsatz</li></ul>
	<p><b>DÜNN GESCHLITZT</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Schonenderes Spannen auf dem zu verarbeitenden Material</li><li>• Keine Verschmutzung in der Spannzange, da diese nahezu komplett schließt</li><li>• Zu empfehlen bei Kleinstbohrungen</li></ul>

AUSFÜHRUNGEN

	<p><b>BAJONETTVERSCHLUSS</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Schnellwechselsystem, wird lediglich in die Aufnahme gedreht und verriegelt sich selbsttätig</li></ul>
---	---




ZUBEHÖR

	<p><b>HYDROMATREDUZIERHÜLSEN</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Werden in Hydromatspannzangen verbaut, sodass mit einer Spannzange zwei unterschiedliche Durchmesser gespannt werden können</li></ul>
	<p><b>AUSWERFERSTANGEN / AUSWERFERKÖPFE</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Sind Teil einer Baugruppe der Hydromatspannzangen, um Werkstücke auszuwerfen oder anzuschlagen</li></ul>

HYDROMATSPANNZANGEN






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

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



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

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

# ZUGSPANNZANGEN



Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!  
[www.schlenker-spannwerkzeuge.de](http://www.schlenker-spannwerkzeuge.de)

## VERWENDUNG VON ZUGSPANNZANGEN

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

## SPANNFLÄCHENAUSFÜHRUNGEN





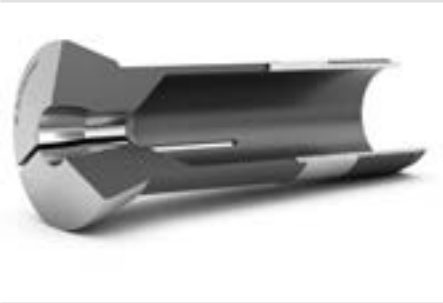
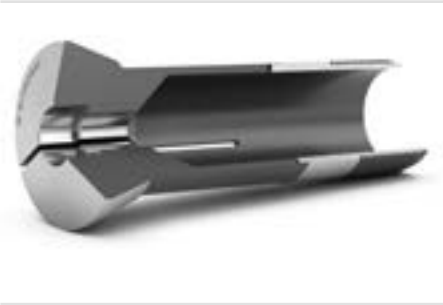
	<b>GLATT – STANDARD</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Standard Zugspannzange</li></ul>
	<b>GERILLT</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Mit zusätzlichen Querrillen</li></ul>
	<b>LÄNGS- &amp; QUERRILLEN</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Höhere Haltekraft als bei der gerillten Spannzange aufgrund der zusätzlichen Längsrillen</li></ul>

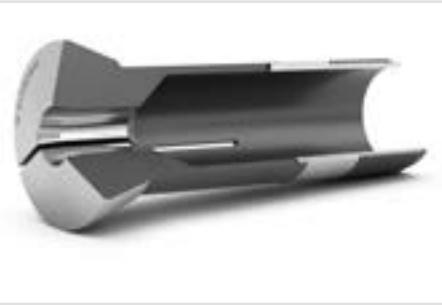
# ZUGSPANNZANGEN OPTIONEN

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





	<b>HM-BESCHICHTUNG</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• HM-Beschichtung bei allen Formen möglich</li><li>• Höherer Reibungskoeffizient als bei einer Standard Spannzange</li><li>• Höhere Haltekraft</li><li>• Mehrfach / nachträglich beschichtbar</li></ul>
	<b>SUPERGRIP</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Höchste Haltekraft bei gleichem Spanndruck der Maschine aufgrund sehr eng aneinander liegender Längsrillen</li></ul>
	<b>VERLÄNGERTE SPANNFLÄCHE</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Anwendung bei langen Werkstücken mit mehrfachen Einstichen möglich</li><li>• Höhere Umschlingung am Werkstückumfang, dadurch mehr Kraft zum Spannen</li><li>• Stabilere Spannung bei langen Werkstücken</li></ul>
	<b>VERKÜRZTE SPANNFLÄCHE</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Einsatz bei Werkstücken, deren Geometrie nach dem zu spannenden Durchmesser nicht beschädigt werden soll</li><li>• Anwendung bei kurzen Werkstücken, um den Ausstoßer an den Spanndurchmesser zu führen</li></ul>

FORMEN


	<p><b>VIERKANT</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Geeignet zum Spannen von Vierkantmaterial</li></ul>
	<p><b>SECHSKANT</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Geeignet zum Spannen von Sechskantmaterial</li></ul>
	<p><b>SONDERPROFILE</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Jegliche Profile durch Senk- oder Drahterodieren realisierbar</li><li>• Profile können individuell an das Werkstück angepasst werden</li></ul>
	<p><b>EXZENTRISCH</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Exzentrische Bohrung kann individuell nach Anwendung erodiert werden</li><li>• Durchgehende oder abgesetzte Bohrung ist möglich</li></ul>
	<p><b>SONDERKONTUREN</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Komplexe Konturen durch Hartfräsen, Hartdrehen und Schleifen realisierbar</li><li>• Bereits bei kleinsten Durchmessern ab 0,2 mm möglich</li></ul>
	<p><b>STUFEN</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Stufenbohrungen eignen sich zum gleichzeitigen Spannen von mehreren Durchmessern eines Werkstücks</li><li>• Sehr hohe Genauigkeit, da beide Stufen in einem ausgeschliffen werden</li></ul>

	<p><b>INNEN KONISCH</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Zum Spannen von konischen Werkstücken</li><li>• Der Spannwinkel wird genau an das Werkstück angepasst</li></ul>
---	---

SCHLITZAUSFÜHRUNGEN

	<p><b>S-SCHLITZ</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Hohe und gleichmäßige Spannkraft</li><li>• Schonenderes Spannen auf dem zu verarbeitenden Material</li><li>• Alternativ verwendbar auch bei Profilmaterial (Eckenspannung)</li><li>• Keine Verschmutzung in der Spannzange, da diese nahezu komplett schließt</li><li>• Einfach zu reinigen nach dem Einsatz</li></ul>
	<p><b>L-SCHLITZ</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Hohe und gleichmäßige Spannkraft</li><li>• Schonenderes Spannen auf dem zu verarbeitenden Material</li><li>• Alternativ verwendbar auch bei Profilmaterial (Eckenspannung)</li><li>• Keine Verschmutzung in der Spannzange, da diese nahezu komplett schließt</li><li>• Einfach zu reinigen nach dem Einsatz</li><li>• Ideal zum Spannen bei kurzen Spannflächen</li></ul>
	<p><b>W-SCHLITZ</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Hohe und gleichmäßige Spannkraft</li><li>• Schonenderes Spannen auf dem zu verarbeitenden Material</li><li>• Alternativ verwendbar auch bei Profilmaterial (Eckenspannung)</li><li>• Keine Verschmutzung in der Spannzange, da diese nahezu komplett schließt</li><li>• Einfach zu reinigen nach dem Einsatz</li></ul>
	<p><b>Z-SCHLITZ</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Hohe und gleichmäßige Spannkraft</li><li>• Schonenderes Spannen auf dem zu verarbeitenden Material</li><li>• Alternativ verwendbar auch bei Profilmaterial (Eckenspannung)</li><li>• Keine Verschmutzung in der Spannzange, da diese nahezu komplett schließt</li><li>• Einfach zu reinigen nach dem Einsatz</li></ul>








	<p><b>DÜNN GESCHLITZT</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Schonenderes Spannen auf dem zu verarbeitenden Material</li> <li>• Keine Verschmutzung in der Spannzange, da diese nahezu komplett schließt</li> <li>• Zu empfehlen bei Kleinstbohrungen</li> </ul>
---	--

## VERSCHLEISSREDUZIERUNG


	<p><b>HM-EINSATZ</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Hohe Verschleißfestigkeit</li> <li>• Verhindert Druckstellen am Werkstück</li> <li>• Höhere Standzeit</li> </ul>
	<p><b>BL-BESCHICHTUNG</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Glatte Oberfläche</li> <li>• Hinterlässt weniger Spannabdrücke auf dem zu bearbeitenden Material</li> <li>• Eignet sich besonders für Material mit schlechten Gleiteigenschaften</li> <li>• Reduzierung der Reibverschweißungen</li> </ul>
	<p><b>PREMIUM BLUE BESCHICHTUNG</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Wirtschaftlichere Alternative zu Spannzangen mit HM-Einsatz</li> <li>• Hohe Verschleißfestigkeit</li> <li>• Auch bei Sonderformen anwendbar</li> <li>• Spannzangen sind komplett an den Funktionsflächen wie Konus und Schaft beschichtet, dadurch deutlich langlebiger</li> </ul>

## ZUSATZAUSFÜHRUNGEN

	<p><b>INNENANSCHLAG</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Eignet sich zum manuellen Beladen der Maschine bei einer bestimmten Länge</li> <li>• Verhindert das Verschieben des Werkstücks bei hohen axialen Kräften</li> <li>• Dient zur Stabilisierung des Werkstücks bei kurzer Spannfläche</li> </ul>
---	--

	<p><b>STÜTZBUCHSE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Zur Minimierung von Vibrationen, da das Werkstück auf der gesamten Länge gestützt und in der Achse gehalten wird</li> <li>• Auswerfen wird prozesssicher ermöglicht</li> </ul>
	<p><b>AUSWERFER &amp; INNENKÜHLUNG</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Mechanisches Auswerfen der Werkstücke</li> <li>• Innenkühlung der Bauteile bei Bedarf integrierbar</li> <li>• Zur Reinigung der Spannfläche</li> <li>• Einfaches Wechseln des Auswerfers innerhalb eines Spannzangentyps möglich</li> </ul>
	<p><b>UP-AUSFÜHRUNG</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Höhere Rundlaufgenauigkeit</li> </ul>
	<p><b>UUP-AUSFÜHRUNG</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Höchste Rundlaufgenauigkeit</li> </ul>
	<p><b>VULKANISIERT</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Verbessertes Schmutzverhalten, da Eindringen von Spänen verhindert wird</li> <li>• Der gesamte Schlitzbereich kann vulkanisiert werden</li> <li>• Mehrfach / nachträglich anbringbar</li> <li>• Nicht verwendbar bei einer Hochdruckspülung in der Maschine</li> </ul>

## EINSATZBACKEN

	<p><b>PEEK / KUNSTSTOFF BACKEN</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Verhindern Druckstellen auf dem Werkstück</li> <li>• Backen sind nach Verschleiß auswechselbar</li> <li>• Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien sowie zum schonenden Abgreifen</li> </ul>
---	--



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



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



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



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



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

AUSFÜHRUNGEN



- VORBAU**
- Dient der Werkstückspannung
  - Bessere Zugänglichkeit zum bearbeitenden Werkstück

ZUGSPANNZANGEN



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

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



NICHT AUFGEFÜHRTE ABMESSUNGEN SIND AUF ANFRAGE ERHÄLTlich.

# ZUGSPANNZANGEN SW&B



Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!  
[www.schlenker-spannwerkzeuge.de](http://www.schlenker-spannwerkzeuge.de)

## VERWENDUNG VON ZUGSPANNZANGEN SW&B

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

## SPANNFLÄCHENAUSFÜHRUNGEN

	<b>GLATT – STANDARD</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Standard Zugspannzange</li></ul>
	<b>GERILLT</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Mit zusätzlichen Querrillen</li></ul>
	<b>LÄNGS- &amp; QUERRILLEN</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Höhere Haltekraft als bei der gerillten Spannznge aufgrund der zusätzlichen Längsrillen</li></ul>
	<b>HM-BESCHICHTUNG</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• HM-Beschichtung bei allen Formen möglich</li><li>• Höherer Reibungskoeffizient als bei einer Standard Spannznge</li><li>• Höhere Haltekraft</li><li>• Mehrfach / nachträglich beschichtbar</li></ul>

# ZUGSPANNZANGEN SW&B OPTIONEN






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

	<b>SUPERGRIP</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Höchste Haltekraft bei gleichem Spanndruck der Maschine aufgrund sehr eng aneinander liegender Längsrillen</li></ul>
	<b>VERLÄNGERTE SPANNFLÄCHE</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Anwendung bei langen Werkstücken mit mehrfachen Einstichen möglich</li><li>• Höhere Umschlingung am Werkstückumfang, dadurch mehr Kraft zum Spannen</li><li>• Stabilere Spannung bei langen Werkstücken</li></ul>
	<b>VERKÜRZTE SPANNFLÄCHE</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Einsatz bei Werkstücken, deren Geometrie nach dem zu spannenden Durchmesser nicht beschädigt werden soll</li><li>• Anwendung bei kurzen Werkstücken, um den Ausstoßer an den Spanndurchmesser zu führen</li></ul>


## FORMEN

	<b>VIERKANT</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Geeignet zum Spannen von Vierkantmaterial</li></ul>
	<b>SECHSKANT</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Geeignet zum Spannen von Sechskantmaterial</li></ul>



	<b>SONDERPROFILE</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Jegliche Profile durch Senk- oder Drahterodieren realisierbar</li> <li>Profile können individuell an das Werkstück angepasst werden</li> </ul>
	<b>EXZENTRISCH</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Exzentrische Bohrung kann individuell nach Anwendung erodiert werden</li> <li>Durchgehende oder abgesetzte Bohrung ist möglich</li> </ul>
	<b>SONDERKONTUREN</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Komplexe Konturen durch Hartfräsen, Hartdrehen und Schleifen realisierbar</li> <li>Bereits bei kleinsten Durchmessern ab 0,2 mm möglich</li> </ul>
	<b>STUFEN</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Stufenbohrungen eignen sich zum gleichzeitigen Spannen von mehreren Durchmessern eines Werkstücks</li> <li>Sehr hohe Genauigkeit, da beide Stufen in einem ausgeschliffen werden</li> </ul>
	<b>INNEN KONISCH</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Zum Abgreifen von konischen Werkstücken</li> <li>Der Spannwinkel wird genau an das Werkstück angepasst</li> </ul>


## SCHLITZAUSFÜHRUNGEN

	<b>S-SCHLITZ</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Hohe und gleichmäßige Spannkraft</li> <li>Schonenderes Spannen auf dem zu verarbeitenden Material</li> <li>Alternativ verwendbar auch bei Profilmaterial (Eckenspannung)</li> <li>Keine Verschmutzung in der Spannzange, da diese nahezu komplett schließt</li> <li>Einfach zu reinigen nach dem Einsatz</li> </ul>
---	---

	<b>L-SCHLITZ</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Hohe und gleichmäßige Spannkraft</li> <li>Schonenderes Spannen auf dem zu verarbeitenden Material</li> <li>Alternativ verwendbar auch bei Profilmaterial (Eckenspannung)</li> <li>Keine Verschmutzung in der Spannzange, da diese nahezu komplett schließt</li> <li>Einfach zu reinigen nach dem Einsatz</li> <li>Ideal zum Spannen bei kurzen Spannflächen</li> </ul>
	<b>W-SCHLITZ</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Hohe und gleichmäßige Spannkraft</li> <li>Schonenderes Spannen auf dem zu verarbeitenden Material</li> <li>Alternativ verwendbar auch bei Profilmaterial (Eckenspannung)</li> <li>Keine Verschmutzung in der Spannzange, da diese nahezu komplett schließt</li> <li>Einfach zu reinigen nach dem Einsatz</li> </ul>
	<b>Z-SCHLITZ</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Hohe und gleichmäßige Spannkraft</li> <li>Schonenderes Spannen auf dem zu verarbeitenden Material</li> <li>Alternativ verwendbar auch bei Profilmaterial (Eckenspannung)</li> <li>Keine Verschmutzung in der Spannzange, da diese nahezu komplett schließt</li> <li>Einfach zu reinigen nach dem Einsatz</li> </ul>
	<b>DÜNN GESCHLITZT</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Schonenderes Spannen auf dem zu verarbeitenden Material</li> <li>Keine Verschmutzung in der Spannzange, da diese nahezu komplett schließt</li> <li>Zu empfehlen bei Kleinstbohrungen</li> </ul>


## VERSCHLEISSREDUZIERUNG

	<b>HM-EINSATZ</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Hohe Verschleißfestigkeit</li> <li>Verhindert Druckstellen am Werkstück</li> <li>Höhere Standzeit</li> </ul>
	<b>BL-BESCHICHTUNG</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Glatte Oberfläche</li> <li>Hinterlässt weniger Spannabdrücke auf dem zu bearbeitenden Material</li> <li>Eignet sich besonders für Material mit schlechten Gleiteigenschaften</li> <li>Reduzierung der Reibverschweißungen</li> </ul>

	<p><b>PREMIUM BLUE BESCHICHTUNG</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Wirtschaftlichere Alternative zu Spannzangen mit HM-Einsatz</li> <li>• Hohe Verschleißfestigkeit</li> <li>• Auch bei Sonderformen anwendbar</li> <li>• Spannzangen sind komplett an den Funktionsflächen wie Konus und Schaft beschichtet, dadurch deutlich langlebiger</li> </ul>
---	---

ZUSATZAUSFÜHRUNGEN

	<p><b>INNENANSCHLAG</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Eignet sich zum manuellen Beladen der Maschine bei einer bestimmten Länge</li> <li>• Verhindert das Verschieben des Werkstücks bei hohen axialen Kräften</li> <li>• Dient zur Stabilisierung des Werkstücks bei kurzer Spannfläche</li> </ul>
	<p><b>STÜTZBUCHSE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Zur Minimierung von Vibrationen, da das Werkstück auf der gesamten Länge gestützt und in der Achse gehalten wird</li> <li>• Auswerfen wird prozesssicher ermöglicht</li> </ul>
	<p><b>AUSWERFER &amp; INNENKÜHLUNG</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Mechanisches Auswerfen der Werkstücke</li> <li>• Innenkühlung der Bauteile bei Bedarf integrierbar</li> <li>• Zur Reinigung der Spannfläche</li> <li>• Einfaches Wechseln des Auswerfers innerhalb eines Spannzangentyps möglich</li> </ul>
	<p><b>UP-AUSFÜHRUNG</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Höhere Rundlaufgenauigkeit</li> </ul>
	<p><b>UUP-AUSFÜHRUNG</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Höchste Rundlaufgenauigkeit</li> </ul>

	<p><b>VULKANISIERT</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Verbessertes Schmutzverhalten, da Eindringen von Spänen verhindert wird</li> <li>• Der gesamte Schlitzbereich kann vulkanisiert werden</li> <li>• Mehrfach / nachträglich anbringbar</li> <li>• Nicht verwendbar bei einer Hochdruckspülung in der Maschine</li> </ul>
---	--

EINSATZBACKEN

	<p><b>PEEK / KUNSTSTOFF BACKEN</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Verhindern Druckstellen auf dem Werkstück</li> <li>• Backen sind nach Verschleiß auswechselbar</li> <li>• Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien sowie zum schonenden Abgreifen</li> </ul>
	<p><b>ALUMINIUM BACKEN</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Verhindern Druckstellen auf dem Werkstück</li> <li>• Backen sind nach Verschleiß auswechselbar</li> <li>• Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien sowie zum schonenden Abgreifen</li> </ul>
	<p><b>MESSING BACKEN</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Verhindern Druckstellen auf dem Werkstück</li> <li>• Backen sind nach Verschleiß auswechselbar</li> <li>• Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien sowie zum schonenden Abgreifen</li> </ul>
	<p><b>BRONZE BACKEN</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Verhindern Druckstellen auf dem Werkstück</li> <li>• Backen sind nach Verschleiß auswechselbar</li> <li>• Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien sowie zum schonenden Abgreifen</li> </ul>
	<p><b>PERMAGLIS BACKEN</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Verhindern Druckstellen auf dem Werkstück</li> <li>• Backen sind nach Verschleiß auswechselbar</li> <li>• Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien sowie zum schonenden Abgreifen</li> </ul>
	<p><b>EINSATZBACKEN ZUM SELBSTAUSDREHEN</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Spanndurchmesser kann vom Anwender selbst ausgedreht werden</li> <li>• Backen sind nach Verschleiß auswechselbar</li> <li>• Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien sowie zum schonenden Abgreifen</li> </ul>

ZUGSPANNZANGEN SW&B



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

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



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

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



NICHT AUFGEFÜHRTE ABMESSUNGEN SIND AUF ANFRAGE ERHÄLTlich.



# VORBAUZUGSPANNZANGEN SW&B



Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!  
[www.schlenker-spannwerkzeuge.de](http://www.schlenker-spannwerkzeuge.de)



## VERWENDUNG VON VORBAUZUGSPANNZANGEN SW&B

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

### SPANNFLÄCHENAUSFÜHRUNGEN



	<b>GLATT – STANDARD</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Standard Vorbauzugspannzange</li></ul>
	<b>GERILLT</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Mit zusätzlichen Querrillen</li></ul>
	<b>HM-BESCHICHTUNG</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• HM-Beschichtung bei allen Formen möglich</li><li>• Höherer Reibungskoeffizient als bei einer Standard Spannzange</li><li>• Höhere Haltekraft</li><li>• Mehrfach / nachträglich beschichtbar</li></ul>






# VORBAUZUGSPANNZANGEN SW&B OPTIONEN

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


	<b>VERLÄNGERTE SPANNFLÄCHE</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Anwendung bei langen Werkstücken mit mehrfachen Einstichen möglich</li><li>• Höhere Umschlingung am Werkstückumfang, dadurch mehr Kraft zum Spannen</li><li>• Stabilere Spannung bei langen Werkstücken</li></ul>
	<b>VERKÜRZTE SPANNFLÄCHE</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Einsatz bei Werkstücken, deren Geometrie nach dem zu spannenden Durchmesser nicht beschädigt werden soll</li><li>• Anwendung bei kurzen Werkstücken, um den Ausstoßer an den Spanndurchmesser zu führen</li></ul>

### FORMEN

	<b>VIERKANT</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Geeignet zum Spannen von Vierkantmaterial</li></ul>
	<b>SECHSKANT</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Geeignet zum Spannen von Sechskantmaterial</li></ul>


	<b>SONDERPROFILE</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Jegliche Profile durch Senk- oder Drahterodieren realisierbar</li> <li>• Profile können individuell an das Werkstück angepasst werden</li> </ul>
	<b>EXZENTRISCH</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Exzentrische Bohrung kann individuell nach Anwendung erodiert werden</li> <li>• Durchgehende oder abgesetzte Bohrung ist möglich</li> </ul>
	<b>SONDERKONTUREN</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Komplexe Konturen durch Hartfräsen, Hartdrehen und Schleifen realisierbar</li> <li>• Bereits bei kleinsten Durchmessern ab 0,2 mm möglich</li> </ul>
	<b>STUFEN</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Stufenbohrungen eignen sich zum gleichzeitigen Spannen von mehreren Durchmessern eines Werkstücks</li> <li>• Sehr hohe Genauigkeit, da beide Stufen in einem ausgeschliffen werden</li> </ul>
	<b>INNEN KONISCH</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Zum Abgreifen von konischen Werkstücken</li> <li>• Der Spannwinkel wird genau an das Werkstück angepasst</li> </ul>

### SCHLITZAUSFÜHRUNGEN

	<b>S-SCHLITZ</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Hohe und gleichmäßige Spannkraft</li> <li>• Schonenderes Spannen auf dem zu verarbeitenden Material</li> <li>• Alternativ verwendbar auch bei Profilmaterial (Eckenspannung)</li> <li>• Keine Verschmutzung in der Spannzange, da diese nahezu komplett schließt</li> <li>• Einfach zu reinigen nach dem Einsatz</li> </ul>
---	---

	<b>L-SCHLITZ</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Hohe und gleichmäßige Spannkraft</li> <li>• Schonenderes Spannen auf dem zu verarbeitenden Material</li> <li>• Alternativ verwendbar auch bei Profilmaterial (Eckenspannung)</li> <li>• Keine Verschmutzung in der Spannzange, da diese nahezu komplett schließt</li> <li>• Einfach zu reinigen nach dem Einsatz</li> <li>• Ideal zum Spannen bei kurzen Spannflächen</li> </ul>
	<b>W-SCHLITZ</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Hohe und gleichmäßige Spannkraft</li> <li>• Schonenderes Spannen auf dem zu verarbeitenden Material</li> <li>• Alternativ verwendbar auch bei Profilmaterial (Eckenspannung)</li> <li>• Keine Verschmutzung in der Spannzange, da diese nahezu komplett schließt</li> <li>• Einfach zu reinigen nach dem Einsatz</li> </ul>
	<b>Z-SCHLITZ</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Hohe und gleichmäßige Spannkraft</li> <li>• Schonenderes Spannen auf dem zu verarbeitenden Material</li> <li>• Alternativ verwendbar auch bei Profilmaterial (Eckenspannung)</li> <li>• Keine Verschmutzung in der Spannzange, da diese nahezu komplett schließt</li> <li>• Einfach zu reinigen nach dem Einsatz</li> </ul>
	<b>DÜNN GESCHLITZT</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Schonenderes Spannen auf dem zu verarbeitenden Material</li> <li>• Keine Verschmutzung in der Spannzange, da diese nahezu komplett schließt</li> <li>• Zu empfehlen bei Kleinstbohrungen</li> </ul>

### VERSCHLEISSREDUZIERUNG

	<b>HM-EINSATZ</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Hohe Verschleißfestigkeit</li> <li>• Verhindert Druckstellen am Werkstück</li> <li>• Höhere Standzeit</li> </ul>
---	---

	<b>BL-BESCHICHTUNG</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Glatte Oberfläche</li> <li>• Hinterlässt weniger Spannabdrücke auf dem zu bearbeitenden Material</li> <li>• Eignet sich besonders für Material mit schlechten Gleiteigenschaften</li> <li>• Reduzierung der Reibverschweißungen</li> </ul>
	<b>PREMIUM BLUE BESCHICHTUNG</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Wirtschaftlichere Alternative zu Spannzangen mit HM-Einsatz</li> <li>• Hohe Verschleißfestigkeit</li> <li>• Auch bei Sonderformen anwendbar</li> <li>• Spannzangen sind komplett an den Funktionsflächen wie Konus und Schaft beschichtet, dadurch deutlich langlebiger</li> </ul>

### ZUSATZAUSFÜHRUNGEN

	<b>INNENANSCHLAG</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Eignet sich zum manuellen Beladen der Maschine bei einer bestimmten Länge</li> <li>• Verhindert das Verschieben des Werkstücks bei hohen axialen Kräften</li> <li>• Dient zur Stabilisierung des Werkstücks bei kurzer Spannfläche</li> </ul>
	<b>STÜTZBUCHSE</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Zur Minimierung von Vibrationen, da das Werkstück auf der gesamten Länge gestützt und in der Achse gehalten wird</li> <li>• Auswerfen wird prozesssicher ermöglicht</li> </ul>
	<b>AUSWERFER &amp; INNENKÜHLUNG</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Mechanisches Auswerfen der Werkstücke</li> <li>• Innenkühlung der Bauteile bei Bedarf integrierbar</li> <li>• Zur Reinigung der Spannfläche</li> <li>• Einfaches Wechseln des Auswerfers innerhalb eines Spannzangentyps möglich</li> </ul>
	<b>UP-AUSFÜHRUNG</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Höhere Rundlaufgenauigkeit</li> </ul>

	<b>UUP-AUSFÜHRUNG</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Höchste Rundlaufgenauigkeit</li> </ul>
	<b>VULKANISIERT</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Verbessertes Schmutzverhalten, da Eindringen von Spänen verhindert wird</li> <li>• Der gesamte Schlitzbereich kann vulkanisiert werden</li> <li>• Mehrfach / nachträglich anbringbar</li> <li>• Nicht verwendbar bei einer Hochdruckspülung in der Maschine</li> </ul>

### EINSATZBACKEN

	<b>PEEK / KUNSTSTOFF BACKEN</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Verhindern Druckstellen auf dem Werkstück</li> <li>• Backen sind nach Verschleiß auswechselbar</li> <li>• Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien sowie zum schonenden Abgreifen</li> </ul>
	<b>ALUMINIUM BACKEN</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Verhindern Druckstellen auf dem Werkstück</li> <li>• Backen sind nach Verschleiß auswechselbar</li> <li>• Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien sowie zum schonenden Abgreifen</li> </ul>
	<b>MESSING BACKEN</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Verhindern Druckstellen auf dem Werkstück</li> <li>• Backen sind nach Verschleiß auswechselbar</li> <li>• Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien sowie zum schonenden Abgreifen</li> </ul>

	<b>BRONZE BACKEN</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Verhindern Druckstellen auf dem Werkstück</li> <li>• Backen sind nach Verschleiß auswechselbar</li> <li>• Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien sowie zum schonenden Abgreifen</li> </ul>
	<b>PERMAGLIS BACKEN</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Verhindern Druckstellen auf dem Werkstück</li> <li>• Backen sind nach Verschleiß auswechselbar</li> <li>• Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien sowie zum schonenden Abgreifen</li> </ul>
	<b>EINSATZBACKEN ZUM SELBSTAUSDREHEN</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Spanndurchmesser kann vom Anwender selbst ausgedreht werden</li> <li>• Backen sind nach Verschleiß auswechselbar</li> <li>• Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien sowie zum schonenden Abgreifen</li> </ul>

VORBAUZUGSPANNZANGEN SW&B



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

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

**i** NICHT AUFGEFÜHRTE ABMESSUNGEN SIND AUF ANFRAGE ERHÄLTlich.



# HAUPTSPINDEL MEHRSPINDLERSPANNZANGEN



Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!  
[www.schlenker-spannwerkzeuge.de](http://www.schlenker-spannwerkzeuge.de)

# HAUPTSPINDEL MEHRSPINDLERSPANNZANGEN

- SPANNFLÄCHENAUSFÜHRUNGEN
- FORMEN
- SCHLITZAUSFÜHRUNGEN
- VERSCHLEISSREDUZIERUNG
- ZUSATZAUSFÜHRUNGEN

## VERWENDUNG VON HAUPTSPINDEL MEHRSPINDLERSPANNZANGEN

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

Abbildung 1



Abbildung 2



Abbildung 3



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

Artikel	Ø d [mm]	Ø A [mm]	L [mm]	K [Grad]	G	F min. – max. [mm]		
						●	■	⬡
Abbildung 1								
E9007	32	41,5	79	15	M28x1L	23,5	16,5	20,0
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
Abbildung 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
E9069	53	69,4	128	15	M48x15L	41,5	29,0	35,5
Abbildung 3								
TW20	26	23	75	15	M20x1	3,0 – 15,0	4,0 – 10,0	4,0 – 12,0

# GEGENSPINDEL MEHRSPINDLERSPANNZANGEN



Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!  
[www.schlenker-spannwerkzeuge.de](http://www.schlenker-spannwerkzeuge.de)

## VERWENDUNG VON GEGENSPINDEL MEHRSPINDLERSPANNZANGEN

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

Abbildung 1



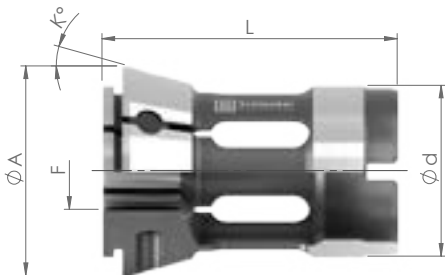
Abbildung 2



Abbildung 3



Abbildung 4



# GEGENSPINDEL MEHRSPINDLERSPANNZANGEN

- SPANNFLÄCHENAUSFÜHRUNGEN
- FORMEN
- SCHLITZAUSFÜHRUNGEN
- VERSCHLEISSREDUZIERUNG
- ZUSATZAUSFÜHRUNGEN

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

Artikel	Ø d [mm]	Ø A [mm]	L [mm]	K [Grad]	G	F min. – max. [mm]		
						●	■	⬡
Abbildung 1								
ETPU 9012	28	32	73	8	Bajonett innen	24,5	17,0	21,0
ETPU 9039	35,5	40	80	8	Bajonett innen	32,0	22,5	27,5
G90699 H-G	39	44	82	8	Bajonett innen	32,0	22,5	27,5
Abbildung 2								
E3439	18,7	25	51,5	8	Bajonett außen	16,0	11,0	13,5
G35161	25	32,1	91,5	15	Bajonett außen	19,5	13,5	16,5
Abbildung 3								
EG9012/ E3560	26	28,5	80	6	M21,5x 0,75	20,0	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
Abbildung 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

# DOPPELKONUS MEHRSPINDLERSPANNZANGEN



Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!  
[www.schlenker-spannwerkzeuge.de](http://www.schlenker-spannwerkzeuge.de)



## VERWENDUNG VON DOPPELKONUS MEHRSPINDLERSPANNZANGEN

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

### SPANNFLÄCHENAUSFÜHRUNGEN



- GLATT**
- Hauptsächlichlicher Einsatz auf der Hauptspindel



- GERILLT - STANDARD**
- Standard Doppelkonus Spannzange
  - Hauptsächlichlicher Einsatz auf der Hauptspindel



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

# DOPPELKONUS MEHRSPINDLERSPANNZANGEN OPTIONEN

- SPANNFLÄCHENAUSFÜHRUNGEN
- SCHLITZAUSFÜHRUNGEN
- VERSCHLEISSREDUZIERUNG
- ZUSATZAUSFÜHRUNGEN



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

### SCHLITZAUSFÜHRUNGEN



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



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



## Z-SCHLITZ

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



## DÜNN GESCHLITZT

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

## VERSCHLEISSREDUZIERUNG



## BL-BESCHICHTUNG

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



### PREMIUM BLUE BESCHICHTUNG

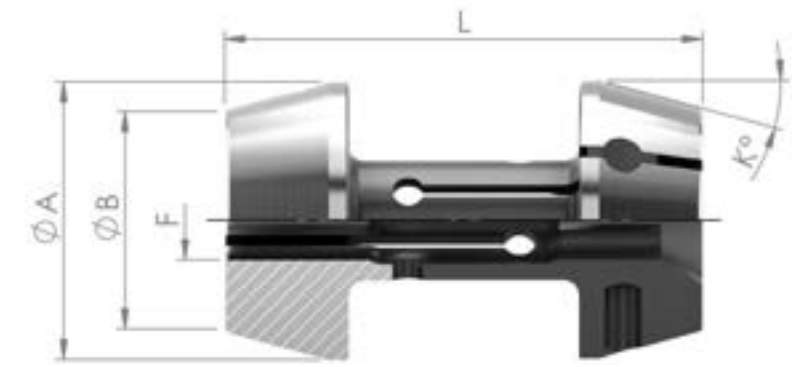
- Hohe Verschleißfestigkeit
- Auch bei Sonderformen anwendbar
- Spannzangen sind komplett an den Funktionsflächen wie Konus und Schaft beschichtet, dadurch deutlich langlebiger

## ZUSATZAUSFÜHRUNGEN




**VULKANISIERT**

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



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

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

## NOTIZEN



# GREIFERZANGEN



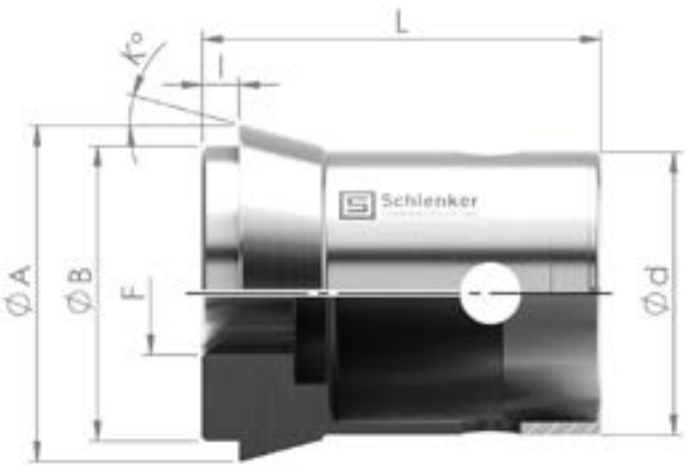
Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!  
[www.schlenker-spannwerkzeuge.de](http://www.schlenker-spannwerkzeuge.de)

## VERWENDUNG VON GREIFERZANGEN

Greiferzangen sind für alle gängigen Drehautomaten lieferbar.

# GREIFERZANGEN OPTIONEN

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



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

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



### GLATT – STANDARD

- Standard Greiferzange



### VIERKANT

- Geeignet zum Spannen von Vierkantmaterial



### SECHSKANT

- Geeignet zum Spannen von Sechskantmaterial

# SYNCHRONSPANNZANGEN



Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!  
[www.schlenker-spannwerkzeuge.de](http://www.schlenker-spannwerkzeuge.de)



## VERWENDUNG VON SYNCHRONSPANNZANGEN

Synchronspannzangen sind speziell für INDEX/TRAUB Drehautomaten lieferbar.



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

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

# SYNCHRONSPANNZANGEN OPTIONEN

- SPANNFLÄCHENAUSFÜHRUNGEN
- FORMEN

## SPANNFLÄCHENAUSFÜHRUNGEN

	<b>GLATT</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Hauptsächlichlicher Einsatz auf der Gegenspindel</li></ul>
	<b>HM-BESCHICHTUNG</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• HM-Beschichtung bei allen Formen möglich</li><li>• Höherer Reibungskoeffizient als bei einer Standard Spannzange</li><li>• Höhere Haltekraft</li><li>• Mehrfach / nachträglich beschichtbar</li></ul>

## FORMEN

	<b>VIERKANT</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Geeignet zum Spannen von Vierkantmaterial</li></ul>
	<b>SECHSKANT</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Geeignet zum Spannen von Sechskantmaterial</li></ul>

# SPANNZANGEN FÜR INNENSPANNUNG



Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!  
[www.schlenker-spannwerkzeuge.de](http://www.schlenker-spannwerkzeuge.de)

## SPANNZANGEN FÜR INNENSPANNUNG

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



### DRUCKSPANNZANGEN FÜR INNENSPANNUNG

- Erhältlich für alle Druckspannzangen-Typen aus unserem Sortiment



### ZUGSPANNZANGEN FÜR INNENSPANNUNG

- Erhältlich für alle Zugspannzangen-Typen aus unserem Sortiment



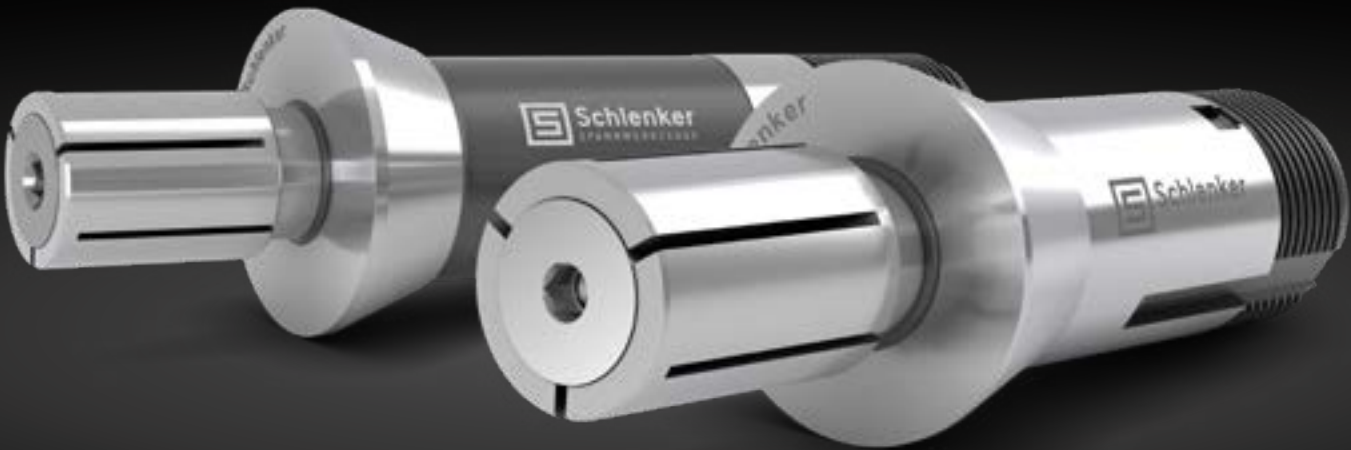
### ZUGSPANNZANGEN SW&B FÜR INNENSPANNUNG

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

# ZUGSPANNZANGEN FÜR INNENSPANNUNG MIT BUCHSE

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

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



Sie möchten eine Zugspannzange für Innenspannung bestellen?  
Kontaktieren Sie uns gerne per Telefon oder E-Mail.  
Telefon: +49 7720 9944-0 | E-Mail: [info@schlenker-spannwerkzeuge.de](mailto:info@schlenker-spannwerkzeuge.de)

# SPANNZANGEN AUSRICHTDORNE



Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!  
[www.schlenker-spannwerkzeuge.de](http://www.schlenker-spannwerkzeuge.de)

## VERWENDUNG VON SPANNZANGEN AUSRICHTDORNEN

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



**DRUCKSPANNZANGEN AUSRICHTDORNE**

- Erhältlich für alle Druckspannzangen-Typen aus unserem Sortiment



**ZUGSPANNZANGEN AUSRICHTDORNE**

- Erhältlich für alle Zugspannzangen-Typen aus unserem Sortiment



**ZUGSPANNZANGEN SW&B AUSRICHTDORNE**

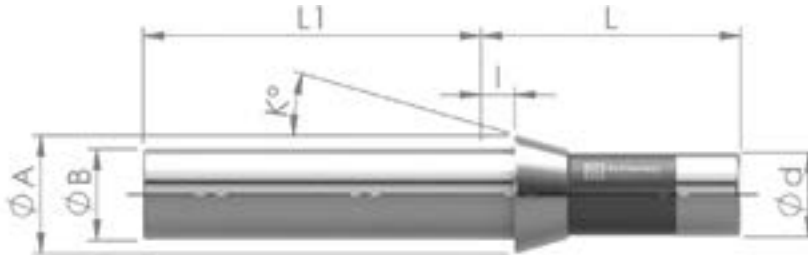
- Erhältlich für alle Zugspannzangen-Typen SW&B aus unserem Sortiment

**i** MEHRSPINDLER AUSRICHTDORNE SIND ERHÄLTICH FÜR ALLE MEHRSPINDLER-TYPEN AUS UNSEREM SORTIMENT.

# SPANNZANGEN AUSRICHTDORNE AUSFÜHRUNGEN

- DRUCKSPANNZANGEN
- ZUGSPANNZANGEN
- ZUGSPANNZANGEN SW&B

## DRUCKSPANNZANGEN AUSRICHTDORNE

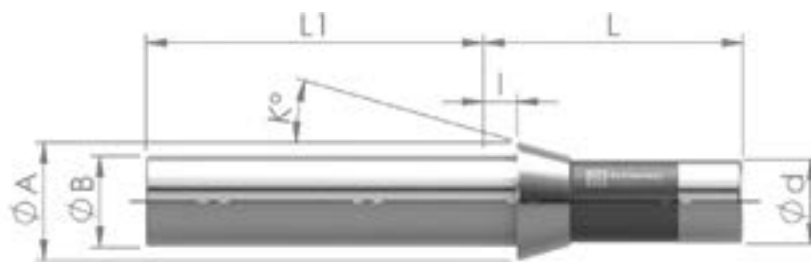


d Schaft-Ø   A Kopf-Ø   B Bund-Ø   l Bundlänge   L1 Länge L1   L Gesamtlänge   K Konuswinkel

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

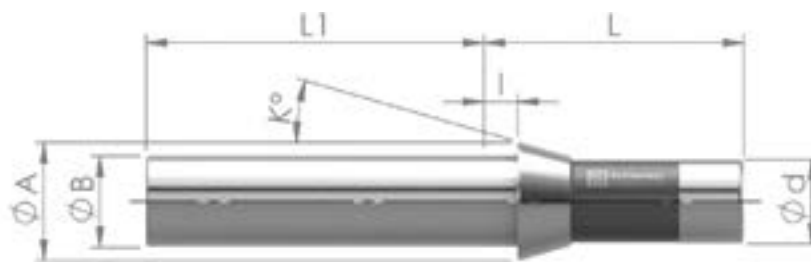


DRUCKSPANNZANGEN AUSRICHTDORNE



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

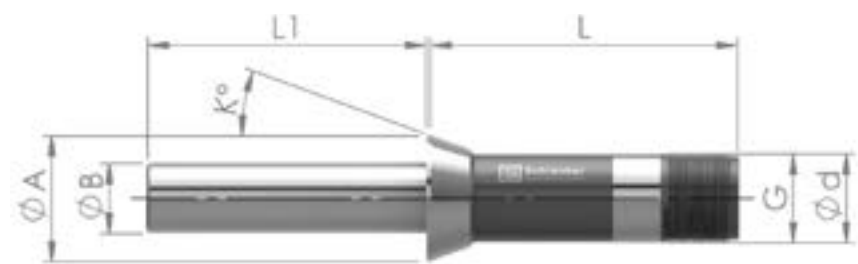
Artikel	Ø d [mm]	Ø A [mm]	Ø B [mm]	I [mm]	L1 [mm]	L [mm]	K [Grad]
E127 TF18	18	25	18	6	70	67	16
E136 F20-201	20	26	19	5	100	54	15
E138 F20-87 TF20	20	28	21	7	100	67	1
E140 F22 TF22	22	30	21	6	100	55	15
TF24	23,8	28	22	7	100	62	15
E144	25	34	25	6	100	65	15
E145 F25 TF25	25	35	27	10	100	77	16
E147 F27-22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



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

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

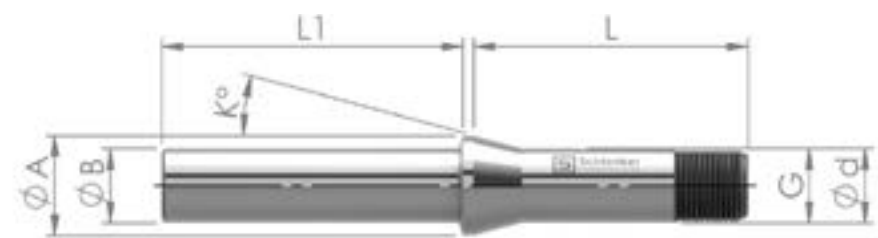
ZUGSPANNZANGEN AUSRICHTDORNE



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

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

ZUGSPANNZANGEN SW&B AUSRICHTDORNE



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

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

# SPANNKÖPFE SPANNTOP



Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!  
[www.schlenker-spannwerkzeuge.de](http://www.schlenker-spannwerkzeuge.de)

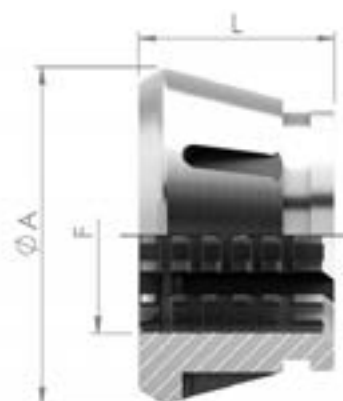
# SPANNKÖPFE SPANNTOP OPTIONEN

## VERWENDUNG VON SPANNKÖPFEN

Spannköpfe dienen der Werkstückspannung in konventionellen und CNC-Drehmaschinen.

	<b>GLATT</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Schonenderes Spannen auf dem zu verarbeitenden Material</li><li>• Spannen bereits fertig bearbeiteter Konturen möglich</li></ul>
	<b>QUERRILLEN</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Kraftvolles Spannen mit Spannabdrücken</li><li>• Spannen von Rohmaterial</li></ul>
	<b>LÄNGS- &amp; QUERRILLEN</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Kraftvolles Spannen mit Spannabdrücken</li><li>• Spannen von Rohmaterial</li><li>• Optimale Kraftübersetzung, hohe Steifigkeit und Haltekraft sowie geringer Verschleiß</li></ul>

	<b>VIERKANT</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Geeignet zum Spannen von Vierkantmaterial</li></ul>
	<b>SECHSKANT</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Geeignet zum Spannen von Sechskantmaterial</li></ul>



A Kopf-Ø    L Gesamtlänge    F Form

Artikel	Ø A [mm]	L [mm]	Ausführung		F min. – max. [mm]
					●
SK32	57,70	44	BZIG	glatt	3,0 – 32,0
		47	BZI	glatt mit Querrillen mit Längs- und Querrillen	4,0 – 7,0 8,0 – 10,0 11,0 – 32,0
SK42	79,30	42	BZIG	glatt	3,0 – 42,0
		47	BZI	glatt mit Querrillen mit Längs- und Querrillen	4,0 – 7,5 8,0 – 10,5 11,0 – 42,0
SK52	79,30	46	BZIG	glatt	3,0 – 52,0
		46	BZI	glatt mit Querrillen mit Längs- und Querrillen	4,0 – 7,5 8,0 – 10,5 11,0 – 52,0
SK65	99,5	53	BZIG	glatt	3,0 – 65,0
		58	BZI	glatt mit Querrillen mit Längs- und Querrillen	4,0 – 7,5 8,0 – 10,5 11,0 – 65,0
SK80	114,5	53	BZIG	glatt	4,0 – 80,0
		53	BZI	glatt mit Querrillen mit Längs- und Querrillen	4,0 – 7,0 8,0 – 10,0 11,0 – 80,0
SK100	144,5	59	BZG	glatt	15,0 – 100,0
		59	BZ	mit Querrillen mit Längs- und Querrillen	15,0 – 24,0 25,0 – 100,0

**NICHT AUFGEFÜHRTE ABMESSUNGEN SOWIE SPANNKÖPFE TOPLUS SIND AUF ANFRAGE ERHÄLTICH.**

# INDIVIDUELLE SPANNZANGEN EINFACH BESTELLT



## JETZT FORMULAR DOWNLOADEN

Einfach ausfüllen und per E-Mail oder Fax an uns zurück senden:  
info@schlenker-spannwerkzeuge.de oder Fax +49 7720 9944-27




SCAN ME  
<https://www.schlenker-spannwerkzeuge.de/downloads/>

### INDIVIDUELLE SPANNZANGEN EINFACH BESTELLT

BESTELLEN SIE IHRE SPANNZANGE GANZ EINFACH IN NUR 3 SCHRITTEN


- 1 Wählen Sie die für Sie passende Spannzange aus der Übersicht, indem Sie diese ankreuzen.  
Nach der Auswahl gelangen Sie direkt zur Zeichnung der Spannzange bei der Sie Ihre Maße eintragen können.
- 2 Wenn Sie alle Maße eingetragen haben, können Sie uns das Formular gerne per E-Mail oder Fax zusenden.  
(E-Mail: [info@schlenker-spannwerkzeuge.de](mailto:info@schlenker-spannwerkzeuge.de)) | Fax: +49 7720 9944-27
- 3 Das Schlenker-Team erstellt Ihnen das passende Angebot, welches Sie per E-Mail von uns erhalten.  
Wenn das Angebot von Ihnen geprüft wurde, bestätigen Sie uns dieses bitte und wir geben Ihren Auftrag in Arbeit.

☐




1000

☐




1000L

☐




1000A

☐




1000B

☐




1000C

☐




1000D

☐




1000E

☐




1000F

☐




1000G

☐




1000H

☐




1000I

☐




1000J

 **Schlenker**  
SPANNWERKZEUGE

Schlenker Spannwerkzeuge GmbH & Co. KG  
In der Lärche 12  
D-76831 Schwanau

Fax: +49 7720 9944-27  
E-Mail: [info@schlenker-spannwerkzeuge.de](mailto:info@schlenker-spannwerkzeuge.de)

[info@schlenker-spannwerkzeuge.de](mailto:info@schlenker-spannwerkzeuge.de)  
[www.schlenker-spannwerkzeuge.de](http://www.schlenker-spannwerkzeuge.de)

 **MADE IN GERMANY**



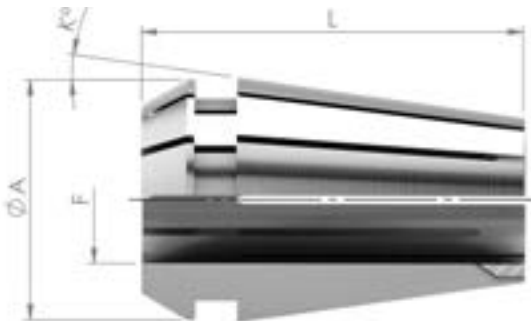
# ER-SPANNZANGEN



Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!  
[www.schlenker-spannwerkzeuge.de](http://www.schlenker-spannwerkzeuge.de)

## VERWENDUNG VON ER-SPANNZANGEN

ER-Spannzangen werden in den Spannzangenhaltern, Gewindeschneidapparaten oder in Schnellwechselfuttern eingesetzt und dienen der Werkzeugspannung.



A Außen-Ø    L Gesamtlänge    K Konuswinkel    F Form

Artikel	Ø A [mm]	L [mm]	K [Grad]	F min. – max. [mm]	Steigung [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

# ER-SPANNZANGEN OPTIONEN



- STANDARD-AUSFÜHRUNG**
- Rundlauf- und Wiederholgenauigkeit liegen bei 5µm
  - Spannüberbrückung von 0,5 – 1,0 mm möglich



- UP-AUSFÜHRUNG**
- Rundlauf- und Wiederholgenauigkeit liegen gemittelt bei 3µm
  - Spannüberbrückung von 0,5 – 1,0 mm möglich



- ABGEDICHTET**
- Werden zur Innenkühlung für hochpräzise Bearbeitungsergebnisse eingesetzt
  - Rundlauf- und Wiederholgenauigkeit liegen gemittelt bei 3µm
  - Keine Spannüberbrückung möglich, nur das Nennmaß kann gespannt werden
  - Schäfte mit seitlicher Fläche sind nur eingeschränkt einsetzbar, d. h. die Fläche muss hinter den Gummistopfen sein, um eine Abdichtung zu erreichen



- ABGEDICHTET MIT SPRITZDÜSEN**
- Werden zur Innenkühlung für hochpräzise Bearbeitungsergebnisse eingesetzt
  - Rundlauf- und Wiederholgenauigkeit liegen gemittelt bei 3µm
  - Keine Spannüberbrückung möglich, nur das Nennmaß kann gespannt werden
  - Durch die Spritzdüsen gelangt das Kühlmittel auch ohne Kühlkanal an die Werkzeugschneide

# MASA TOOL



Grundkörper 96

Zubehör 99

Spannzangen 100

Übergreif-Spannzangen 120

02

# MASA TOOL MICROCONIC GRUNDKÖRPER



Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!  
[www.schlenker-spannwerkzeuge.de](http://www.schlenker-spannwerkzeuge.de)

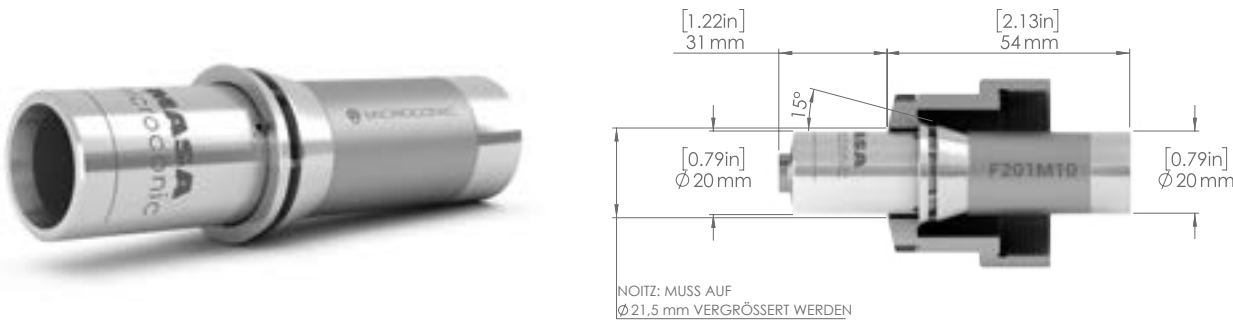
## VERWENDUNG VON MASA TOOL MICROCONIC GRUNDKÖRPERN

Der Grundkörper wird in die Spindel der CNC-Drehmaschine verbaut und dient für die Spannzange als Aufnahme. Ein maschinenseitiger Umbau ist nicht notwendig. Das robuste Design der Grundkörper gewährleistet Zuverlässigkeit, sowie Langlebigkeit in den anspruchsvollsten Produktionsprozessen und bietet gleichzeitig höchste Präzision. Diese werden standardmäßig mit einem Vorbau ausgeliefert, sodass Werkzeuge und Kühlmittel einen leichten Zugang zum Werkstück erhalten. Die Grundkörper sind sowohl für das Zugspannzangensystem, als auch für das Druckspannzangensystem lieferbar. Jeder Grundkörper wird mit einem Einstellring und Sechskantschlüssel ausgeliefert.

### MICROCONIC F201M10

Bestell Nr.  
122040

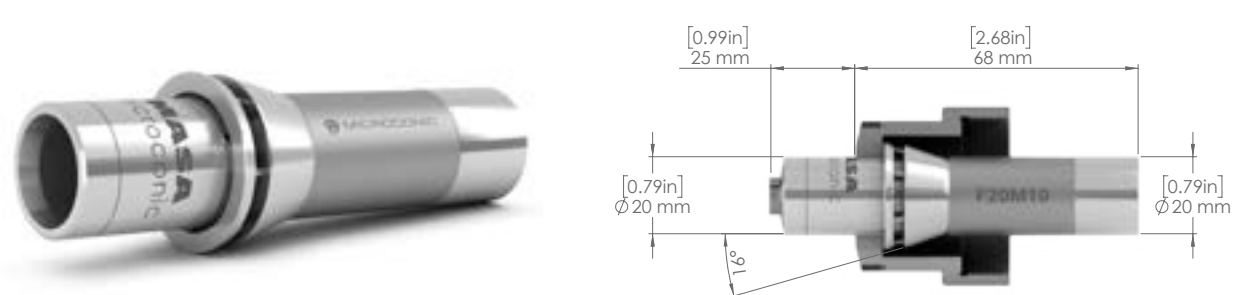
Passender Grundkörper für Spannzangenaufnahme  
**E136**



### MICROCONIC F20M10

Bestell Nr.  
122039

Passender Grundkörper für Spannzangenaufnahme  
**E138**

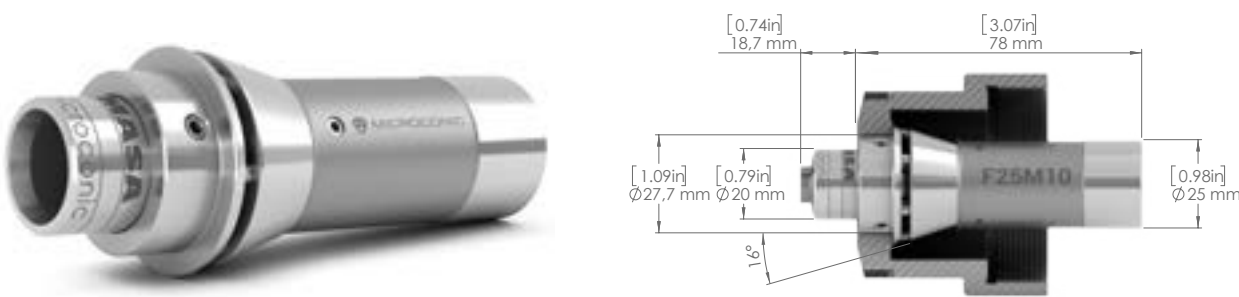


# MASA TOOL MICROCONIC GRUNDKÖRPER AUSFÜHRUNGEN

### MICROCONIC F25M10

Bestell Nr.  
122041

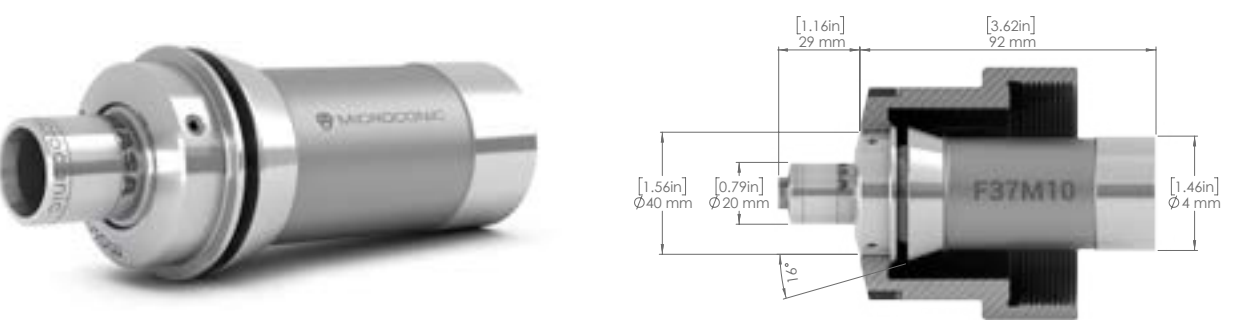
Passender Grundkörper für Spannzangenaufnahme  
**E145**



### MICROCONIC F37M10

Bestell Nr.  
122037

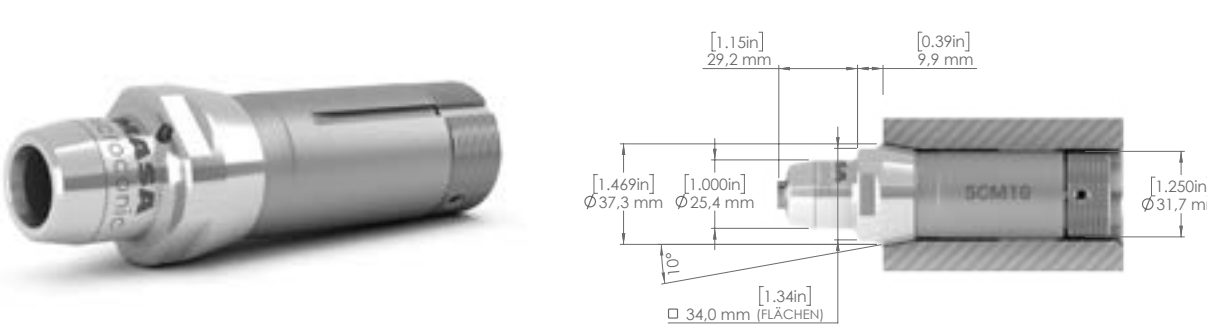
Passender Grundkörper für Spannzangenaufnahme  
**EF37**



### MICROCONIC 5CM10

Bestell Nr.  
122042

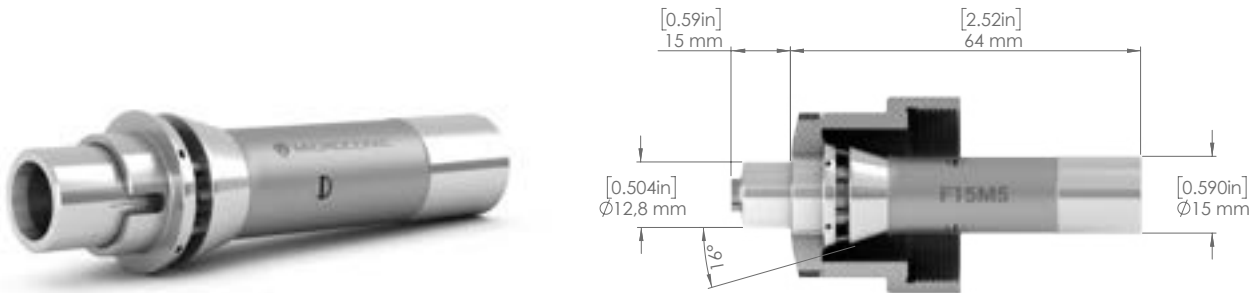
Passender Grundkörper für Spannzangenaufnahme  
**E385**



MICROCONIC F15M5

Bestell Nr.  
124969

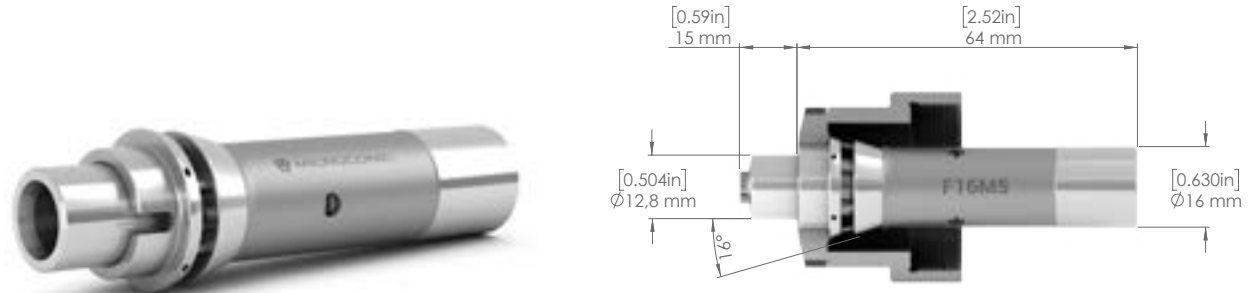
Passender Grundkörper für Spannzangenaufnahme  
E120



MICROCONIC F16M5

Bestell Nr.  
124971

Passender Grundkörper für Spannzangenaufnahme  
EF16



BEARBEITUNGSZUSTAND	EINSTELLUNG AM EINSTELLRING	
SEHR LEICHT – dünnwandig, Kleinstteile	0 – 0,02 mm	0 – .001"
LEICHT BIS MÄßIG – normale Zerspanung, abdruckfreies Spannen	0,02 – 0,06 mm	.001 – .002"
MÄßIG – Drehen, Bohren, kleine Bohrungen, kleine Gewinde	0,04 – 0,08 mm	.0015 – .003"
SCHWER – Drehen, Fräsen, Bohren, Gewindeschneiden, Querbohren, Taumeln	0,08 – 0,1 mm	.003 – .004"
EXTREM – Großbohrungen, Blindlochräumung, Profilieren und Drücken	0,1+ mm	.004"+

MASA TOOL ZUBEHÖR



EINSTELLRING

- Dienen zur präzisen Einstellung der Spannkraft bei den Spannzangen, sowie Übergreif-Spannzangen
- Spannkraft kann durch die Skalenteilung in Schritten von 0,02 mm [0,001"] eingestellt werden (2 – 4 Teilstriche)



SECHSKANTSCHLÜSSEL HSD9

- Die Spannkraft der Spannzange sowie Übergreif-Spannzange, kann mit Hilfe des Sechskantschlüssels fixiert werden



SECHSKANTSCHLÜSSEL HSD15

- Die Spannkraft der Spannzange sowie Übergreif-Spannzange, kann mit Hilfe des Sechskantschlüssels fixiert werden



STÜTZBUCHSE EGS-1

- Stützbuchsen sind in Messing, Edelstahl und Kunststoff lieferbar
- Können durch Bohren oder Drehen exakt an das Werkstück angepasst werden



STÜTZBUCHSE EGS-12

- Stützbuchsen sind in Messing, Edelstahl und Kunststoff lieferbar
- Können durch Bohren oder Drehen exakt an das Werkstück angepasst werden



STÜTZBUCHSE EGS-13

- Stützbuchsen sind in Messing, Edelstahl und Kunststoff lieferbar
- Können durch Bohren oder Drehen exakt an das Werkstück angepasst werden



STÜTZBUCHSE EGS5-1

- Stützbuchsen sind in Messing, Edelstahl und Kunststoff lieferbar
- Können durch Bohren oder Drehen exakt an das Werkstück angepasst werden



STÜTZBUCHSE EGS5-2

- Stützbuchsen sind in Messing, Edelstahl und Kunststoff lieferbar
- Können durch Bohren oder Drehen exakt an das Werkstück angepasst werden



STÜTZBUCHSE EGS5-12

- Stützbuchsen sind in Messing, Edelstahl und Kunststoff lieferbar
- Können durch Bohren oder Drehen exakt an das Werkstück angepasst werden



# MASA TOOL MICROCONIC SPANNZANGEN



Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!  
[www.schlenker-spannwerkzeuge.de](http://www.schlenker-spannwerkzeuge.de)

## VERWENDUNG VON MASA TOOL MICROCONIC SPANNZANGEN

Die Spannзangen können in jeden passenden Grundkörper eingebaut werden, aus diesem Grund kann die selbe Spannзange auf unterschiedlichen Maschinen eingesetzt werden. Das einfache Installieren der Spannзangen ermöglicht ein präzises Einrichten und reduziert die Umrüstzeiten erheblich. Die optimale Spannkraft wird mit Hilfe des Einstellrings direkt an der Spannзange eingestellt.



### SPANNZANGE UM10

- Passen in jeden Grundkörper der M10-Serie
- Gleiche Spannзange kann auf verschiedenen Maschinen verwendet werden

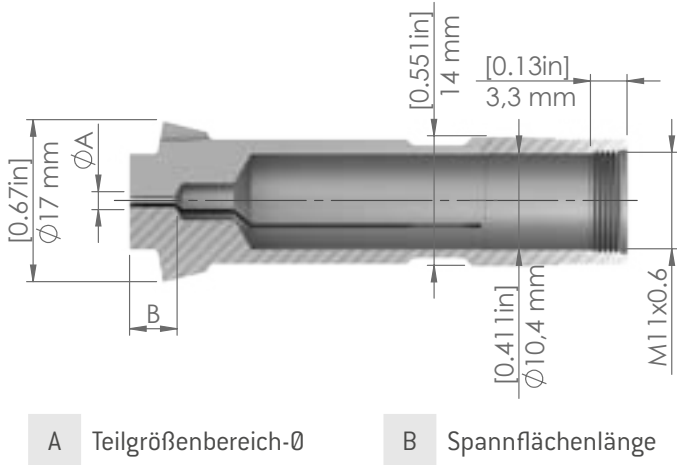


### SPANNZANGE UM5

- Passen in jeden Grundkörper der M5-Serie
- Gleiche Spannзange kann auf verschiedenen Maschinen verwendet werden

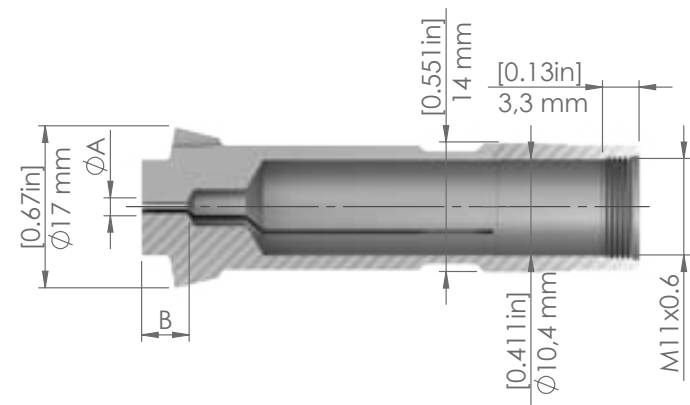
# MASA TOOL MICROCONIC SPANNZANGEN AUSFÜHRUNGEN

## SPANNZANGEN UM10



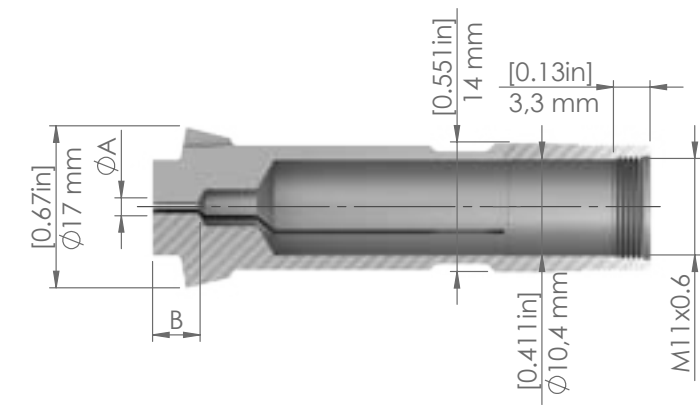
Ø A				Bestell-Nr.	Bezeichnung	B	
mm		inch				mm	inch
0,25	0,22 – 0,27	.0098	.0087 – .0106	123001	UM10-25	1,6	.07
0,28	0,25 – 0,30	.0110	.0098 – .0118	123002	UM10-28	1,6	.07
0,31	0,28 – 0,33	.0122	.0110 – .0130	123003	UM10-31	1,6	.07
0,34	0,31 – 0,36	.0134	.0122 – .0142	123004	UM10-34	1,6	.07
0,37	0,34 – 0,39	.0146	.0134 – .0154	123005	UM10-37	1,8	.08
0,4	0,35 – 0,43	.0157	.0138 – .0169	123006	UM10-40	1,9	.08
0,45	0,40 – 0,48	.0177	.0157 – .0189	123007	UM10-45	1,9	.08
0,5	0,45 – 0,53	.0197	.0177 – .0209	123008	UM10-50	1,9	.08
0,55	0,50 – 0,58	.0217	.0197 – .0228	123010	UM10-55	1,9	.08
0,6	0,55 – 0,63	.0236	.0217 – .0248	123012	UM10-60	1,9	.08
0,65	0,60 – 0,68	.0256	.0236 – .0268	123014	UM10-65	1,9	.08
0,7	0,65 – 0,73	.0276	.0256 – .0287	123016	UM10-70	1,9	.08
0,75	0,70 – 0,78	.0295	.0276 – .0307	123018	UM10-75	2	.08
0,8	0,75 – 0,83	.0315	.0295 – .0327	123020	UM10-80	2	.08
0,85	0,80 – 0,88	.0335	.0315 – .0346	123022	UM10-85	2	.08

SPANNZANGEN UM10



A Teilgrößenbereich-Ø B Spannflächenlänge

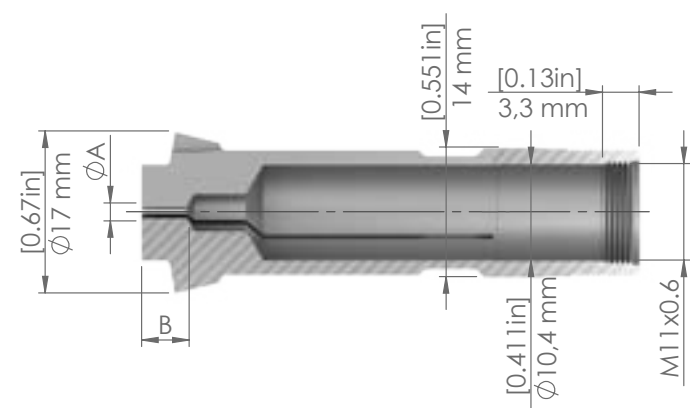
Ø A				Bestell-Nr.	Bezeichnung	B	
mm		inch				mm	inch
0,9	0,85 – 0,93	.0354	.0335 – .0366	123024	UM10-90	2,5	.10
0,95	0,90 – 0,98	.0374	.0354 – .0386	123026	UM10-95	2,5	.10
1,0	0,95 – 1,03	.0394	.0374 – .0406	123028	UM10-100	2,8	.11
1,05	1,00 – 1,08	.0413	.0394 – .0425	123030	UM10-105	2,8	.12
1,1	1,05 – 1,13	.0433	.0413 – .0445	123032	UM10-110	2,8	.12
1,15	1,10 – 1,18	.0453	.0433 – .0465	123034	UM10-115	2,8	.12
1,2	1,15 – 1,23	.0472	.0453 – .0484	123036	UM10-120	3,4	.14
1,25	1,20 – 1,28	.0492	.0472 – .0504	123038	UM10-125	3,4	.14
1,3	1,25 – 1,33	.0512	.0492 – .0524	123040	UM10-130	3,4	.14
1,35	1,30 – 1,38	.0531	.0512 – .0543	123042	UM10-135	3,9	.16
1,4	1,35 – 1,43	.0551	.0531 – .0563	123044	UM10-140	3,9	.16
1,45	1,40 – 1,48	.0571	.0551 – .0583	123046	UM10-145	4,5	.18
1,5	1,45 – 1,53	.0591	.0571 – .0602	123048	UM10-150	4,5	.18
1,55	1,50 – 1,58	.0610	.0591 – .0622	123050	UM10-155	4,5	.18
1,6	1,55 – 1,63	.0630	.0610 – .0642	123052	UM10-160	4,5	.18
1,65	1,60 – 1,68	.0650	.0630 – .0661	123054	UM10-165	4,8	.19
1,7	1,65 – 1,73	.0669	.0650 – .0681	123056	UM10-170	4,8	.19
1,75	1,70 – 1,78	.0689	.0669 – .0701	123058	UM10-175	4,8	.19
1,8	1,75 – 1,83	.0709	.0689 – .0720	123060	UM10-180	5,3	.21
1,85	1,80 – 1,88	.0728	.0709 – .0740	123062	UM10-185	5,3	.21
1,9	1,85 – 1,93	.0748	.0728 – .0760	123064	UM10-190	5,9	.24
1,95	1,90 – 1,98	.0768	.0748 – .0780	123066	UM10-195	5,9	.24
2	1,95 – 2,03	.0787	.0768 – .0799	123068	UM10-200	5,9	.24



A Teilgrößenbereich-Ø B Spannflächenlänge

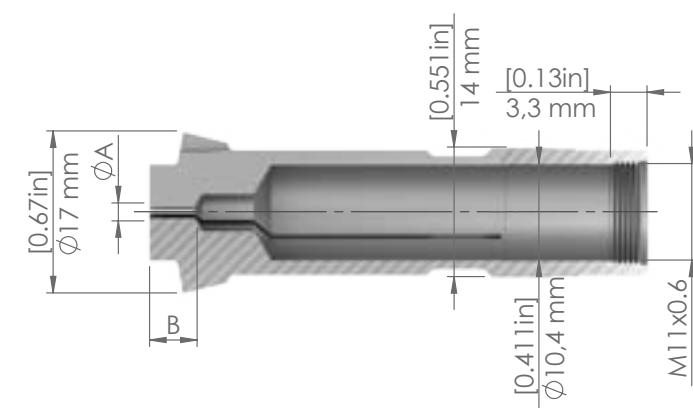
Ø A				Bestell-Nr.	Bezeichnung	B	
mm		inch				mm	inch
2,05	2,00 – 2,08	.0807	.0787 – .0819	123070	UM10-205	5,9	.24
2,1	2,05 – 2,13	.0827	.0807 – .0839	123072	UM10-210	6,4	.26
2,15	2,10 – 2,18	.0846	.0827 – .0858	123074	UM10-215	6,4	.26
2,2	2,15 – 2,23	.0866	.0846 – .0878	123076	UM10-220	6,5	.26
2,25	2,20 – 2,28	.0886	.0866 – .0898	123078	UM10-225	6,7	.27
2,3	2,25 – 2,33	.0906	.0886 – .0917	123080	UM10-230	6,7	.27
2,35	2,30 – 2,38	.0925	.0906 – .0937	123082	UM10-235	6,8	.27
2,4	2,35 – 2,43	.0945	.0925 – .0957	123084	UM10-240	7,3	.29
2,45	2,40 – 2,48	.0965	.0945 – .0976	123086	UM10-245	7,3	.29
2,5	2,45 – 2,53	.0984	.0965 – .0996	123088	UM10-250	7,8	.31
2,55	2,50 – 2,58	.1004	.0984 – .1016	123090	UM10-255	7,8	.31
2,6	2,55 – 2,63	.1024	.1004 – .1035	123092	UM10-260	7,8	.31
2,65	2,60 – 2,68	.1043	.1024 – .1055	123094	UM10-265	7,9	.31
2,7	2,65 – 2,73	.1063	.1043 – .1075	123096	UM10-270	8,4	.33
2,75	2,70 – 2,78	.1083	.1063 – .1094	123098	UM10-275	8,4	.34
2,8	2,75 – 2,83	.1102	.1083 – .1114	123100	UM10-280	8,9	.36
2,85	2,80 – 2,88	.1122	.1102 – .1134	123102	UM10-285	8,9	.36
2,9	2,85 – 2,93	.1142	.1122 – .1154	123104	UM10-290	9	.36
2,95	2,90 – 2,98	.1161	.1142 – .1173	123106	UM10-295	9,2	.37
3	2,95 – 3,03	.1181	.1161 – .1193	123108	UM10-300	9,2	.37
3,05	3,00 – 3,08	.1201	.1181 – .1213	123110	UM10-305	9,3	.37
3,1	3,05 – 3,13	.1220	.1201 – .1232	123112	UM10-310	9,3	.37
3,15	3,10 – 3,18	.1240	.1220 – .1252	123114	UM10-315	9,8	.39

SPANNZANGEN UM10



A Teilgrößenbereich-Ø B Spannflächenlänge

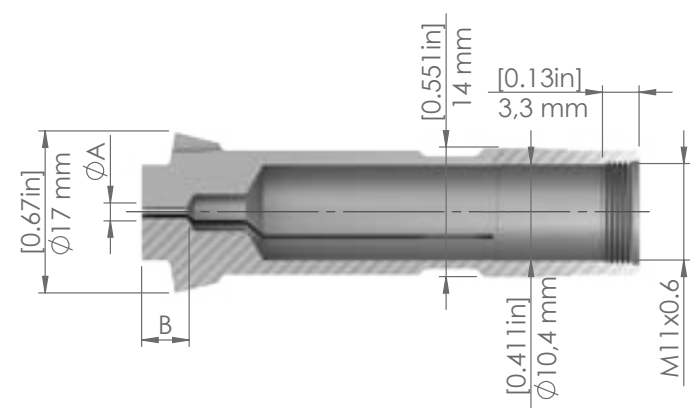
Ø A				Bestell-Nr.	Bezeichnung	B	
mm		inch				mm	inch
3,2	3,15 – 3,23	.1260	.1240 – .1272	123116	UM10-320	9,8	.39
3,25	3,20 – 3,28	.1280	.1260 – .1291	123118	UM10-325	25,8	1,02
3,3	3,25 – 3,33	.1299	.1280 – .1311	123120	UM10-330	11	.44
3,35	3,30 – 3,38	.1319	.1299 – .1331	123122	UM10-335	11	.44
3,4	3,35 – 3,43	.1339	.1319 – .1350	123124	UM10-340	11	.44
3,45	3,40 – 3,48	.1358	.1339 – .1370	123126	UM10-345	11	.44
3,5	3,45 – 3,53	.1378	.1358 – .1390	123128	UM10-350	11	.44
3,55	3,50 – 3,58	.1398	.1378 – .1409	123130	UM10-355	11	.44
3,6	3,55 – 3,63	.1417	.1398 – .1429	123132	UM10-360	11,1	.44
3,65	3,60 – 3,68	.1437	.1417 – .1449	123134	UM10-365	11,1	.44
3,7	3,65 – 3,73	.1457	.1437 – .1469	123136	UM10-370	11,1	.44
3,75	3,70 – 3,78	.1476	.1457 – .1488	123138	UM10-375	11,1	.44
3,8	3,75 – 3,83	.1496	.1476 – .1508	123140	UM10-380	11,1	.44
3,85	3,80 – 3,88	.1516	.1496 – .1528	123142	UM10-385	11,1	.44
3,9	3,85 – 3,93	.1535	.1516 – .1547	123144	UM10-390	11,2	.44
3,95	3,90 – 3,98	.1555	.1535 – .1567	123146	UM10-395	11,2	.44
4	3,95 – 4,03	.1575	.1555 – .1587	123148	UM10-400	11,2	.44
4,05	4,00 – 4,08	.1594	.1575 – .1606	123150	UM10-405	11,2	.45
4,1	4,05 – 4,13	.1614	.1594 – .1626	123152	UM10-410	11,2	.45
4,15	4,10 – 4,18	.1634	.1614 – .1646	123154	UM10-415	11,2	.45
4,2	4,15 – 4,23	.1654	.1634 – .1665	123156	UM10-420	11,2	.45
4,25	4,20 – 4,28	.1673	.1654 – .1685	123158	UM10-425	11,3	.45
4,3	4,25 – 4,33	.1693	.1673 – .1705	123160	UM10-430	11,3	.45



A Teilgrößenbereich-Ø B Spannflächenlänge

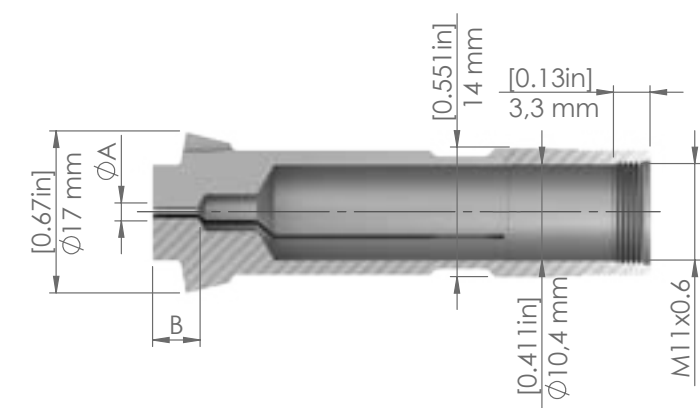
Ø A				Bestell-Nr.	Bezeichnung	B	
mm		inch				mm	inch
4,35	4,30 – 4,38	.1713	.1693 – .1724	123162	UM10-435	11,3	.45
4,4	4,35 – 4,43	.1732	.1713 – .1744	123164	UM10-440	11,3	.45
4,45	4,40 – 4,48	.1752	.1732 – .1764	123166	UM10-445	11,3	.45
4,5	4,45 – 4,53	.1772	.1752 – .1783	123168	UM10-450	11,3	.45
4,55	4,50 – 4,58	.1791	.1772 – .1803	123170	UM10-455	11,3	.45
4,6	4,55 – 4,63	.1811	.1791 – .1823	123172	UM10-460	11,4	.45
4,65	4,60 – 4,68	.1831	.1811 – .1843	123174	UM10-465	11,4	.45
4,7	4,65 – 4,73	.1850	.1831 – .1862	123176	UM10-470	11,4	.45
4,75	4,70 – 4,78	.1870	.1850 – .1882	123178	UM10-475	11,4	.45
4,8	4,75 – 4,83	.1890	.1870 – .1902	123180	UM10-480	11,4	.45
4,85	4,80 – 4,88	.1909	.1890 – .1921	123182	UM10-485	11,4	.45
4,9	4,85 – 4,93	.1929	.1909 – .1941	123184	UM10-490	11,5	.46
4,95	4,90 – 4,98	.1949	.1929 – .1961	123186	UM10-495	11,5	.46
5	4,95 – 5,03	.1969	.1949 – .1980	123188	UM10-500	11,5	.46
5,05	5,00 – 5,08	.1988	.1969 – .2000	123190	UM10-505	11,5	.46
5,1	5,05 – 5,13	.2008	.1988 – .2020	123192	UM10-510	11,5	.46
5,15	5,10 – 5,18	.2028	.2008 – .2039	123194	UM10-515	11,5	.46
5,2	5,15 – 5,23	.2047	.2028 – .2059	123196	UM10-520	11,5	.46
5,25	5,20 – 5,28	.2067	.2047 – .2079	123198	UM10-525	11,5	.46
5,3	5,25 – 5,33	.2087	.2067 – .2098	123200	UM10-530	11,6	.46
5,35	5,30 – 5,38	.2106	.2087 – .2118	123202	UM10-535	11,6	.46
5,4	5,35 – 5,43	.2126	.2106 – .2138	123204	UM10-540	11,6	.46
5,45	5,40 – 5,48	.2146	.2126 – .2157	123206	UM10-545	11,6	.46

SPANNZANGEN UM10



A Teilgrößenbereich-Ø      B Spannflächenlänge

Ø A				Bestell-Nr.	Bezeichnung	B	
mm		inch				mm	inch
5,5	5,45 – 5,53	.2165	.2146 – .2177	123208	UM10-550	11,6	.46
5,55	5,50 – 5,58	.2185	.2165 – .2197	123210	UM10-555	11,6	.46
5,6	5,55 – 5,63	.2205	.2185 – .2217	123212	UM10-560	11,7	.46
5,65	5,60 – 5,68	.2224	.2205 – .2236	123214	UM10-565	11,7	.46
5,7	5,65 – 5,73	.2244	.2224 – .2256	123216	UM10-570	11,7	.46
5,75	5,70 – 5,78	.2264	.2244 – .2276	123218	UM10-575	11,7	.47
5,8	5,75 – 5,83	.2283	.2264 – .2295	123220	UM10-580	11,7	.47
5,85	5,80 – 5,88	.2303	.2283 – .2315	123222	UM10-585	11,7	.47
5,9	5,85 – 5,93	.2323	.2303 – .2335	123224	UM10-590	11,8	.47
5,95	5,90 – 5,98	.2343	.2323 – .2354	123226	UM10-595	11,8	.47
6	5,95 – 6,03	.2362	.2343 – .2374	123228	UM10-600	11,8	.47
6,05	6,00 – 6,08	.2382	.2362 – .2394	123230	UM10-605	11,8	.47
6,1	6,05 – 6,13	.2402	.2382 – .2413	123232	UM10-610	11,8	.47
6,15	6,10 – 6,18	.2421	.2402 – .2433	123234	UM10-615	11,8	.47
6,2	6,15 – 6,23	.2441	.2421 – .2453	123236	UM10-620	11,8	.47
6,25	6,20 – 6,28	.2461	.2441 – .2472	123238	UM10-625	11,9	.47
6,3	6,25 – 6,33	.2480	.2461 – .2492	123240	UM10-630	11,9	.47
6,35	6,30 – 6,38	.2500	.2480 – .2512	123242	UM10-635	11,9	.47
6,4	6,35 – 6,43	.2520	.2500 – .2531	123244	UM10-640	11,9	.47
6,45	6,40 – 6,48	.2539	.2520 – .2551	123246	UM10-645	11,9	.47
6,5	6,45 – 6,53	.2559	.2539 – .2571	123248	UM10-650	11,9	.47
6,55	6,50 – 6,58	.2579	.2559 – .2591	123250	UM10-655	11,9	.48
6,6	6,55 – 6,63	.2598	.2579 – .2610	123252	UM10-660	12	.48

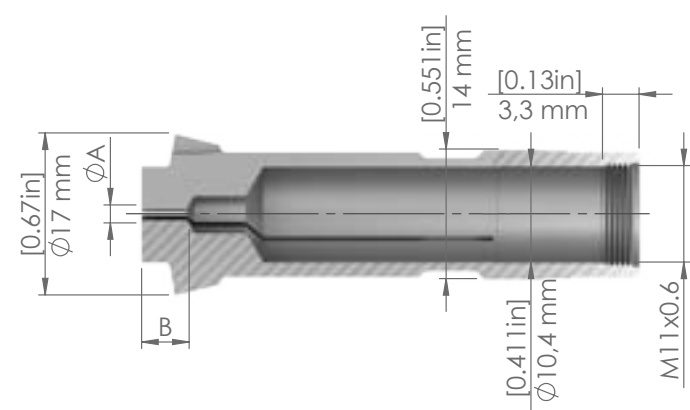


A Teilgrößenbereich-Ø      B Spannflächenlänge

Ø A				Bestell-Nr.	Bezeichnung	B	
mm		inch				mm	inch
6,65	6,60 – 6,68	.2618	.2598 – .2630	123254	UM10-665	12	.48
6,7	6,65 – 6,73	.2638	.2618 – .2650	123256	UM10-670	12	.48
6,75	6,70 – 6,78	.2657	.2638 – .2669	123258	UM10-675	12	.48
6,8	6,75 – 6,83	.2677	.2657 – .2689	123260	UM10-680	12	.48
6,85	6,80 – 6,88	.2697	.2677 – .2709	123262	UM10-685	12	.48
6,9	6,85 – 6,93	.2717	.2697 – .2728	123264	UM10-690	12	.48
6,95	6,90 – 6,98	.2736	.2717 – .2748	123266	UM10-695	12,1	.48
7	6,95 – 7,03	.2756	.2736 – .2768	123268	UM10-700	12,1	.48
7,05	7,00 – 7,08	.2776	.2756 – .2787	123270	UM10-705	12,1	.48
7,1	7,05 – 7,13	.2795	.2776 – .2807	123272	UM10-710	12,1	.48
7,15	7,10 – 7,18	.2815	.2795 – .2827	123274	UM10-715	12,1	.48
7,2	7,15 – 7,23	.2835	.2815 – .2846	123276	UM10-720	12,1	.48
7,25	7,20 – 7,28	.2854	.2835 – .2866	123278	UM10-725	12,2	.48
7,3	7,25 – 7,33	.2874	.2854 – .2886	123279	UM10-730	12,2	.48
7,35	7,30 – 7,38	.2894	.2874 – .2906	123280	UM10-735	12,2	.48
7,4	7,35 – 7,43	.2913	.2894 – .2925	123281	UM10-740	12,2	.49
7,45	7,40 – 7,48	.2933	.2913 – .2945	123282	UM10-745	12,2	.49
7,5	7,45 – 7,53	.2953	.2933 – .2965	123283	UM10-750	12,2	.49
7,55	7,50 – 7,58	.2972	.2953 – .2984	123284	UM10-755	12,2	.49
7,6	7,55 – 7,63	.2992	.2972 – .3004	123285	UM10-760	12,3	.49
7,65	7,60 – 7,68	.3012	.2992 – .3024	123286	UM10-765	12,3	.49
7,7	7,65 – 7,73	.3031	.3012 – .3043	123287	UM10-770	12,3	.49
7,75	7,70 – 7,78	.3051	.3031 – .3063	123288	UM10-775	12,3	.49

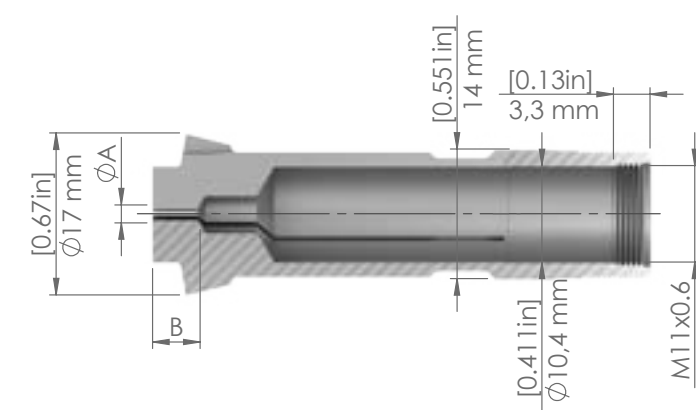


SPANNZANGEN UM10



A Teilgrößenbereich-Ø B Spannflächenlänge

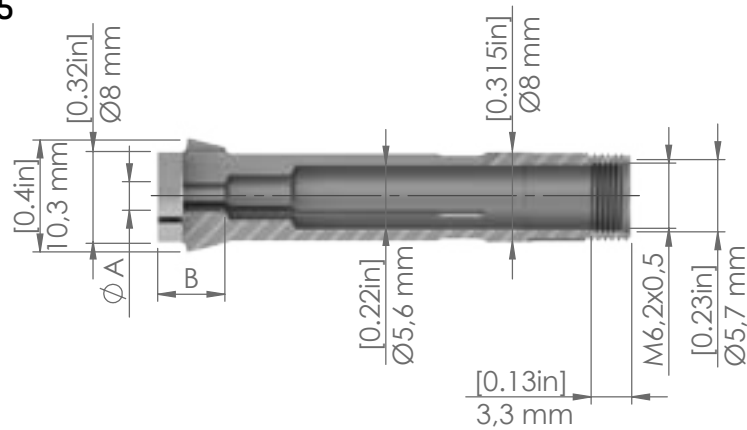
Ø A				Bestell-Nr.	Bezeichnung	B	
mm		inch				mm	inch
7,8	7,75 – 7,83	.3071	.3051 – .3083	123289	UM10-780	12,3	.49
7,85	7,80 – 7,88	.3091	.3071 – .3102	123290	UM10-785	12,3	.49
7,9	7,85 – 7,93	.3110	.3091 – .3122	123291	UM10-790	12,4	.49
7,95	7,90 – 7,98	.3130	.3110 – .3142	123292	UM10-795	12,4	.49
8	7,95 – 8,03	.3150	.3130 – .3161	123293	UM10-800	12,4	.49
8,05	8,00 – 8,08	.3169	.3150 – .3181	123294	UM10-805	12,4	.49
8,1	8,05 – 8,13	.3189	.3169 – .3201	123295	UM10-810	12,4	.49
8,15	8,10 – 8,18	.3209	.3189 – .3220	123296	UM10-815	12,4	.49
8,2	8,15 – 8,23	.3228	.3209 – .3240	123297	UM10-820	12,4	.49
8,25	8,20 – 8,28	.3248	.3228 – .3260	123298	UM10-825	12,5	.50
8,3	8,25 – 8,33	.3268	.3248 – .3280	123299	UM10-830	12,5	.50
8,35	8,30 – 8,38	.3287	.3268 – .3299	123300	UM10-835	12,5	.50
8,4	8,35 – 8,43	.3307	.3287 – .3319	123301	UM10-840	12,5	.50
8,45	8,40 – 8,48	.3327	.3307 – .3339	123302	UM10-845	12,5	.50
8,5	8,45 – 8,53	.3346	.3327 – .3358	123303	UM10-850	12,5	.50
8,55	8,50 – 8,58	.3366	.3346 – .3378	123304	UM10-855	12,5	.50
8,6	8,55 – 8,63	.3386	.3366 – .3398	123305	UM10-860	12,6	.50
8,65	8,60 – 8,68	.3406	.3386 – .3417	123306	UM10-865	12,6	.50
8,7	8,65 – 8,73	.3425	.3406 – .3437	123307	UM10-870	12,6	.50
8,75	8,70 – 8,78	.3445	.3425 – .3457	123308	UM10-875	12,6	.50
8,8	8,75 – 8,83	.3465	.3445 – .3476	123309	UM10-880	12,6	.50
8,85	8,80 – 8,88	.3484	.3465 – .3496	123310	UM10-885	12,6	.50
8,9	8,85 – 8,93	.3504	.3484 – .3516	123311	UM10-890	12,7	.50



A Teilgrößenbereich-Ø B Spannflächenlänge

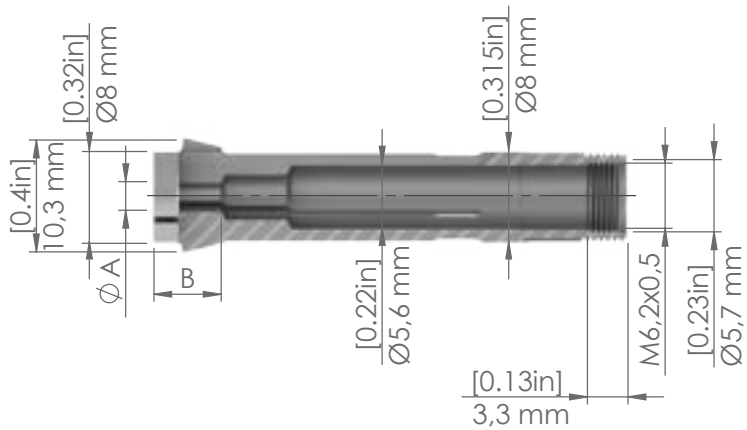
Ø A				Bestell-Nr.	Bezeichnung	B	
mm		inch				mm	inch
8,95	8,90 – 8,98	.3524	.3504 – .3535	123312	UM10-895	12,7	.50
9	8,95 – 9,03	.3543	.3524 – .3555	123313	UM10-900	12,7	.50
9,05	9,00 – 9,08	.3563	.3543 – .3575	123314	UM10-905	12,7	.50
9,1	9,05 – 9,13	.3583	.3563 – .3594	123315	UM10-910	12,7	.51
9,15	9,10 – 9,18	.3602	.3583 – .3614	123316	UM10-915	12,7	.51
9,2	9,15 – 9,23	.3622	.3602 – .3634	123317	UM10-920	12,7	.51
9,25	9,20 – 9,28	.3642	.3622 – .3654	123318	UM10-925	12,8	.51
9,3	9,25 – 9,33	.3661	.3642 – .3673	123319	UM10-930	12,8	.51
9,35	9,30 – 9,38	.3681	.3661 – .3693	123320	UM10-935	12,8	.51
9,4	9,35 – 9,43	.3701	.3681 – .3713	123321	UM10-940	12,8	.51
9,45	9,40 – 9,48	.3720	.3701 – .3732	123322	UM10-945	12,8	.51
9,5	9,45 – 9,53	.3740	.3720 – .3752	123323	UM10-950	12,8	.51
9,55	9,50 – 9,58	.3760	.3740 – .3772	123324	UM10-955	12,8	.51
9,6	9,55 – 9,63	.3780	.3760 – .3791	123325	UM10-960	12,9	.51
9,65	9,60 – 9,68	.3799	.3780 – .3811	123326	UM10-965	12,9	.51
9,7	9,65 – 9,73	.3819	.3799 – .3831	123327	UM10-970	12,9	.51
9,75	9,70 – 9,78	.3839	.3819 – .3850	123328	UM10-975	12,9	.51
9,8	9,75 – 9,83	.3858	.3839 – .3870	123329	UM10-980	12,9	.51
9,85	9,80 – 9,88	.3878	.3858 – .3890	123330	UM10-985	12,9	.51
9,9	9,85 – 9,93	.3898	.3878 – .3909	123331	UM10-990	13	.51
9,95	9,90 – 9,98	.3917	.3898 – .3929	123332	UM10-995	13	.52
10	9,95 – 0,03	.3937	.3917 – .3949	123333	UM10-1000	13	.52
10,15	1,10 – 1,18	.3996	.3976 – .4008	123663	UM10-1015	13	.52

SPANNZANGEN UM5



A Teilgrößenbereich-Ø B Spannflächenlänge

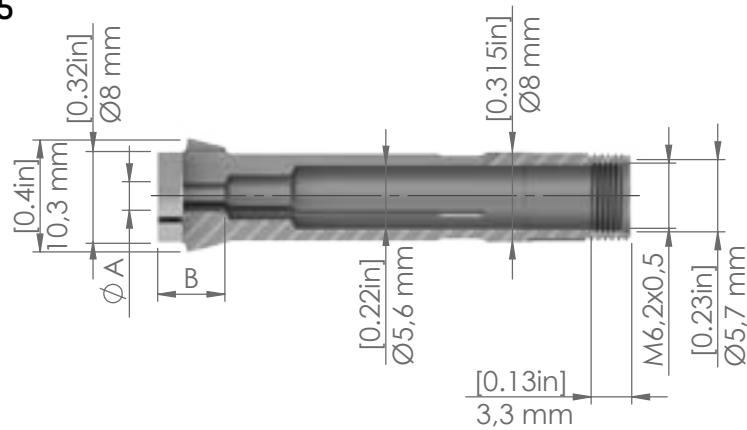
Ø A				Bestell-Nr.	Bezeichnung	B	
mm		inch				mm	inch
0,2	0,175 – 0,215	.0079	.0069 – .0085	124343	UM5-20	1,5	.07
0,23	0,20 – 0,24	.0089	.0079 – .0094	124344	UM5-22	1,5	.07
0,25	0,225 – 0,265	.0098	.0089 – .0104	124345	UM5-25	1,6	.07
0,28	0,25 – 0,29	.0108	.0098 – .0114	124346	UM5-27	1,6	.07
0,3	0,275 – 0,315	.0118	.0108 – .0124	124347	UM5-30	1,6	.07
0,33	0,30 – 0,34	.0128	.0118 – .0134	124348	UM5-32	1,6	.07
0,35	0,325 – 0,365	.0138	.0128 – .0144	124349	UM5-35	1,6	.07
0,38	0,35 – 0,39	.0148	.0138 – .0154	124350	UM5-37	2,9	.12
0,4	0,375 – 0,415	.0157	.0148 – .0163	124351	UM5-40	2,9	.12
0,43	0,40 – 0,44	.0167	.0157 – .0173	124352	UM5-42	2,9	.12
0,45	0,425 – 0,465	.0177	.0167 – .0183	124353	UM5-45	2,9	.12
0,48	0,45 – 0,49	.0187	.0177 – .0193	124354	UM5-47	2,9	.12
0,5	0,475 – 0,515	.0197	.0187 – .0203	124355	UM5-50	2,9	.12
0,53	0,50 – 0,54	.0207	.0197 – .0213	124356	UM5-52	2,9	.12
0,55	0,525 – 0,565	.0217	.0207 – .0222	124357	UM5-55	2,9	.12
0,57	0,55 – 0,59	.0226	.0217 – .0232	124358	UM5-57	2,9	.12
0,6	0,575 – 0,615	.0236	.0226 – .0242	124359	UM5-60	2,9	.12
0,63	0,60 – 0,64	.0246	.0236 – .0252	124360	UM5-62	2,9	.12
0,65	0,625 – 0,665	.0256	.0246 – .0262	124361	UM5-65	2,9	.12
0,68	0,65 – 0,69	.0266	.0256 – .0272	124362	UM5-67	2,9	.12
0,7	0,675 – 0,715	.0276	.0266 – .0281	124363	UM5-70	2,9	.12
0,73	0,70 – 0,74	.0285	.0276 – .0291	124364	UM5-72	3	.12
0,75	0,725 – 0,765	.0295	.0285 – .0301	124365	UM5-75	3	.12



A Teilgrößenbereich-Ø B Spannflächenlänge

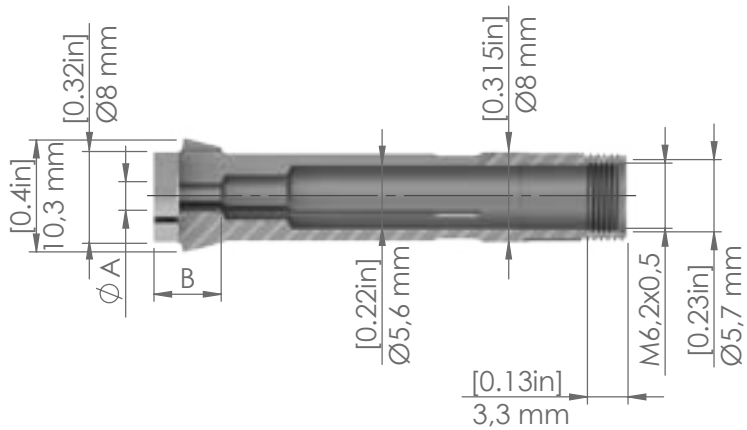
Ø A				Bestell-Nr.	Bezeichnung	B	
mm		inch				mm	inch
0,78	0,74 – 0,80	.0305	.0291 – .0315	124366	UM5-77	3	.12
0,8	0,765 – 0,825	.0315	.0301 – .0325	124367	UM5-80	3	.12
0,83	0,79 – 0,85	.0325	.0311 – .0335	124368	UM5-82	3	.12
0,85	0,815 – 0,875	.0335	.0321 – .0344	124369	UM5-85	3	.12
0,88	0,84 – 0,90	.0344	.0331 – .0354	124370	UM5-87	3,3	.13
0,9	0,865 – 0,925	.0354	.0341 – .0364	124371	UM5-90	3,3	.13
0,93	0,89 – 0,95	.0364	.0350 – .0374	124372	UM5-92	3,3	.13
0,95	0,915 – 0,975	.0374	.0360 – .0384	124373	UM5-95	3,3	.13
0,98	0,94 – 1,00	.0384	.0370 – .0394	124374	UM5-97	3,3	.13
1	0,965 – 1,025	.0394	.0380 – .0404	124375	UM5-100	3,8	.15
1,02	0,99 – 1,05	.0404	.0390 – .0413	124376	UM5-102	3,8	.15
1,05	1,015 – 1,075	.0413	.0400 – .0423	124377	UM5-105	3,8	.16
1,08	1,04 – 1,10	.0423	.0409 – .0433	124378	UM5-107	3,8	.16
1,1	1,065 – 1,125	.0433	.0419 – .0443	124379	UM5-110	3,8	.16
1,13	1,09 – 1,15	.0443	.0429 – .0453	124380	UM5-112	3,8	.16
1,15	1,115 – 1,175	.0453	.0439 – .0463	124381	UM5-115	3,9	.16
1,18	1,14 – 1,20	.0463	.0449 – .0472	124382	UM5-117	4,4	.18
1,2	1,165 – 1,225	.0472	.0459 – .0482	124383	UM5-120	4,4	.18
1,23	1,19 – 1,25	.0482	.0469 – .0492	124384	UM5-122	4,4	.18
1,25	1,215 – 1,275	.0492	.0478 – .0502	124385	UM5-125	4,4	.18
1,27	1,24 – 1,30	.0502	.0488 – .0512	124386	UM5-127	4,4	.18
1,3	1,265 – 1,325	.0512	.0498 – .0522	124387	UM5-130	4,4	.18
1,33	1,29 – 1,35	.0522	.0508 – .0531	124388	UM5-132	4,7	.19

SPANNZANGEN UM5



A Teilgrößenbereich-Ø      B Spannflächenlänge

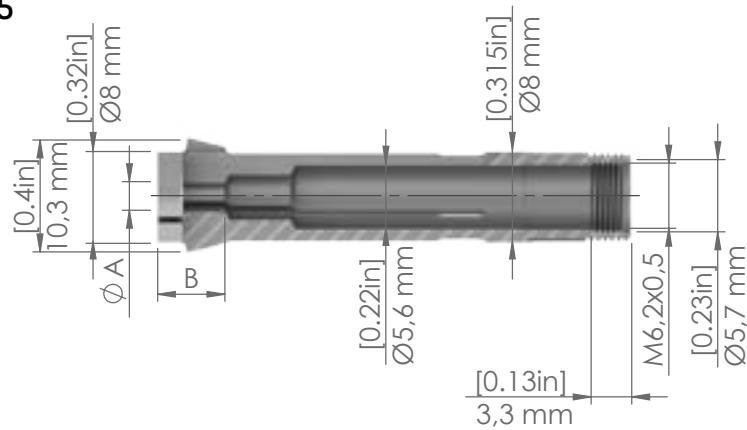
Ø A				Bestell-Nr.	Bezeichnung	B	
mm		inch				mm	inch
1,35	1,315 – 1,375	.0531	.0518 – .0541	124389	UM5-135	4,7	.19
1,38	1,34 – 1,40	.0541	.0528 – .0551	124390	UM5-137	4,7	.19
1,4	1,365 – 1,425	.0551	.0537 – .0561	124391	UM5-140	4,7	.19
1,43	1,39 – 1,45	.0561	.0547 – .0571	124392	UM5-142	4,7	.19
1,45	1,415 – 1,475	.0571	.0557 – .0581	124393	UM5-145	5,3	.21
1,48	1,44 – 1,50	.0581	.0567 – .0591	124394	UM5-147	5,3	.21
1,5	1,465 – 1,525	.0591	.0577 – .0600	124395	UM5-150	5,3	.21
1,53	1,49 – 1,55	.0600	.0587 – .0610	124396	UM5-152	5,3	.21
1,55	1,515 – 1,575	.0610	.0596 – .0620	124397	UM5-155	5,3	.21
1,58	1,54 – 1,60	.0620	.0606 – .0630	124398	UM5-157	5,3	.21
1,6	1,565 – 1,625	.0630	.0616 – .0640	124399	UM5-160	5,3	.21
1,63	1,59 – 1,65	.0640	.0626 – .0650	124400	UM5-162	5,5	.22
1,65	1,615 – 1,675	.0650	.0636 – .0659	124401	UM5-165	5,5	.22
1,68	1,64 – 1,70	.0659	.0646 – .0669	124402	UM5-167	5,5	.22
1,7	1,665 – 1,725	.0669	.0656 – .0679	124403	UM5-170	5,5	.22
1,73	1,69 – 1,75	.0679	.0665 – .0689	124404	UM5-172	5,6	.22
1,75	1,715 – 1,775	.0689	.0675 – .0699	124405	UM5-175	5,6	.22
1,78	1,74 – 1,80	.0699	.0685 – .0709	124406	UM5-177	6,1	.24
1,8	1,765 – 1,825	.0709	.0695 – .0719	124407	UM5-180	6,1	.24
1,83	1,79 – 1,85	.0719	.0705 – .0728	124408	UM5-182	6,1	.24
1,85	1,815 – 1,875	.0728	.0715 – .0738	124409	UM5-185	6,1	.24
1,88	1,84 – 1,90	.0738	.0724 – .0748	124410	UM5-187	6,4	.26
1,9	1,865 – 1,925	.0748	.0734 – .0758	124411	UM5-190	6,4	.26



A Teilgrößenbereich-Ø      B Spannflächenlänge

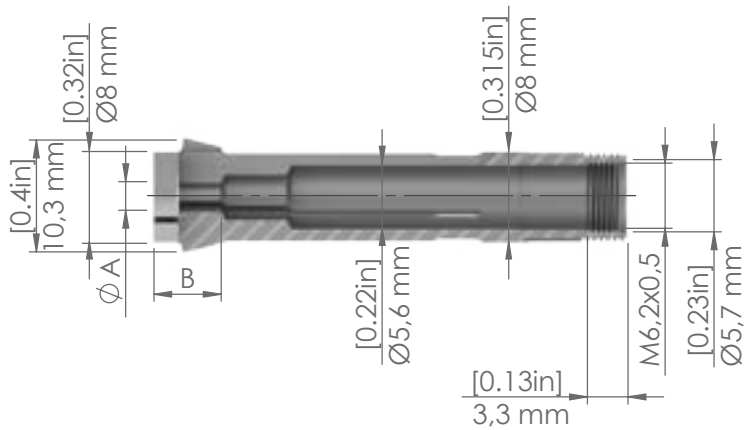
Ø A				Bestell-Nr.	Bezeichnung	B	
mm		inch				mm	inch
1,93	1,89 – 1,95	.0758	.0744 – .0768	124412	UM5-192	6,4	.26
1,95	1,915 – 1,975	.0768	.0754 – .0778	124413	UM5-195	6,4	.26
1,98	1,94 – 2,00	.0778	.0764 – .0787	124414	UM5-197	6,4	.26
2	1,965 – 2,025	.0787	.0774 – .0797	124415	UM5-200	6,4	.26
2,03	1,99 – 2,05	.0797	.0783 – .0807	124416	UM5-202	6,4	.26
2,05	2,015 – 2,075	.0807	.0793 – .0817	124417	UM5-205	6,4	.26
2,08	2,04 – 2,10	.0817	.0803 – .0827	124418	UM5-207	6,9	.28
2,1	2,065 – 2,125	.0827	.0813 – .0837	124419	UM5-210	6,9	.28
2,13	2,09 – 2,15	.0837	.0823 – .0846	124420	UM5-212	6,9	.28
2,15	2,115 – 2,175	.0846	.0833 – .0856	124421	UM5-215	7	.28
2,17	2,14 – 2,20	.0856	.0843 – .0866	124422	UM5-217	7	.28
2,2	2,165 – 2,225	.0866	.0852 – .0876	124423	UM5-220	7	.28
2,23	2,19 – 2,25	.0876	.0862 – .0886	124424	UM5-222	7,5	.30
2,25	2,215 – 2,275	.0886	.0872 – .0896	124425	UM5-225	7,5	.30
2,28	2,24 – 2,30	.0896	.0882 – .0906	124426	UM5-227	7,5	.30
2,3	2,265 – 2,325	.0906	.0892 – .0915	124427	UM5-230	7,5	.30
2,33	2,29 – 2,35	.0915	.0902 – .0925	124428	UM5-232	7,5	.30
2,35	2,315 – 2,375	.0925	.0911 – .0935	124429	UM5-235	7,5	.30
2,38	2,34 – 2,40	.0935	.0921 – .0945	124430	UM5-237	7,8	.31
2,4	2,365 – 2,425	.0945	.0931 – .0955	124431	UM5-240	7,8	.31
2,42	2,39 – 2,45	.0955	.0941 – .0965	124432	UM5-242	7,8	.31
2,45	2,415 – 2,475	.0965	.0951 – .0974	124433	UM5-245	7,8	.31
2,48	2,44 – 2,50	.0974	.0961 – .0984	124434	UM5-247	7,8	.31

SPANNZANGEN UM5



A Teilgrößenbereich-Ø      B Spannflächenlänge

Ø A				Bestell-Nr.	Bezeichnung	B	
mm		inch				mm	inch
2,5	2,465 – 2,525	.0984	.0970 – .0994	124435	UM5-250	8,3	.33
2,53	2,49 – 2,55	.0994	.0980 – .1004	124436	UM5-252	8,3	.33
2,55	2,515 – 2,575	.1004	.0990 – .1014	124437	UM5-255	8,3	.33
2,58	2,54 – 2,60	.1014	.1000 – .1024	124438	UM5-257	8,3	.33
2,6	2,565 – 2,625	.1024	.1010 – .1033	124439	UM5-260	8,4	.33
2,63	2,59 – 2,65	.1033	.1020 – .1043	124440	UM5-262	8,4	.33
2,65	2,615 – 2,675	.1043	.1030 – .1053	124441	UM5-265	8,4	.33
2,68	2,64 – 2,70	.1053	.1039 – .1063	124442	UM5-267	8,9	.35
2,7	2,665 – 2,725	.1063	.1049 – .1073	124443	UM5-270	8,9	.35
2,73	2,69 – 2,75	.1073	.1059 – .1083	124444	UM5-272	8,9	.36
2,75	2,715 – 2,775	.1083	.1069 – .1093	124445	UM5-275	8,9	.36
2,78	2,74 – 2,80	.1093	.1079 – .1102	124446	UM5-277	9,2	.37
2,8	2,765 – 2,825	.1102	.1089 – .1112	124447	UM5-280	9,2	.37
2,83	2,79 – 2,85	.1112	.1098 – .1122	124448	UM5-282	9,2	.37
2,85	2,815 – 2,875	.1122	.1108 – .1132	124449	UM5-285	9,2	.37
2,88	2,84 – 2,90	.1132	.1118 – .1142	124450	UM5-287	9,2	.37
2,9	2,865 – 2,925	.1142	.1128 – .1152	124451	UM5-290	9,2	.37
2,93	2,89 – 2,95	.1152	.1138 – .1161	124452	UM5-292	9,5	.38
2,95	2,915 – 2,975	.1161	.1148 – .1171	124453	UM5-295	9,5	.38
2,98	2,94 – 3,00	.1171	.1157 – .1181	124454	UM5-297	9,5	.38
3	2,965 – 3,025	.1181	.1167 – .1191	124455	UM5-300	9,5	.38
3,03	2,99 – 3,05	.1191	.1177 – .1201	124456	UM5-302	9,5	.38
3,05	3,015 – 3,075	.1201	.1187 – .1211	124457	UM5-305	9,5	.38

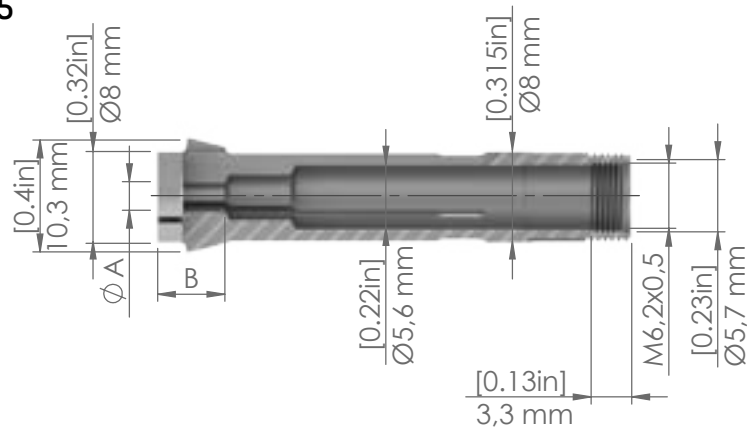


A Teilgrößenbereich-Ø      B Spannflächenlänge

Ø A				Bestell-Nr.	Bezeichnung	B	
mm		inch				mm	inch
3,08	3,04 – 3,10	.1211	.1197 – .1220	124458	UM5-307	9,5	.38
3,1	3,065 – 3,125	.1220	.1207 – .1230	124459	UM5-310	9,5	.38
3,13	3,09 – 3,15	.1230	.1217 – .1240	124460	UM5-312	10	.40
3,15	3,115 – 3,175	.1240	.1226 – .1250	124461	UM5-315	10	.40
3,18	3,14 – 3,20	.1250	.1236 – .1260	124462	UM5-317	10	.40
3,2	3,165 – 3,225	.1260	.1246 – .1270	124463	UM5-320	10,1	.40
3,23	3,19 – 3,25	.1270	.1256 – .1280	124464	UM5-322	10,1	.40
3,25	3,215 – 3,275	.1280	.1266 – .1289	124465	UM5-325	10,6	.42
3,28	3,24 – 3,30	.1289	.1276 – .1299	124466	UM5-327	10,6	.42
3,3	3,265 – 3,325	.1299	.1285 – .1309	124467	UM5-330	10,6	.42
3,33	3,29 – 3,35	.1309	.1295 – .1319	124468	UM5-332	10,6	.42
3,35	3,315 – 3,375	.1319	.1305 – .1329	124469	UM5-335	10,6	.42
3,38	3,34 – 3,40	.1329	.1315 – .1339	124470	UM5-337	10,6	.42
3,4	3,365 – 3,425	.1339	.1325 – .1348	124471	UM5-340	10,6	.42
3,43	3,39 – 3,45	.1348	.1335 – .1358	124472	UM5-342	10,9	.43
3,45	3,415 – 3,475	.1358	.1344 – .1368	124473	UM5-345	10,9	.43
3,48	3,44 – 3,50	.1368	.1354 – .1378	124474	UM5-347	10,9	.43
3,5	3,465 – 3,525	.1378	.1364 – .1388	124475	UM5-350	10,9	.43
3,53	3,49 – 3,55	.1388	.1374 – .1398	124476	UM5-352	10,9	.43
3,55	3,515 – 3,575	.1398	.1384 – .1407	124477	UM5-355	10,9	.43
3,58	3,54 – 3,60	.1407	.1394 – .1417	124478	UM5-357	10,9	.44
3,6	3,565 – 3,625	.1417	.1404 – .1427	124479	UM5-360	11,5	.46
3,63	3,59 – 3,65	.1427	.1413 – .1437	124480	UM5-362	11,5	.46

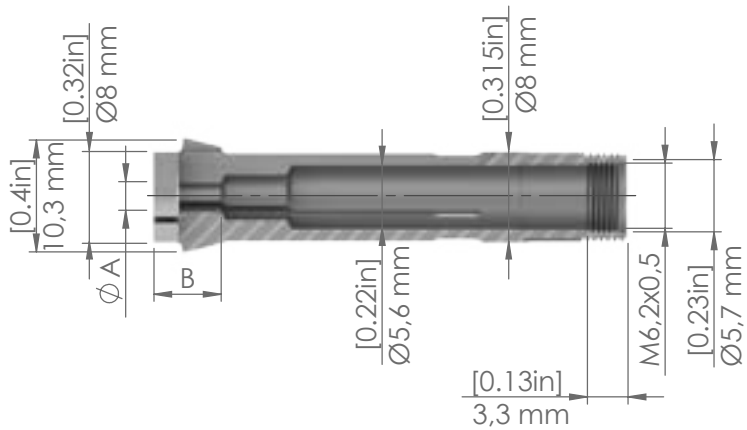


SPANNZANGEN UM5



A Teilgrößenbereich-Ø B Spannflächenlänge

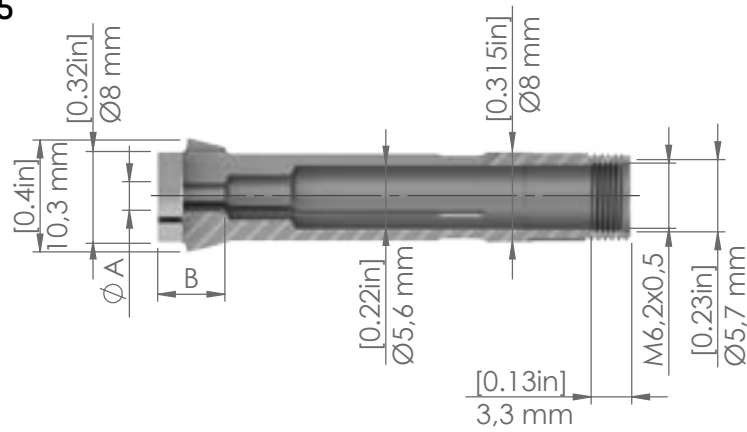
Ø A				Bestell-Nr.	Bezeichnung	B	
mm		inch				mm	inch
3,65	3,615 – 3,675	.1437	.1423 – .1447	124481	UM5-365	11,5	.46
3,68	3,64 – 3,70	.1447	.1433 – .1457	124482	UM5-367	11,5	.46
3,7	3,665 – 3,725	.1457	.1443 – .1467	124483	UM5-370	11,5	.46
3,73	3,69 – 3,75	.1467	.1453 – .1476	124484	UM5-372	12	.48
3,75	3,715 – 3,775	.1476	.1463 – .1486	124485	UM5-375	12,1	.48
3,78	3,74 – 3,80	.1486	.1472 – .1496	124486	UM5-377	12,1	.48
3,8	3,765 – 3,825	.1496	.1482 – .1506	124487	UM5-380	12,1	.48
3,83	3,79 – 3,85	.1506	.1492 – .1516	124488	UM5-382	12,1	.48
3,85	3,815 – 3,875	.1516	.1502 – .1526	124489	UM5-385	12,1	.48
3,88	3,84 – 3,90	.1526	.1512 – .1535	124490	UM5-387	12,1	.48
3,9	3,865 – 3,925	.1535	.1522 – .1545	124491	UM5-390	12,4	.49
3,93	3,89 – 3,95	.1545	.1531 – .1555	124492	UM5-392	12,4	.49
3,95	3,915 – 3,975	.1555	.1541 – .1565	124493	UM5-395	12,4	.49
3,98	3,94 – 4,00	.1565	.1551 – .1575	124494	UM5-397	12,4	.49
4	3,965 – 4,025	.1575	.1561 – .1585	124495	UM5-400	12,4	.49
4,03	3,99 – 4,05	.1585	.1571 – .1594	124496	UM5-402	12,4	.49
4,05	4,015 – 4,075	.1594	.1581 – .1604	124497	UM5-405	12,9	.51
4,08	4,04 – 4,10	.1604	.1591 – .1614	124498	UM5-407	12,9	.51
4,1	4,065 – 4,125	.1614	.1600 – .1624	124499	UM5-410	12,9	.51
4,13	4,09 – 4,15	.1624	.1610 – .1634	124500	UM5-412	12,9	.51
4,15	4,115 – 4,175	.1634	.1620 – .1644	124501	UM5-415	12,9	.51
4,18	4,14 – 4,20	.1644	.1630 – .1654	124502	UM5-417	13,2	.52
4,2	4,165 – 4,225	.1654	.1640 – .1663	124503	UM5-420	13,2	.52



A Teilgrößenbereich-Ø B Spannflächenlänge

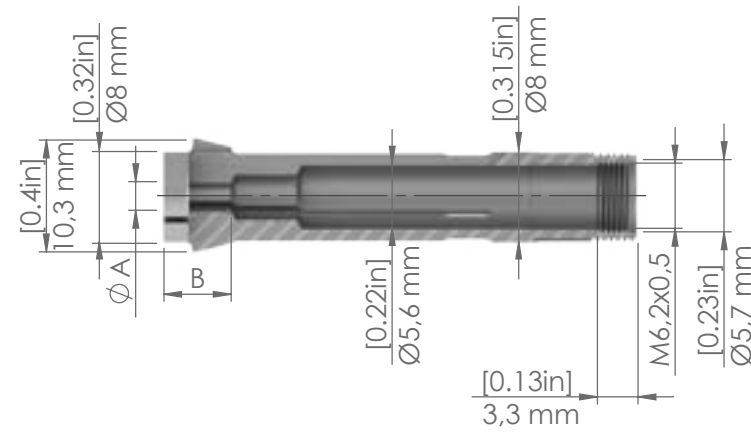
Ø A				Bestell-Nr.	Bezeichnung	B	
mm		inch				mm	inch
4,22	4,19 – 4,25	.1663	.1650 – .1673	124504	UM5-422	13,2	.53
4,25	4,215 – 4,275	.1673	.1659 – .1683	124505	UM5-425	13,2	.53
4,28	4,24 – 4,30	.1683	.1669 – .1693	124506	UM5-427	13,2	.53
4,3	4,265 – 4,325	.1693	.1679 – .1703	124507	UM5-430	13,8	.55
4,33	4,29 – 4,35	.1703	.1689 – .1713	124508	UM5-432	13,8	.55
4,35	4,315 – 4,375	.1713	.1699 – .1722	124509	UM5-435	13,8	.55
4,38	4,34 – 4,40	.1722	.1709 – .1732	124510	UM5-437	13,8	.55
4,4	4,365 – 4,425	.1732	.1719 – .1742	124511	UM5-440	13,8	.55
4,43	4,39 – 4,45	.1742	.1728 – .1752	124512	UM5-442	13,8	.55
4,45	4,415 – 4,475	.1752	.1738 – .1762	124513	UM5-445	13,8	.55
4,47	4,44 – 4,50	.1762	.1748 – .1772	124514	UM5-447	14,3	.57
4,5	4,465 – 4,525	.1772	.1758 – .1781	124515	UM5-450	14,3	.57
4,53	4,49 – 4,55	.1781	.1768 – .1791	124516	UM5-452	14,3	.57
4,55	4,515 – 4,575	.1791	.1778 – .1801	124517	UM5-455	14,3	.57
4,58	4,54 – 4,60	.1801	.1787 – .1811	124518	UM5-457	14,3	.57
4,6	4,565 – 4,625	.1811	.1797 – .1821	124519	UM5-460	14,3	.57
4,63	4,59 – 4,65	.1821	.1807 – .1831	124520	UM5-462	14,4	.57
4,65	4,615 – 4,675	.1831	.1817 – .1841	124521	UM5-465	14,9	.59
4,68	4,64 – 4,70	.1841	.1827 – .1850	124522	UM5-467	14,9	.59
4,7	4,665 – 4,725	.1850	.1837 – .1860	124523	UM5-470	14,9	.59
4,72	4,69 – 4,75	.1860	.1846 – .1870	124524	UM5-472	14,9	.59
4,75	4,715 – 4,775	.1870	.1856 – .1880	124525	UM5-475	14,9	.59
4,78	4,74 – 4,80	.1880	.1866 – .1890	124526	UM5-477	14,9	.59

SPANNZANGEN UM5



A Teilgrößenbereich-Ø B Spannflächenlänge

Ø A				Bestell-Nr.	Bezeichnung	B	
mm		inch				mm	inch
4,8	4,765 – 4,825	.1890	.1876 – .1900	124527	UM5-480	14,9	.59
4,83	4,79 – 4,85	.1900	.1886 – .1909	124528	UM5-482	14,9	.59
4,85	4,815 – 4,875	.1909	.1896 – .1919	124529	UM5-485	14,9	.59
4,88	4,84 – 4,90	.1919	.1906 – .1929	124530	UM5-487	14,9	.59
4,9	4,865 – 4,925	.1929	.1915 – .1939	124531	UM5-490	15,5	.61
4,93	4,89 – 4,95	.1939	.1925 – .1949	124532	UM5-492	15,5	.61
4,95	4,915 – 4,975	.1949	.1935 – .1959	124533	UM5-495	15,5	.61
4,97	4,94 – 5,00	.1959	.1945 – .1969	124534	UM5-497	15,5	.61
5	4,965 – 5,025	.1969	.1955 – .1978	124535	UM5-500	15,5	.61
5,03	4,99 – 5,05	.1978	.1965 – .1988	124536	UM5-502	15,5	.61
5,05	5,015 – 5,075	.1988	.1974 – .1998	124537	UM5-505	15,5	.61
5,08	5,04 – 5,10	.1998	.1984 – .2008	124538	UM5-507	15,5	.62
5,1	5,065 – 5,125	.2008	.1994 – .2018	124539	UM5-510	16	.64
5,13	5,09 – 5,15	.2018	.2004 – .2028	124540	UM5-512	16	.64
5,15	5,115 – 5,175	.2028	.2014 – .2037	124541	UM5-515	16	.64
5,18	5,14 – 5,20	.2037	.2024 – .2047	124542	UM5-517	16	.64
5,2	5,165 – 5,225	.2047	.2033 – .2057	124543	UM5-520	16,1	.64
5,23	5,19 – 5,25	.2057	.2043 – .2067	124544	UM5-522	16,1	.64
5,25	5,215 – 5,275	.2067	.2053 – .2077	124545	UM5-525	16,1	.64
5,28	5,24 – 5,30	.2077	.2063 – .2087	124546	UM5-527	16,1	.64
5,3	5,265 – 5,325	.2087	.2073 – .2096	124547	UM5-530	16,1	.64
5,33	5,29 – 5,35	.2096	.2083 – .2106	124548	UM5-532	16,1	.64
5,35	5,315 – 5,375	.2106	.2093 – .2116	124549	UM5-535	16,6	.66



A Teilgrößenbereich-Ø B Spannflächenlänge

Ø A				Bestell-Nr.	Bezeichnung	B	
mm		inch				mm	inch
5,38	5,34 – 5,40	.2116	.2102 – .2126	124550	UM5-537	16,6	.66
5,4	5,365 – 5,425	.2126	.2112 – .2136	124551	UM5-540	16,6	.66
5,43	5,39 – 5,45	.2136	.2122 – .2146	124552	UM5-542	16,6	.66
5,45	5,415 – 5,475	.2146	.2132 – .2156	124553	UM5-545	16,6	.66
5,48	5,44 – 5,50	.2156	.2142 – .2165	124554	UM5-547	25,5	1,01
5,5	5,465 – 5,525	.2165	.2152 – .2175	124555	UM5-550	25,5	1,01

# MASA TOOL MICROCONIC ÜBERGREIF-SPANNZANGEN



Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!  
[www.schlenker-spannwerkzeuge.de](http://www.schlenker-spannwerkzeuge.de)



## VERWENDUNG VON MASA TOOL MICROCONIC ÜBERGREIF-SPANNZANGEN

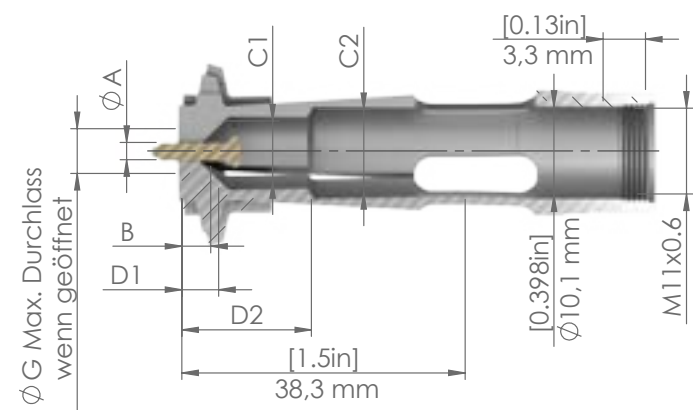
Die Übergreif-Spannzangen kommen in der Gegenspindel zum Einsatz, wenn der zu spannende Durchmesser kleiner als der zu überwindende Durchmesser ist. Mit den Übergreif-Spannzangen kann eine Durchmesserdiffenz von bis zu 4 mm am Werkstück übergriffen und somit Zykluszeiten reduziert werden. Standardmäßig haben diese eine Rundlaufgenauigkeit von kleiner 5µ und werden immer mit der passenden Stützbuchse ausgeliefert. Die Übergreif-Spannzangen sind in drei Ausführungen erhältlich.

	<b>ÜBERGREIF-SPANNZANGE UM10 W-AUSFÜHRUNG</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Lieferbar von Ø0,45 – 7,2 mm</li><li>• Durchmesserdiffenz von ca. 4 mm kann übergriffen werden</li><li>• Spannflächenlänge von ca. 1x D</li><li>• Kompatibel mit allen M10 Grundkörpern</li></ul>
	<b>ÜBERGREIF-SPANNZANGE UM10 T-AUSFÜHRUNG</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Lieferbar von Ø1,55 – 7,25 mm</li><li>• Spannflächenlänge von ca. 2x – 3x D</li><li>• Kompatibel mit allen M10 Grundkörpern</li></ul>
	<b>ÜBERGREIF-SPANNZANGE UM10 V-AUSFÜHRUNG</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Lieferbar von Ø4,15 – 9,05 mm</li><li>• Optimal für Werkstücke mit größerem Durchmesser</li><li>• Kompatibel mit allen M10 Grundkörpern</li></ul>

# MASA TOOL MICROCONIC ÜBERGREIF-SPANNZANGEN AUSFÜHRUNGEN

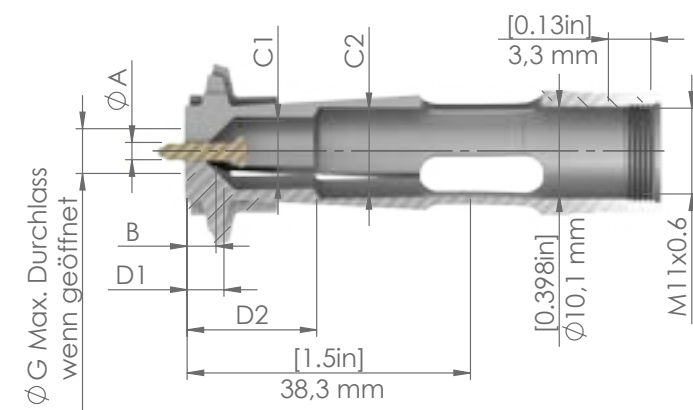
	<b>ÜBERGREIF-SPANNZANGE UM5 W-AUSFÜHRUNG</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Lieferbar von Ø0,2 – 3,95 mm</li><li>• Kompatibel mit allen M5 Grundkörpern</li></ul>
	<b>ÜBERGREIF-SPANNZANGE UM5 T-AUSFÜHRUNG</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Lieferbar von Ø0,9 – 3,95 mm</li><li>• Kompatibel mit allen M5 Grundkörpern</li></ul>
	<b>ÜBERGREIF-SPANNZANGE UM5 V-AUSFÜHRUNG</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Lieferbar von Ø1,7 – 4,95 mm</li><li>• Kompatibel mit allen M5 Grundkörpern</li></ul>

ÜBERGREIF-SPANNZANGEN UM10



- A Teilgrößenbereich-Ø
- G Übergreif-Ø
- B Spannflächenlänge
- C1 Durchgangsbohrung-1-Ø
- D1 Spannflächenlänge+Fase
- C2 Durchgangsbohrung-2-Ø
- D2 Durchlasslänge C2

Ø A				Bestell-Nr.	Bezeichnung	B		Ø G max.		Ø C1		D1		Ø C2		D2	
mm		inch				mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch
0,45	0,40 – 0,48	.0177	.0157 – .0189	123546	UM10W-45	2,2	.09	6,1	.24	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
0,5	0,45 – 0,53	.0197	.0177 – .0209	123009	UM10W-50	2,2	.09	6,1	.24	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
0,55	0,50 – 0,58	.0217	.0197 – .0228	123011	UM10W-55	2,2	.09	6,2	.24	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
0,6	0,55 – 0,63	.0236	.0217 – .0248	123013	UM10W-60	2,2	.09	6,2	.24	7,4	.28	5,6	.22	9,8	.38	15,1	.60
0,65	0,60 – 0,68	.0256	.0236 – .0268	123015	UM10W-65	2,3	.09	6,3	.24	7,4	.28	5,6	.22	9,8	.38	15,1	.60
0,7	0,65 – 0,73	.0276	.0256 – .0287	123017	UM10W-70	2,3	.09	6,3	.24	7,4	.28	5,6	.22	9,8	.38	15,1	.60
0,75	0,70 – 0,78	.0295	.0276 – .0307	123019	UM10W-75	2,3	.10	6,3	.24	7,4	.28	5,6	.22	9,8	.38	15,1	.60
0,8	0,75 – 0,83	.0315	.0295 – .0327	123021	UM10W-80	2,3	.10	6,3	.24	7,4	.28	5,6	.22	9,8	.38	15,1	.60
0,85	0,80 – 0,88	.0335	.0315 – .0346	123023	UM10W-85	2,4	.10	6,4	.25	7,4	.28	5,6	.22	9,8	.38	15,1	.60
0,9	0,85 – 0,93	.0354	.0335 – .0366	123025	UM10W-90	2,4	.10	6,4	.25	7,4	.28	5,6	.22	9,8	.38	15,1	.60
0,95	0,90 – 0,98	.0374	.0354 – .0386	123027	UM10W-95	2,4	.10	6,4	.25	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
1	0,95 – 1,03	.0394	.0374 – .0406	123029	UM10W-100	2,4	.10	6,4	.25	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
1,05	1,00 – 1,08	.0413	.0394 – .0425	123031	UM10W-105	2,4	.10	6,4	.25	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
1,1	1,05 – 1,13	.0433	.0413 – .0445	123033	UM10W-110	2,4	.10	6,5	.25	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
1,15	1,10 – 1,18	.0453	.0433 – .0465	123035	UM10W-115	2,5	.10	6,5	.25	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
1,2	1,15 – 1,23	.0472	.0453 – .0484	123037	UM10W-120	2,5	.10	6,5	.25	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
1,25	1,20 – 1,8	.0492	.0472 – .0504	123039	UM10W-125	2,5	.10	6,6	.25	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
1,3	1,25 – 1,33	.0512	.0492 – .0524	123041	UM10W-130	2,6	.11	6,6	.25	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
1,35	1,30 – 1,38	.0531	.0512 – .0543	123043	UM10W-135	2,6	.11	6,6	.26	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
1,4	1,35 – 1,43	.0551	.0531 – .0563	123045	UM10W-140	2,6	.11	6,6	.26	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60

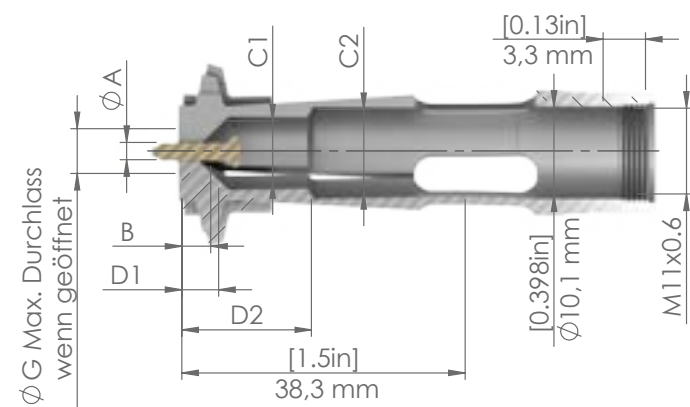


- A Teilgrößenbereich-Ø
- G Übergreif-Ø
- B Spannflächenlänge
- C1 Durchgangsbohrung-1-Ø
- D1 Spannflächenlänge+Fase
- C2 Durchgangsbohrung-2-Ø
- D2 Durchlasslänge C2

Ø A				Bestell-Nr.	Bezeichnung	B		Ø G max.		Ø C1		D1		Ø C2		D2	
mm		inch				mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch
1,45	1,40 – 1,48	.0571	.0551 – .0583	123047	UM10W-145	2,6	.11	6,7	.26	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
1,5	1,4 – 1,53	.0591	.0571 – .0602	123049	UM10W-150	2,7	.11	6,7	.26	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
1,55	1,50 – 1,58	.0610	.0591 – .0622	123051 123338	UM10W-155 UM10T-155	2,7 5,8	.11 .23	6,7 6,5	.26 .25	7,4 7,4	.29 .29	5,6 7	.22 .28	9,9 9,9	.38 .39	15,1 17,1	.60 .68
1,6	1,55 – 1,63	.0630	.0610 – .0642	123053 123339	UM10W-160 UM10T-160	2,7 5,8	.11 .23	6,8 6,5	.26 .25	7,4 7,4	.29 .29	5,6 7	.22 .28	9,9 9,9	.38 .39	15,1 17,1	.60 .68
1,65	1,60 – 1,68	.0650	.0630 – .0661	123055 123340	UM10W-165 UM10T-165	2,7 5,8	.11 .23	6,8 6,6	.26 .25	7,4 7,4	.29 .29	5,6 7	.22 .28	9,9 9,9	.38 .39	15,1 17,1	.60 .68
1,7	1,65 – 1,73	.0669	.0650 – .0681	123057 123341	UM10W-170 UM10T-170	2,8 5,8	.11 .23	6,8 6,6	.26 .26	7,4 7,4	.29 .29	5,6 7	.22 .28	9,9 9,9	.38 .39	15,1 17,1	.60 .68
1,75	1,70 – 1,78	.0689	.0669 – .0701	123059 123342	UM10W-175 UM10T-175	2,8 5,8	.11 .23	6,8 6,6	.27 .26	7,4 7,4	.29 .29	5,6 7	.22 .28	9,9 9,9	.38 .39	15,1 17,1	.60 .68
1,8	1,75 – 1,83	.0709	.0689 – .0720	123061 123343	UM10W-180 UM10T-180	2,8 5,9	.11 .24	6,9 6,7	.27 .26	7,4 7,4	.29 .29	5,6 7	.22 .28	9,9 9,9	.38 .39	15,1 17,1	.60 .68
1,85	1,80 – 1,88	.0728	.0709 – .0740	123063 123344	UM10W-185 UM10T-185	2,8 5,9	.12 .24	6,9 6,7	.27 .26	7,4 7,4	.29 .29	5,6 7	.22 .28	9,9 9,9	.38 .39	15,1 17,1	.60 .68
1,9	1,85 – 1,93	.0748	.0728 – .0760	123065 123345	UM10W-190 UM10T-190	2,8 5,9	.12 .24	7 6,8	.27 .26	7,4 7,4	.29 .29	5,6 7	.22 .28	9,9 9,9	.38 .39	15,1 17,1	.60 .68
1,95	1,90 – 1,98	.0768	.0748 – .0780	123067 123346	UM10W-195 UM10T-195	2,9 5,9	.12 .24	7 6,8	.27 .26	7,4 7,4	.29 .29	5,6 7	.22 .28	9,9 9,9	.38 .39	15,1 17,1	.60 .68
2	1,95 – 2,03	.0787	.0768 – .0799	123069 123347	UM10W-200 UM10T-200	2,9 5,9	.12 .24	7 6,8	.27 .26	7,4 7,4	.29 .29	5,6 7	.22 .28	9,9 9,9	.38 .39	15,1 17,1	.60 .68
2,05	2,00 – 2,08	.0807	.0787 – .0819	123071 123348	UM10W-205 UM10T-205	2,9 5,9	.12 .24	7,1 6,9	.27 .27	7,4 7,4	.29 .29	5,6 7	.22 .28	9,9 9,9	.38 .39	15,1 17,1	.60 .68
2,1	2,05 – 2,13	.0827	.0807 – .0839	123073 123349	UM10W-210 UM10T-210	2,9 5,9	.12 .24	7,1 6,9	.27 .27	7,4 7,4	.29 .29	5,6 7	.22 .28	9,9 9,9	.38 .39	15,1 17,1	.60 .68
2,15	2,10 – 2,18	.0846	.0827 – .0858	123075 123350	UM10W-215 UM10T-215	3 6,5	.12 .26	7,1 6,8	.28 .27	7,4 7,5	.29 .29	5,6 7,6	.22 .30	9,9 9,9	.38 .39	15,1 17,1	.60 .68
2,2	2,15 – 2,23	.0866	.0846 – .0878	123077 123351	UM10W-220 UM10T-220	3 6,5	.12 .26	7,2 6,9	.28 .27	7,4 7,5	.29 .29	5,6 7,6	.22 .30	9,9 9,9	.38 .39	15,1 17,1	.60 .68
2,25	2,20 – 2,28	.0886	.0866 – .0898	123079 123352	UM10W-225 UM10T-225	3 6,5	.12 .26	7,2 6,9	.28 .27	7,4 7,5	.29 .29	5,6 7,6	.22 .28	9,9 9,9	.38 .39	15,1 17,1	.60 .68

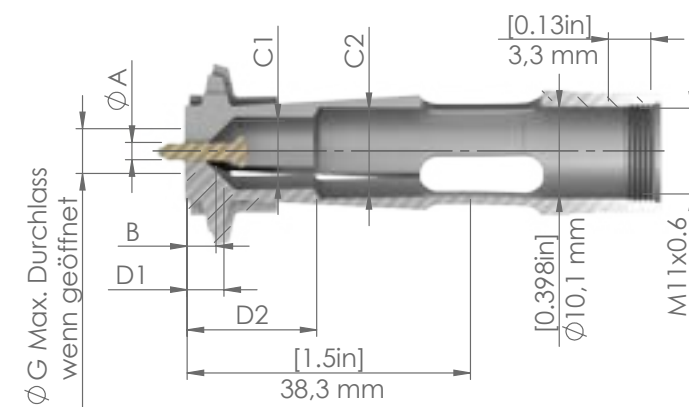


ÜBERGREIF-SPANNZANGEN UM10



A	Teilgrößenbereich-Ø	G	Übergreif-Ø	B	Spannflächenlänge	C1	Durchgangsbohrung-1-Ø
D1	Spannflächenlänge+Fase	C2	Durchgangsbohrung-2-Ø	D2	Durchlasslänge C2		

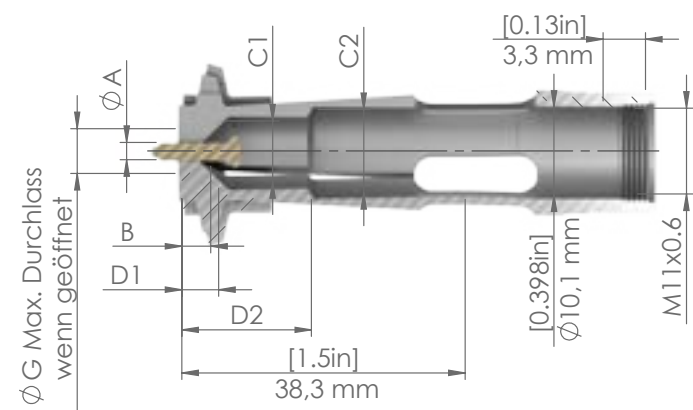
Ø A				Bestell-Nr.	Bezeichnung	B		Ø G max.		Ø C1		D1		Ø C2		D2	
mm		inch				mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch
2,3	2,25 – 2,33	.0906	.0886 – .0917	123081	UM10W-230	3	.12	7,2	.28	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123353	UM10T-230	6,5	.26	6,9	.27	7,5	.29	7,6	.28	9,9	.39	17,1	.68
2,35	2,30 – 2,38	.0925	.0906 – .0937	123083	UM10W-235	3,1	.13	7,3	.28	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123354	UM10T-235	6,5	.26	7	.27	7,5	.29	7,6	.30	9,9	.39	17,1	.68
2,4	2,35 – 2,43	.0945	.0925 – .0957	123085	UM10W-240	3,1	.13	7,3	.28	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123355	UM10T-240	6,5	.26	7	.27	7,5	.29	7,6	.30	9,9	.38	17,1	.68
2,45	2,40 – 2,48	.0965	.0945 – .0976	123087	UM10W-245	3,1	.13	7,4	.28	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123356	UM10T-245	7,1	.29	7	.27	7,5	.29	8,2	.32	9,9	.38	17,1	.68
2,5	2,45 – 2,53	.0984	.0965 – .0996	123089	UM10W-250	3,2	.13	7,4	.29	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123357	UM10T-250	7,1	.29	7	.27	7,5	.29	8,2	.32	9,9	.38	17,1	.68
2,55	2,50 – 2,58	.1004	.0984 – .1016	123091	UM10W-255	3,2	.13	7,4	.29	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123358	UM10T-255	7,1	.29	7	.27	7,5	.29	8,2	.32	9,9	.39	17,1	.68
2,6	2,55 – 2,63	.1024	.1004 – .1035	123093	UM10W-260	3,2	.13	7,4	.29	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123359	UM10T-260	7,2	.29	7	.27	7,5	.29	8,2	.32	9,9	.39	17,1	.68
2,65	2,60 – 2,68	.1043	.1024 – .1055	123095	UM10W-265	3,2	.13	7,5	.29	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123360	UM10T-265	7,2	.29	7	.28	7,5	.29	8,2	.32	9,9	.39	17,1	.68
2,7	2,65 – 2,73	.1063	.1043 – .1075	123097	UM10W-270	3,2	.13	7,5	.29	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123361	UM10T-270	7,2	.29	7,2	.28	7,5	.29	8,2	.32	9,9	.39	17,1	.68
2,75	2,70 – 2,78	.1083	.1063 – .1094	123099	UM10W-275	3,3	.13	7,6	.29	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123362	UM10T-275	7,7	.31	7,1	.27	7,5	.29	8,7	.34	9,9	.38	17,1	.68
2,8	2,75 – 2,83	.1102	.1083 – .1114	123101	UM10W-280	3,3	.13	7,6	.29	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123363	UM10T-280	7,7	.31	7,1	.28	7,5	.29	8,7	.34	9,9	.38	17,1	.68
2,85	2,80 – 2,88	.1122	.1102 – .1134	123103	UM10W-285	3,3	.14	7,6	.30	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123364	UM10T-285	7,7	.31	7,2	.28	7,5	.29	8,7	.34	9,9	.39	17,1	.68
2,9	2,85 – 2,93	.1142	.1122 – .1154	123105	UM10W-290	3,3	.14	7,7	.30	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123365	UM10T-290	7,8	.31	7,2	.28	7,5	.29	8,7	.34	9,9	.39	17,1	.68
2,95	2,90 – 2,98	.1161	.1142 – .1173	123107	UM10W-295	3,4	.14	7,7	.30	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123366	UM10T-295	7,8	.31	7,3	.28	7,5	.29	8,7	.34	9,9	.39	17,1	.68
3	2,95 – 3,03	.1181	.1161 – .1193	123109	UM10W-300	3,4	.14	7,7	.30	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123367	UM10T-300	8,3	.33	7,2	.28	7,5	.29	9,2	.36	9,9	.38	17,1	.68
3,05	3,00 – 3,08	.1201	.1181 – .1213	123111	UM10W-305	3,4	.14	7,8	.30	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123368	UM10T-305	8,3	.33	7,3	.28	7,5	.29	9,2	.36	9,9	.38	17,1	.68



A	Teilgrößenbereich-Ø	G	Übergreif-Ø	B	Spannflächenlänge	C1	Durchgangsbohrung-1-Ø
D1	Spannflächenlänge+Fase	C2	Durchgangsbohrung-2-Ø	D2	Durchlasslänge C2		

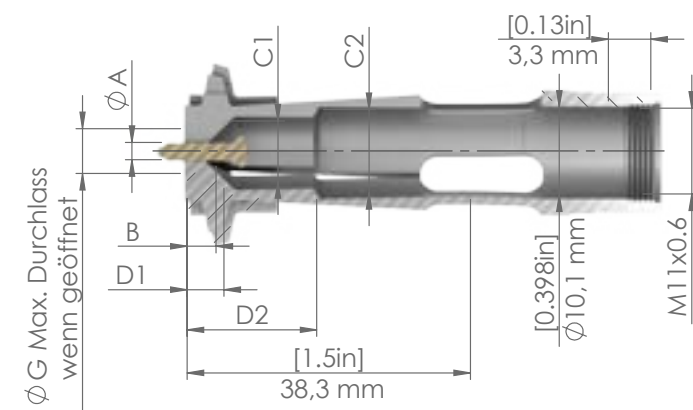
Ø A				Bestell-Nr.	Bezeichnung	B		Ø G max.		Ø C1		D1		Ø C2		D2	
mm		inch				mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch
3,1	3,05 – 3,13	.1220	.1201 – .1232	123113	UM10W-310	3,5	.14	7,8	.30	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123369	UM10T-310	8,3	.33	7,3	.28	7,5	.29	9,2	.36	9,9	.38	17,1	.68
3,15	3,10 – 3,18	.1240	.1220 – .1252	123115	UM10W-315	3,5	.14	7,9	.30	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123370	UM10T-315	8,3	.33	7,3	.28	7,5	.29	9,2	.36	9,9	.38	17,1	.68
3,2	3,15 – 3,23	.1260	.1240 – .1272	123117	UM10W-320	3,5	.14	7,9	.31	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123371	UM10T-320	8,3	.33	7,4	.29	7,5	.29	9,2	.36	9,9	.39	17,1	.68
3,25	3,20 – 3,28	.1280	.1260 – .1291	123119	UM10W-325	3,5	.14	7,9	.31	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123372	UM10T-325	8,3	.33	7,4	.29	7,5	.29	9,2	.36	9,9	.39	17,1	.68
3,3	3,25 – 3,33	.1299	.1280 – .1311	123121	UM10W-330	3,6	.14	8	.31	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123373	UM10T-330	8,9	.35	7,4	.29	7,5	.29	9,7	.38	9,9	.38	17,1	.68
3,35	3,30 – 3,38	.1319	.1299 – .1331	123123	UM10W-335	3,6	.15	8	.31	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123374	UM10T-335	8,9	.35	7,4	.29	7,5	.29	9,7	.38	9,9	.38	17,1	.68
3,4	3,35 – 3,43	.1339	.1319 – .1350	123125	UM10W-340	3,6	.15	8	.31	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123375	UM10T-340	8,9	.35	7,5	.29	7,5	.29	9,7	.38	9,9	.38	17,1	.68
3,45	3,40 – 3,48	.1358	.1339 – .1370	123127	UM10W-345	3,6	.15	8,1	.31	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123376	UM10T-345	8,9	.35	7,5	.29	7,5	.29	9,7	.38	9,9	.38	17,1	.68
3,5	3,45 – 3,53	.1378	.1358 – .1390	123129	UM10W-350	3,6	.15	8,1	.31	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123377	UM10T-350	8,9	.35	7,5	.29	7,5	.29	9,7	.38	9,9	.39	17,1	.68
3,55	3,50 – 3,58	.1398	.1378 – .1409	123131	UM10W-355	3,7	.15	8,1	.32	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123378	UM10T-355	8,9	.36	7,6	.29	7,5	.29	9,7	.38	9,9	.39	17,1	.68
3,6	3,55 – 3,63	.1417	.1398 – .1429	123133	UM10W-360	3,7	.15	8,2	.32	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123379	UM10T-360	8,9	.36	7,6	.29	7,5	.29	9,7	.38	9,9	.39	17,1	.68
3,65	3,60 – 3,68	.1437	.1417 – .1449	123135	UM10W-365	3,7	.15	8,2	.32	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123380	UM10T-365	9,5	.38	7,5	.29	7,5	.29	10,3	.41	9,9	.39	17,1	.68
3,7	3,65 – 3,73	.1457	.1437 – .1469	123137	UM10W-370	3,7	.15	8,3	.32	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123381	UM10T-370	9,5	.38	7,6	.29	7,5	.29	10,3	.41	9,9	.39	17,1	.68
3,75	3,70 – 3,78	.1476	.1457 – .1488	123139	UM10W-375	3,8	.15	8,3	.32	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123382	UM10T-375	9,5	.38	7,6	.30	7,5	.29	10,3	.41	9,9	.39	17,1	.68
3,8	3,75 – 3,83	.1496	.1476 – .1508	123141	UM10W-380	3,8	.15	8,3	.32	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123383	UM10T-380	9,6	.38	7,7	.30	7,5	.29	10,3	.41	9,9	.39	17,1	.68
3,85	3,80 – 3,88	.1516	.1496 – .1528	123143	UM10W-385	3,8	.15	8,4	.32	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123384	UM10T-385	9,6	.38	7,7	.30	7,5	.29	10,3	.41	9,9	.39	17,1	.68

ÜBERGREIF-SPANNZANGEN UM10



A	Teilgrößenbereich-Ø	G	Übergreif-Ø	B	Spannflächenlänge	C1	Durchgangsbohrung-1-Ø
D1	Spannflächenlänge+Fase	C2	Durchgangsbohrung-2-Ø	D2	Durchlasslänge C2		

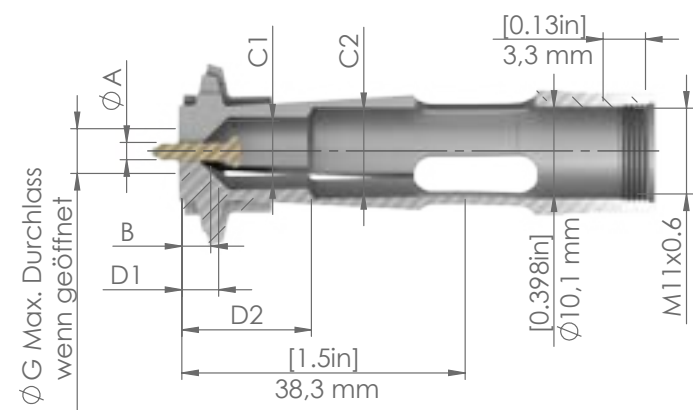
Ø A				Bestell-Nr.	Bezeichnung	B		Ø G max.		Ø C1		D1		Ø C2		D2	
mm		inch				mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch
3,9	3,85 – 3,93	.1535	.1516 – .1547	123145	UM10W-390	3,8	.16	8,4	.33	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123385	UM10T-390	9,6	.38	7,8	.30	7,5	.29	10,3	.41	9,9	.39	17,1	.68
3,95	3,90 – 3,98	.1555	.1535 – .1567	123147	UM10W-395	3,9	.16	8,4	.33	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123386	UM10T-395	10,1	.40	7,7	.30	7,5	.29	10,9	.43	9,9	.39	17,1	.68
4,05	3,95 – 4,03	.1594	.1575 – .1606	123151	UM10W-405	3,9	.16	8,5	.33	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123388	UM10T-405	10,2	.40	7,8	.30	7,5	.29	10,9	.43	9,9	.39	17,1	.68
4	4,00 – 4,08	.1614	.1594 – .1626	123153	UM10W-410	3,9	.16	8,6	.33	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123389	UM10T-410	10,2	.41	7,8	.30	7,5	.29	10,9	.43	9,9	.39	17,1	.68
4,1	4,05 – 4,13	.1614	.1594 – .1626	123153	UM10W-410	3,9	.16	8,6	.33	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123389	UM10T-410	10,2	.41	7,8	.30	7,5	.29	10,9	.43	9,9	.39	17,1	.68
4,15	4,10 – 4,18	.1634	.1614 – .1646	123155	UM10W-415	4	.16	8,6	.33	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123390	UM10T-415	10,2	.41	7,9	.30	7,5	.29	10,9	.43	9,9	.39	17,1	.68
				124338	UM10V-415	4	.16	6,8	.26	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
4,2	4,15 – 4,23	.1654	.1634 – .1665	123157	UM10W-420	4	.16	8,6	.33	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123391	UM10T-420	10,2	.41	7,9	.31	7,5	.29	10,9	.43	9,9	.39	17,1	.68
				124339	UM10V-420	4	.16	6,9	.27	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
4,25	4,20 – 4,28	.1673	.1654 – .1685	123159	UM10W-425	4	.16	8,7	.34	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123392	UM10T-425	10,7	.43	7,9	.31	7,5	.29	11,4	.45	9,9	.38	17,1	.68
				123429	UM10V-425	4	.16	6,9	.27	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
4,3	4,25 – 4,33	.1693	.1673 – .1705	123161	UM10W-430	4	.16	8,7	.34	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123393	UM10T-430	10,7	.43	7,9	.31	7,5	.29	11,4	.45	9,9	.38	17,1	.68
				123430	UM10V-430	4	.16	7	.27	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
4,35	4,30 – 4,38	.1713	.1693 – .1724	123163	UM10W-435	4,1	.17	8,8	.34	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123394	UM10T-435	10,7	.43	8	.31	7,5	.29	11,4	.45	9,9	.39	17,1	.68
				123431	UM10V-435	4,1	.17	7	.27	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
4,4	4,35 – 4,43	.1732	.1713 – .1744	123165	UM10W-440	4,1	.17	8,8	.34	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123395	UM10T-440	10,7	.43	8	.31	7,5	.29	11,4	.45	9,9	.39	17,1	.68
				123432	UM10V-440	4,1	.17	7	.27	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
4,45	4,40 – 4,48	.1752	.1732 – .1764	123167	UM10W-445	4,1	.17	8,8	.34	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123396	UM10T-445	10,8	.43	8	.31	7,5	.29	11,4	.45	9,9	.39	17,1	.68
				123433	UM10V-445	4,1	.17	7,1	.27	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
4,5	4,45 – 4,53	.1772	.1752 – .1783	123169	UM10W-450	4,1	.17	8,9	.34	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123397	UM10T-450	10,8	.43	8,1	.31	7,5	.29	11,4	.45	9,9	.39	17,1	.68
				123434	UM10V-450	4,1	.17	7,1	.27	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01



A	Teilgrößenbereich-Ø	G	Übergreif-Ø	B	Spannflächenlänge	C1	Durchgangsbohrung-1-Ø
D1	Spannflächenlänge+Fase	C2	Durchgangsbohrung-2-Ø	D2	Durchlasslänge C2		

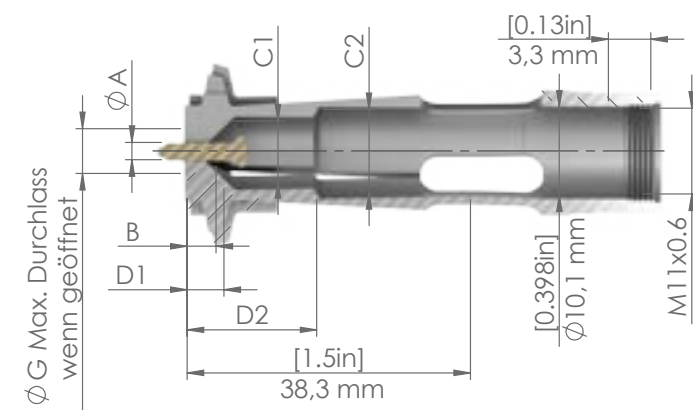
Ø A				Bestell-Nr.	Bezeichnung	B		Ø G max.		Ø C1		D1		Ø C2		D2	
mm		inch				mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch
4,55	4,50 – 4,58	.1791	.1772 – .1803	123171	UM10W-455	4,2	.17	8,9	.35	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123398	UM10T-455	11,3	.45	8	.31	7,5	.29	11,9	.47	9,9	.39	17,1	.68
				123435	UM10V-455	4,2	.17	7,2	.28	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
4,6	4,55 – 4,63	.1811	.1791 – .1823	123173	UM10W-460	4,2	.17	8,9	.35	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123399	UM10T-460	11,3	.45	8,1	.31	7,5	.29	11,9	.47	9,9	.39	17,1	.68
				123436	UM10V-460	4,2	.17	7,2	.28	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
4,65	4,60 – 4,68	.1831	.1811 – .1843	123175	UM10W-465	4,2	.17	9	.35	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123400	UM10T-465	11,3	.45	8,1	.32	7,5	.29	11,9	.47	9,9	.39	17,1	.68
				123437	UM10V-465	4,2	.17	7,3	.28	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
4,7	4,65 – 4,73	.1850	.1831 – .1862	123177	UM10W-470	4,2	.17	9	.35	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123401	UM10T-470	11,3	.45	8,2	.32	7,5	.29	11,9	.47	9,9	.39	17,1	.68
				123438	UM10V-470	4,2	.17	7,3	.28	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
4,75	4,70 – 4,78	.1870	.1850 – .1882	123179	UM10W-475	4,3	.17	9	.35	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123402	UM10T-475	11,4	.45	8,2	.32	7,5	.29	11,9	.47	9,9	.39	17,1	.68
				123439	UM10V-475	4,3	.17	7,3	.28	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
4,8	4,75 – 4,83	.1890	.1870 – .1902	123181	UM10W-480	4,3	.17	9,1	.35	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123403	UM10T-480	11,4	.45	8,3	.32	7,5	.29	11,9	.47	9,9	.39	17,1	.68
				123440	UM10V-480	4,3	.17	7,4	.28	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
4,85	4,80 – 4,88	.1909	.1890 – .1921	123183	UM10W-485	4,3	.17	9,1	.35	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123404	UM10T-485	11,4	.45	8,3	.32	7,5	.29	11,9	.47	9,9	.39	17,1	.68
				123441	UM10V-485	4,3	.17	7,4	.28	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
4,9	4,85 – 4,93	.1929	.1909 – .1941	123185	UM10W-490	4,3	.18	9,2	.36	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123405	UM10T-490	11,4	.45	8,3	.32	7,5	.29	11,9	.47	9,9	.39	17,1	.68
				123442	UM10V-490	4,3	.18	7,5	.29	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
4,95	4,90 – 4,98	.1949	.1929 – .1961	123187	UM10W-495	4,3	.18	9,2	.36	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123406	UM10T-495	11,4	.45	8,3	.32	7,5	.29	11,9	.47	9,9	.38	17,1	.68
				123443	UM10V-495	4,3	.18	7,5	.29	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
5	4,95 – 5,03	.1969	.1949 – .1980	123189	UM10W-500	4,4	.18	9,3	.36	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123407	UM10T-500	12,2	.48	8,3	.32	7,5	.29	12,7	.50	9,9	.38	17,1	.68
				123444	UM10V-500	4,4	.18	7,6	.29	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
5,05	5,00 – 5,08	.1988	.1969 – .2000	123191	UM10W-505	4,4	.18	9,3	.36	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123408	UM10T-505	12,2	.48	8,4	.32	7,5	.29	12,7	.50	9,9	.38	17,1	.68
				123445	UM10V-505	4,4	.18	7,6	.29	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
5,1	5,05 – 5,13	.2008	.1988 – .2020	123193	UM10W-510	4,4	.18	9,3	.36	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123409	UM10T-510	12,2	.48	8,4	.32	7,5	.29	12,7	.50	9,9	.38	17,1	.68
				123446	UM10V-510	4,4	.18	7,7	.29	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01

ÜBERGREIF-SPANNZANGEN UM10



- A
- Teilgrößenbereich-Ø
- G
- Übergreif-Ø
- B
- Spannflächenlänge
- C1
- Durchgangsbohrung-1-Ø
- D1
- Spannflächenlänge+Fase
- C2
- Durchgangsbohrung-2-Ø
- D2
- Durchlasslänge C2

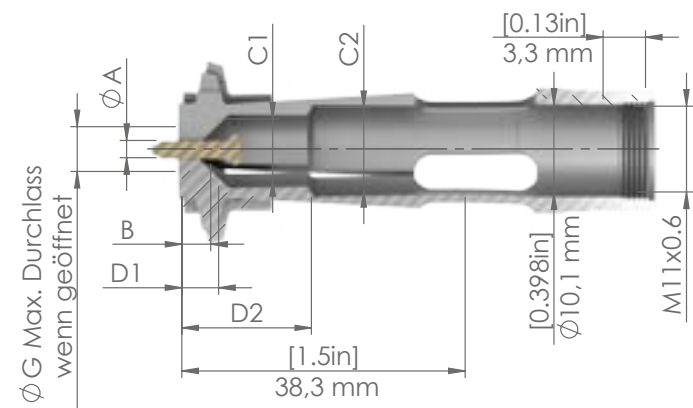
Ø A				Bestell-Nr.	Bezeichnung	B		Ø G max.		Ø C1		D1		Ø C2		D2	
mm		inch				mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch
5,15	5,10 – 5,18	.2028	.2008 – .2039	123195	UM10W-515	4,5	.18	9,4	.36	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123410	UM10T-515	12,2	.48	8,4	.32	7,5	.29	12,7	.50	9,9	.39	17,1	.68
				123447	UM10V-515	4,5	.18	7,7	.29	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
5,2	5,15 – 5,23	.2047	.2028 – .2059	123197	UM10W-520	4,5	.18	9,4	.36	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123411	UM10T-520	12,2	.49	8,5	.33	7,5	.29	12,7	.50	9,9	.39	17,1	.68
				123448	UM10V-520	4,5	.18	7,7	.29	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
5,25	5,20 – 5,28	.2067	.2047 – .2079	123199	UM10W-525	4,5	.18	9,4	.37	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123412	UM10T-525	12,2	.49	8,5	.33	7,5	.29	12,7	.50	9,9	.39	17,1	.68
				123449	UM10V-525	4,5	.18	7,8	.30	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
5,3	5,25 – 5,33	.2087	.2067 – .2098	123201	UM10W-530	4,5	.18	9,4	.37	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123413	UM10T-530	12,2	.49	8,6	.33	7,5	.29	12,7	.50	9,9	.39	17,1	.68
				123450	UM10V-530	4,5	.18	7,8	.30	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
5,35	5,30 – 5,38	.2106	.2087 – .2118	123203	UM10W-535	4,6	.18	9,5	.37	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123414	UM10T-535	12,2	.49	8,6	.33	7,5	.29	12,7	.50	9,9	.39	17,1	.68
				123451	UM10V-535	4,6	.18	7,9	.30	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
5,4	5,35 – 5,43	.2126	.2106 – .2138	123205	UM10W-540	4,6	.19	9,6	.37	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123415	UM10T-540	13	.51	8,6	.33	7,5	.29	13,4	.53	9,9	.39	17,1	.68
				123452	UM10V-540	4,6	.19	7,9	.30	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
5,45	5,40 – 5,48	.2146	.2126 – .2157	123207	UM10W-545	4,6	.19	9,6	.37	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123416	UM10T-545	13	.52	8,6	.33	7,5	.29	13,4	.53	9,9	.39	17,1	.68
				123453	UM10V-545	4,6	.19	8	.30	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
5,5	5,45 – 5,53	.2165	.2146 – .2177	123209	UM10W-550	4,6	.19	9,7	.38	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123417	UM10T-550	13	.52	8,6	.34	7,5	.29	13,4	.53	9,9	.39	17,1	.68
				123454	UM10V-550	4,6	.19	8	.31	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
5,55	5,50 – 5,58	.2185	.2165 – .2197	123211	UM10W-555	4,7	.19	9,7	.38	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123418	UM10T-555	13	.52	8,7	.34	7,5	.29	13,4	.53	9,9	.39	17,1	.68
				123455	UM10V-555	4,7	.19	8	.31	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
5,6	5,55 – 5,63	.2205	.2185 – .2217	123213	UM10W-560	4,7	.19	9,7	.38	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123419	UM10T-560	13	.52	8,7	.34	7,5	.29	13,4	.53	9,9	.39	17,1	.68
				123456	UM10V-560	4,7	.19	8,1	.31	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
5,65	5,60 – 5,68	.2224	.2205 – .2236	123215	UM10W-565	4,7	.19	9,8	.38	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123420	UM10T-565	13	.52	8,8	.34	7,5	.29	13,4	.53	9,9	.39	17,1	.68
				123457	UM10V-565	4,7	.19	8,1	.32	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
5,7	5,65 – 5,73	.2244	.2224 – .2256	123217	UM10W-570	4,7	.19	9,8	.38	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123421	UM10T-570	13	.52	8,8	.34	7,5	.29	13,4	.53	9,9	.39	17,1	.68
				123458	UM10V-570	4,7	.19	8,2	.32	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01



- A
- Teilgrößenbereich-Ø
- G
- Übergreif-Ø
- B
- Spannflächenlänge
- C1
- Durchgangsbohrung-1-Ø
- D1
- Spannflächenlänge+Fase
- C2
- Durchgangsbohrung-2-Ø
- D2
- Durchlasslänge C2

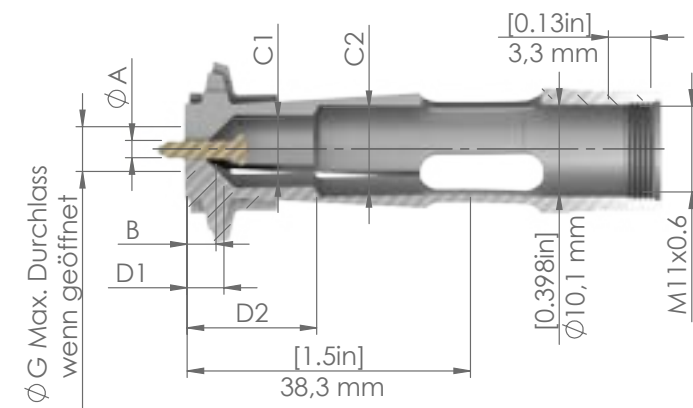
Ø A				Bestell-Nr.	Bezeichnung	B		Ø G max.		Ø C1		D1		Ø C2		D2	
mm		inch				mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch
5,75	5,70 – 5,78	.2264	.2244 – .2276	123219	UM10W-575	4,8	.19	9,9	.38	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123422	UM10T-575	13,7	.54	8,8	.34	7,5	.29	14,1	.55	9,9	.38	17,1	.68
				123459	UM10V-575	4,8	.19	8,2	.32	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
5,8	5,75 – 5,83	.2283	.2264 – .2295	123221	UM10W-580	4,8	.19	9,9	.39	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123423	UM10T-580	13,7	.54	8,8	.34	7,5	.29	14,1	.55	9,9	.38	17,1	.68
				123460	UM10V-580	4,8	.19	8,3	.32	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
5,85	5,80 – 5,88	.2303	.2283 – .2315	123223	UM10W-585	4,8	.19	10	.39	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123424	UM10T-585	13,7	.55	8,8	.34	7,5	.29	14,1	.55	9,9	.38	17,1	.68
				123461	UM10V-585	4,8	.19	8,3	.32	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
5,9	5,85 – 5,93	.2323	.2303 – .2335	123225	UM10W-590	4,8	.19	10	.39	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123425	UM10T-590	13,7	.55	8,9	.35	7,5	.29	14,1	.55	9,9	.38	17,1	.68
				123462	UM10V-590	4,8	.19	8,4	.32	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
5,95	5,90 – 5,98	.2343	.2323 – .2354	123227	UM10W-595	4,9	.20	10	.39	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123426	UM10T-595	13,8	.55	8,9	.35	7,5	.29	14,1	.55	9,9	.39	17,1	.68
				123463	UM10V-595	4,9	.19	8,4	.32	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
6	5,95 – 6,03	.2362	.2343 – .2374	123229	UM10W-600	4,9	.20	10,1	.39	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123427	UM10T-600	13,8	.55	9	.35	7,5	.29	14,1	.55	9,9	.39	17,1	.68
				123464	UM10V-600	4,9	.20	8,5	.33	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
6,05	6,00 – 6,08	.2382	.2362 – .2394	123231	UM10W-605	4,9	.20	10,1	.39	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123509	UM10T-605	13,8	.55	9	.35	7,5	.29	14,1	.55	9,9	.39	17,1	.68
				123465	UM10V-605	4,9	.20	8,5	.33	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
6,1	6,05 – 6,13	.2402	.2382 – .2413	123233	UM10W-610	4,9	.20	10,1	.39	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123510	UM10T-610	13,8	.55	9	.35	7,6	.29	14,1	.55	9,9	.39	17,1	.68
				123466	UM10V-610	4,9	.20	8,5	.33	9,3	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
6,15	6,10 – 6,18	.2421	.2402 – .2433	123235	UM10W-615	4,9	.20	10,1	.40	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123511	UM10T-615	13,8	.55	9,1	.35	7,6	.29	14,1	.55	9,9	.39	17,1	.68
				123467	UM10V-615	4,9	.20	8,6	.33	9,3	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
6,2	6,15 – 6,23	.2441	.2421 – .2453	123237	UM10W-620	5	.20	10,1	.40	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123512	UM10T-620	13,8	.55	9,1	.36	7,6	.29	14,1	.55	9,9	.39	17,1	.68
				123468	UM10V-620	5	.20	8,6	.33	9,3	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
6,25	6,20 – 6,28	.2461	.2441 – .2472	123239	UM10W-625	5	.20	10,1	.40	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123513	UM10T-625	13,8	.55	9,2	.36	7,6	.29	14,1	.55	9,9	.39	17,1	.68
				123469	UM10V-625	5	.20	8,7	.33	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
6,3	6,25 – 6,33	.2480	.2461 – .2492	123241	UM10W-630	5	.20	10,1	.40	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123514	UM10T-630	13,8	.55	9,3	.36	7,6	.29	14,1	.55	9,9	.39	17,1	.68
				123470	UM10V-630	5	.20	8,7	.34	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01

ÜBERGREIF-SPANNZANGEN UM10



- A
- Teilgrößenbereich-Ø
- G
- Übergreif-Ø
- B
- Spannflächenlänge
- C1
- Durchgangsbohrung-1-Ø
- D1
- Spannflächenlänge+Fase
- C2
- Durchgangsbohrung-2-Ø
- D2
- Durchlasslänge C2

Ø A				Bestell-Nr.	Bezeichnung	B		Ø G max.		Ø C1		D1		Ø C2		D2	
mm		inch				mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch
6,35	6,30 – 6,38	.2500	.2480 – .2512	123243	UM10W-635	5,1	.20	10,1	.40	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123515	UM10T-635	13,8	.55	9,3	.36	7,6	.29	14,1	.55	9,9	.39	17,1	.68
				123471	UM10V-635	5,1	.20	8,8	.34	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
6,4	6,35 – 6,43	.2520	.2500 – .2531	123245	UM10W-640	5,1	.20	10,1	.40	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123516	UM10T-640	13,8	.55	9,3	.36	7,6	.29	14,1	.55	9,9	.39	17,1	.68
				123472	UM10V-640	5,1	.20	8,8	.34	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
6,45	6,40 – 6,48	.2539	.2520 – .2551	123247	UM10W-645	5,1	.21	10,1	.40	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123517	UM10T-645	13,8	.55	9,4	.36	7,6	.29	14,1	.55	9,9	.39	17,1	.68
				123473	UM10V-645	5,1	.21	8,9	.34	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
6,5	6,45 – 6,53	.2559	.2539 – .2571	123249	UM10W-650	5,1	.21	10,1	.40	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123518	UM10T-650	13,9	.55	9,4	.37	7,6	.29	14,1	.55	9,9	.39	17,1	.68
				123474	UM10V-650	5,1	.21	8,9	.35	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
6,55	6,50 – 6,58	.2579	.2559 – .2591	123251	UM10W-655	5,1	.21	10,1	.40	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123519	UM10T-655	13,9	.55	9,5	.37	7,6	.29	14,1	.55	9,9	.39	17,1	.68
				123475	UM10V-655	5,1	.21	8,9	.35	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
6,6	6,55 – 6,63	.2598	.2579 – .2610	123253	UM10W-660	5,2	.21	10,1	.40	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123520	UM10T-660	13,9	.55	9,5	.37	7,6	.29	14,1	.55	9,9	.39	17,1	.68
				123476	UM10V-660	5,2	.21	9	.35	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
6,65	6,60 – 6,68	.2618	.2598 – .2630	123255	UM10W-665	5,2	.21	10,1	.40	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123521	UM10T-665	13,9	.55	9,6	.37	7,6	.29	14,1	.55	9,9	.39	17,1	.68
				123477	UM10V-665	5,2	.21	9	.35	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
6,7	6,65 – 6,73	.2638	.2618 – .2650	123257	UM10W-670	5,2	.21	10,1	.40	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123522	UM10T-670	13,9	.55	9,6	.37	7,6	.29	14,1	.55	9,9	.39	17,1	.68
				123478	UM10V-670	5,2	.21	9,1	.35	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
6,75	6,70 – 6,78	.2657	.2638 – .2669	123259	UM10W-675	5,3	.21	10,1	.40	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123523	UM10T-675	13,9	.55	9,7	.38	7,6	.29	14,1	.55	9,9	.39	17,1	.68
				123479	UM10V-675	5,3	.21	9,1	.35	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
6,8	6,75 – 6,83	.2677	.2657 – .2689	123261	UM10W-680	5,3	.21	10,1	.40	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123524	UM10T-680	13,9	.55	9,7	.38	7,6	.29	14,1	.55	9,9	.39	17,1	.68
				123480	UM10V-680	5,3	.21	9,2	.36	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
6,85	6,80 – 6,88	.2697	.2677 – .2709	123263	UM10W-685	5,3	.21	10,1	.40	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123525	UM10T-685	13,9	.55	9,8	.38	7,6	.29	14,1	.55	9,9	.39	17,1	.68
				123481	UM10V-685	5,3	.21	9,2	.36	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
6,9	6,85 – 6,93	.2717	.2697 – .2728	123265	UM10W-690	5,3	.21	10,1	.40	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123526	UM10T-690	13,9	.55	9,8	.38	7,5	.29	14,1	.55	9,9	.38	17,1	.68
				123482	UM10V-690	5,3	.21	9,3	.36	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01

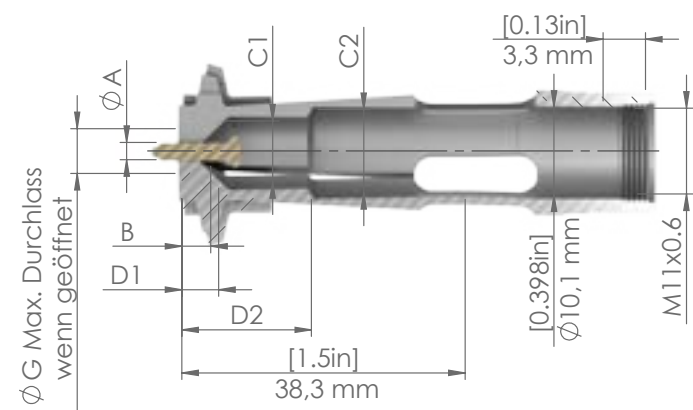


- A
- Teilgrößenbereich-Ø
- G
- Übergreif-Ø
- B
- Spannflächenlänge
- C1
- Durchgangsbohrung-1-Ø
- D1
- Spannflächenlänge+Fase
- C2
- Durchgangsbohrung-2-Ø
- D2
- Durchlasslänge C2

Ø A				Bestell- Nr.	Bezeich- nung	B		Ø G max.		Ø C1		D1		Ø C2		D2	
mm		inch				mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch
6,95	6,90 – 6,98	.2736	.2717 – .2748	123269	UM10W-700	5,4	.22	10,1	.40	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123528	UM10T-700	14	.55	9,8	.38	7,5	.29	14,1	.55	9,9	.38	17,1	.68
				123484	UM10V-700	5,4	.22	9,3	.36	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
7	6,95 – 7,03	.2756	.2736 – .2768	123271	UM10W-705	5,4	.22	10,1	.40	7,4	.29	5,6	5,6	9,9	.38	15,1	.60
				123529	UM10T-705	14	.55	9,9	.39	7,5	.29	14,1	14,1	9,9	.38	17,1	.68
				123485	UM10V-705	5,4	.22	9,4	.37	9,2	.36	6,5	6,5	9,9	.39	25,7	1,01
7,05	7,00 – 7,08	.2776	.2756 – .2787	123271	UM10W-705	5,4	.22	10,1	.40	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123529	UM10T-705	14	.55	9,9	.39	7,5	.29	14,1	.55	9,9	.38	17,1	.68
				123485	UM10V-705	5,4	.22	9,4	.37	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
7,1	7,05 – 7,13	.2795	.2776 – .2807	123273	UM10W-710	5,4	.22	10,1	.40	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123530	UM10T-710	14	.56	10	.39	7,5	.29	14,1	.55	9,9	.38	17,1	.68
				123486	UM10V-710	5,4	.22	9,5	.37	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
7,15	7,10 – 7,18	.2815	.2795 – .2827	123275	UM10W-715	5,5	.22	10,1	.40	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123531	UM10T-715	14	.56	10	.39	7,5	.29	14,1	.55	9,9	.38	17,1	.68
				123487	UM10V-715	5,5	.22	9,5	.37	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
7,2	7,15 – 7,23	.2835	.2815 – .2846	123277	UM10W-720	5,5	.22	10,1	.40	7,4	.29	5,6	.22	9,9	.38	15,1	.60
				123532	UM10T-720	14	.56	10,1	.39	7,5	.29	14,1	.55	9,9	.38	17,1	.68
				123488	UM10V-720	5,5	.22	9,5	.37	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
7,25	7,20 – 7,28	.2854	.2835 – .2866	123533	UM10T-725	14	.56	10,1	.39	7,5	.29	14,1	.55	9,9	.38	17,1	.68
				123489	UM10V-725	5,5	.22	9,6	.37	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
7,3	7,25 – 7,33	.2874	.2854 – .2886	123490	UM10V-730	5,5	.22	9,6	.37	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
7,35	7,30 – 7,38	.2894	.2874 – .2906	123491	UM10V-735	5,6	.22	9,7	.38	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
7,4	7,35 – 7,43	.2913	.2894 – .2925	123492	UM10V-740	5,6	.22	9,7	.38	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
7,45	7,40 – 7,48	.2933	.2913 – .2945	123493	UM10V-745	5,6	.23	9,8	.38	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
7,5	7,45 – 7,53	.2953	.2933 – .2965	123494	UM10V-750	5,6	.23	9,8	.38	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
7,55	7,50 – 7,58	.2972	.2953 – .2984	123495	UM10V-755	5,6	.23	9,9	.38	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
7,6	7,55 – 7,63	.2992	.2972 – .3004	123496	UM10V-760	5,7	.23	9,9	.39	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
7,65	7,60 – 7,68	.3012	.2992 – .3024	123497	UM10V-765	5,7	.23	10	.39	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
7,7	7,65 – 7,73	.3031	.3012 – .3043	123498	UM10V-770	5,7	.23	10	.39	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
7,75	7,70 – 7,78	.3051	.3031 – .3063	123499	UM10V-775	5,8	.23	10	.39	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01



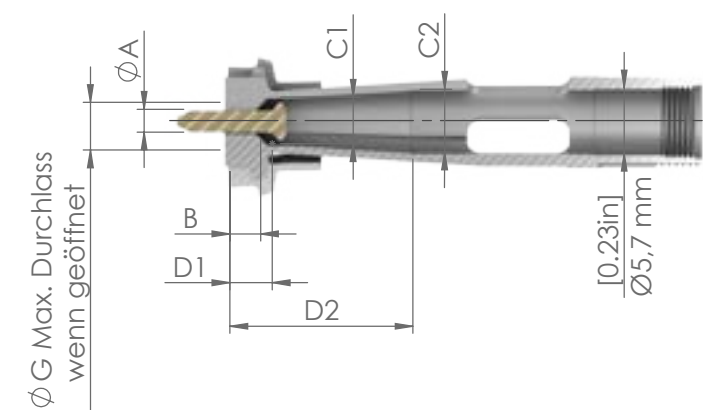
ÜBERGREIF-SPANNZANGEN UM10



- A Teilgrößenbereich-Ø
- G Übergreif-Ø
- B Spannflächenlänge
- C1 Durchgangsbohrung-1-Ø
- D1 Spannflächenlänge+Fase
- C2 Durchgangsbohrung-2-Ø
- D2 Durchlasslänge C2

Ø A				Bestell-Nr.	Bezeichnung	B		Ø G max.		Ø C1		D1		Ø C2		D2	
mm		inch				mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch
7,8	7,75 – 7,83	.3071	.3051 – .3083	123500	UM10V-780	5,8	.23	10,1	.39	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
7,85	7,80 – 7,88	.3091	.3071 – .3102	123501	UM10V-785	5,8	.23	10,1	.39	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
7,9	7,85 – 7,93	.3110	.3091 – .3122	123502	UM10V-790	5,8	.23	10,1	.40	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
7,95	7,90 – 7,98	.3130	.3110 – .3142	123503	UM10V-795	5,9	.23	10,1	.40	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
8	7,95 – 8,03	.3150	.3130 – .3161	123504	UM10V-800	5,9	.24	10,1	.40	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
8,1	8,00 – 8,08	.3169	.3150 – .3181	123505	UM10V-805	5,9	.24	10,1	.40	9,3	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
8,15	8,05 – 8,13	.3189	.3169 – .3201	123506	UM10V-810	5,9	.24	10,1	.40	9,3	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
8,2	8,10 – 8,18	.3209	.3189 – .3220	123507	UM10V-815	5,9	.24	10,1	.40	9,3	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
8,25	8,15 – 8,23	.3228	.3209 – .3240	123508	UM10V-820	6	.24	10,1	.40	9,3	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
8,3	8,20 – 8,28	.3248	.3228 – .3260	123534	UM10V-825	6	.24	10,1	.40	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
8,35	8,25 – 8,33	.3268	.3248 – .3280	123535	UM10V-830	6	.24	10,1	.40	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
8,4	8,30 – 8,38	.3287	.3268 – .3299	123536	UM10V-835	6,1	.24	10,1	.40	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
8,45	8,40 – 8,48	.3327	.3307 – .3339	123538	UM10V-845	6,1	.24	10,1	.40	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
8,5	8,45 – 8,53	.3346	.3327 – .3358	123539	UM10V-850	6,1	.25	10,1	.40	9,3	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
8,55	8,50 – 8,58	.3366	.3346 – .3378	123540	UM10V-850	6,1	.25	10,1	.40	9,3	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
8,6	8,55 – 8,63	.3386	.3366 – .3398	123541	UM10V-860	6,2	.25	10,1	.40	9,3	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
8,65	8,60 – 8,68	.3406	.3386 – .3417	123542	UM10V-865	6,2	.25	10,1	.40	9,3	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
8,75	8,70 – 8,78	.3445	.3425 – .3457	123653	UM10V-875	6,3	.25	10,1	.40	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
9	8,95 – 9,03	.3543	.3524 – .3555	123557	UM10V-900	6,4	.26	10,1	.40	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01
9,05	9,00 – 9,08	.3563	.3543 – .3575	123558	UM10V-905	6,4	.26	10,1	.40	9,2	.36	6,5	.26	9,9	.39	25,7	1,01

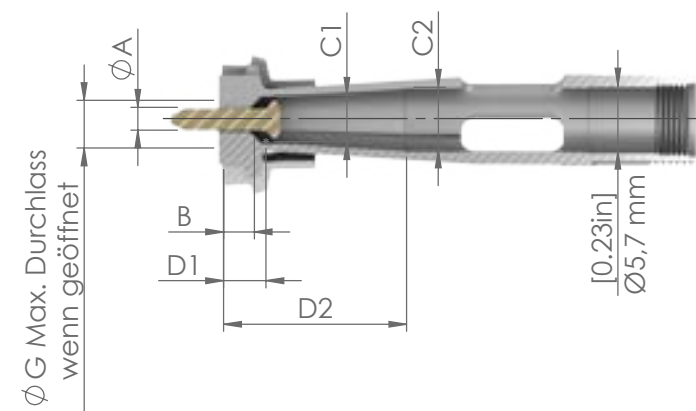
ÜBERGREIF-SPANNZANGEN UM5



- A Teilgrößenbereich-Ø
- G Übergreif-Ø
- B Spannflächenlänge
- C1 Durchgangsbohrung-1-Ø
- D1 Spannflächenlänge+Fase
- C2 Durchgangsbohrung-2-Ø
- D2 Durchlasslänge C2

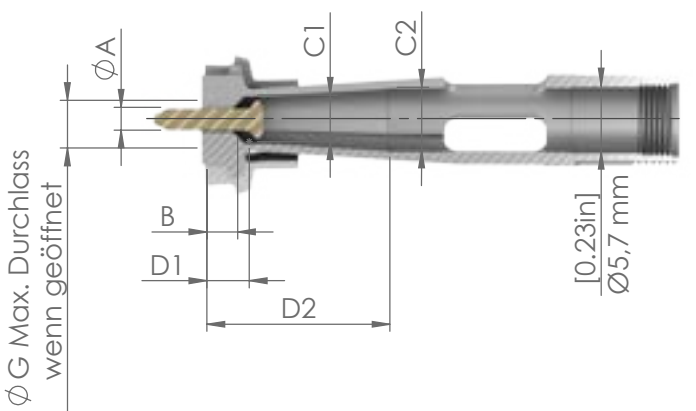
Ø A				Bestell-Nr.	Bezeichnung	B		Ø G max.		Ø C1		D1		Ø C2		D2	
mm		inch				mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch
0,2	0,175 – 0,215	.0079	.0069 – .0085	124558	UM5W-20	2,1	.09	4	.15	3,8	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
0,23	0,20 – 0,24	.0089	.0079 – .0094	124559	UM5W-22	2,1	.09	4	.15	3,8	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
0,25	0,225 – 0,265	.0098	.0089 – .0104	124560	UM5W-25	2,1	.09	4	.15	3,8	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
0,28	0,25 – 0,29	.0108	.0098 – .0114	124561	UM5W-27	2,1	.09	4	.15	3,8	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
0,3	0,275 – 0,315	.0118	.0108 – .0124	124562	UM5W-30	2,1	.09	4	.15	3,8	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
0,33	0,30 – 0,34	.0128	.0118 – .0134	124563	UM5W-32	2,1	.09	4	.15	3,8	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
0,35	0,325 – 0,365	.0138	.0128 – .0144	124564	UM5W-35	2,1	.09	4,1	.15	3,8	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
0,38	0,35 – 0,39	.0148	.0138 – .0154	124565	UM5W-37	2,1	.09	4	.15	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
0,4	0,375 – 0,415	.0157	.0148 – .0163	124566	UM5W-40	2,1	.09	4,1	.15	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
0,43	0,40 – 0,44	.0167	.0157 – .0173	124567	UM5W-42	2,2	.09	4,1	.16	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
0,45	0,425 – 0,465	.0177	.0167 – .0183	124568	UM5W-45	2,2	.09	4,1	.16	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
0,48	0,45 – 0,49	.0187	.0177 – .0193	124569	UM5W-47	2,2	.09	4,1	.16	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
0,5	0,475 – 0,515	.0197	.0187 – .0203	124570	UM5W-50	2,2	.09	4,1	.16	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
0,53	0,50 – 0,54	.0207	.0197 – .0213	124571	UM5W-52	2,2	.09	4,1	.16	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
0,55	0,525 – 0,565	.0217	.0207 – .0222	124572	UM5W-55	2,2	.09	4,1	.16	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
0,57	0,55 – 0,59	.0226	.0217 – .0232	124573	UM5W-57	2,2	.09	4,2	.16	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
0,6	0,575 – 0,615	.0236	.0226 – .0242	124574	UM5W-60	2,2	.09	4,2	.16	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
0,63	0,60 – 0,64	.0246	.0236 – .0252	124575	UM5W-62	2,3	.09	4,2	.16	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
0,65	0,625 – 0,665	.0256	.0246 – .0262	124576	UM5W-65	2,3	.09	4,2	.16	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
0,68	0,65 – 0,69	.0266	.0256 – .0272	124577	UM5W-67	2,3	.09	4,2	.16	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64

ÜBERGREIF-SPANNZANGEN UM5



A	Teilgrößenbereich-Ø	G	Übergreif-Ø	B	Spannflächenlänge	C1	Durchgangsbohrung-1-Ø
D1	Spannflächenlänge+Fase	C2	Durchgangsbohrung-2-Ø	D2	Durchlasslänge C2		

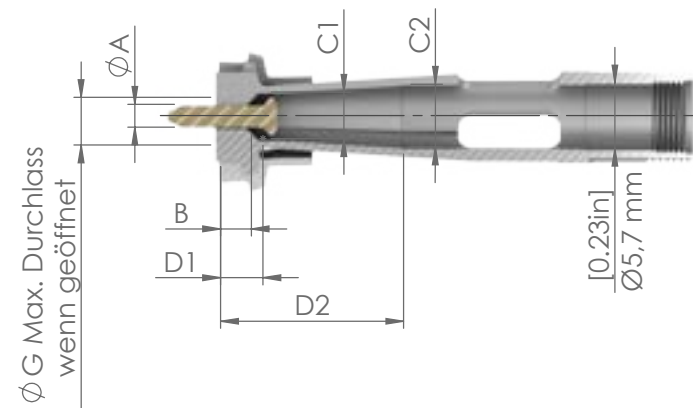
Ø A				Bestell-Nr.	Bezeichnung	B		Ø G max.		Ø C1		D1		Ø C2		D2	
mm		inch				mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch
0,7	0,675 – 0,715	.0276	.0266 – .0281	124578	UM5W-70	2,3	.09	4,2	.16	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
0,73	0,70 – 0,74	.0285	.0276 – .0291	124579	UM5W-72	2,3	.10	4,2	.16	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
0,75	0,725 – 0,765	.0295	.0285 – .0301	124580	UM5W-75	2,3	.10	4,3	.16	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
0,78	0,74 – 0,80	.0305	.0291 – .0315	124581	UM5W-77	2,3	.10	4,3	.16	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
0,8	0,765 – 0,825	.0315	.0301 – .0325	124582	UM5W-80	2,3	.10	4,3	.16	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
0,83	0,79 – 0,85	.0325	.0311 – .0335	124583	UM5W-82	2,3	.10	4,3	.16	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
0,85	0,815 – 0,875	.0335	.0321 – .0344	124584	UM5W-85	2,4	.10	4,3	.17	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
0,88	0,84 – 0,90	.0344	.0331 – .0354	124585	UM5W-87	2,3	.10	4,3	.16	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
0,9	0,865 – 0,925	.0354	.0341 – .0364	124586 124709	UM5W-90 UM5T-90	2,4 4,3	.10 .18	4,3 4	.16 .15	3,9 3,9	.15 .15	3,9 5	.15 .20	5,3 5,3	.21 .21	16,2 21,8	.64 .86
0,93	0,89 – 0,95	.0364	.0350 – .0374	124587 124710	UM5W-92 UM5T-92	2,4 4,3	.10 .18	4,3 4	.17 .15	3,9 3,9	.15 .15	3,9 5	.15 .20	5,3 5,3	.21 .21	16,2 21,8	.64 .86
0,95	0,915 – 0,975	.0374	.0360 – .0384	124588 124711	UM5W-95 UM5T-95	2,4 4,3	.10 .18	4,3 4	.17 .15	3,9 3,9	.15 .15	3,9 5	.15 .20	5,3 5,3	.21 .21	16,2 21,8	.64 .86
0,98	0,94 – 1,00	.0384	.0370 – .0394	124589 124712	UM5W-97 UM5T-97	2,4 4,3	.10 .18	4,4 4,1	.17 .15	3,9 3,9	.15 .15	3,9 5	.15 .20	5,3 5,3	.21 .21	16,2 21,8	.64 .86
1	0,965 – 1,025	.0394	.0380 – .0404	124590 124713	UM5W-100 UM5T-100	2,4 4,4	.10 .18	4,4 4,1	.17 .16	3,9 3,9	.15 .15	3,9 5	.15 .20	5,3 5,3	.21 .21	16,2 21,8	.64 .86
1,02	0,99 – 1,05	.0404	.0390 – .0413	124591 124714	UM5W-102 UM5T-102	2,4 4,4	.10 .18	4,4 4,1	.17 .16	3,9 3,9	.15 .15	3,9 5	.15 .20	5,3 5,3	.21 .21	16,2 21,8	.64 .86
1,05	1,015 – 1,075	.0413	.0400 – .0423	124592 124715	UM5W-105 UM5T-105	2,4 4,4	.10 .18	4,4 4,1	.17 .16	3,9 3,9	.15 .15	3,9 5	.15 .20	5,3 5,3	.21 .21	16,2 21,8	.64 .86
1,08	1,04 – 1,10	.0423	.0409 – .0433	124593 124716	UM5W-107 UM5T-107	2,4 4,4	.10 .18	4,4 4,1	.17 .16	3,9 3,9	.15 .15	3,9 5	.15 .20	5,3 5,3	.21 .21	16,2 21,8	.64 .86
1,1	1,065 – 1,125	.0433	.0419 – .0443	124594 124717	UM5W-110 UM5T-110	2,5 4,4	.10 .18	4,4 4,1	.17 .16	3,9 3,9	.15 .15	3,9 5	.15 .20	5,3 5,3	.21 .21	16,2 21,8	.64 .86
1,13	1,09 – 1,15	.0443	.0429 – .0453	124595 124718	UM5W-112 UM5T-112	2,5 4,4	.10 .18	4,5 4,2	.17 .16	3,9 3,9	.15 .15	3,9 5	.15 .20	5,3 5,3	.21 .21	16,2 21,8	.64 .86



A	Teilgrößenbereich-Ø	G	Übergreif-Ø	B	Spannflächenlänge	C1	Durchgangsbohrung-1-Ø
D1	Spannflächenlänge+Fase	C2	Durchgangsbohrung-2-Ø	D2	Durchlasslänge C2		

Ø A				Bestell-Nr.	Bezeichnung	B		Ø G max.		Ø C1		D1		Ø C2		D2	
mm		inch				mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch
1,15	1,115 – 1,175	.0453	.0439 – .0463	124596 124719	UM5W-115 UM5T-115	2,5 4,4	.10 .18	4,5 4,2	.17 .16	3,9 3,9	.15 .15	3,9 5	.15 .20	5,3 5,3	.21 .21	16,2 21,8	.64 .86
1,18	1,14 – 1,20	.0463	.0449 – .0472	124597 124720	UM5W-117 UM5T-117	2,5 4,4	.10 .18	4,5 4,2	.17 .16	3,9 3,9	.15 .15	3,9 5	.15 .20	5,3 5,3	.21 .21	16,2 21,8	.64 .86
1,2	1,165 – 1,225	.0472	.0459 – .0482	124598 124721	UM5W-120 UM5T-120	2,5 4,4	.10 .18	4,5 4,2	.17 .16	3,9 3,9	.15 .15	3,9 5	.15 .20	5,3 5,3	.21 .21	16,2 21,8	.64 .86
1,23	1,19 – 1,25	.0482	.0469 – .0492	124599 124722	UM5W-122 UM5T-122	2,5 4,4	.10 .18	4,5 4,2	.17 .16	3,9 3,9	.15 .15	3,9 5	.15 .20	5,3 5,3	.21 .21	16,2 21,8	.64 .86
1,25	1,215 – 1,275	.0492	.0478 – .0502	124600 124723	UM5W-125 UM5T-125	2,5 4,4	.10 .18	4,6 4,3	.17 .16	3,9 3,9	.15 .15	3,9 5	.15 .20	5,3 5,3	.21 .21	16,2 21,8	.64 .86
1,27	1,24 – 1,30	.0502	.0488 – .0512	124601 124724	UM5W-127 UM5T-127	2,6 4,4	.11 .18	4,6 4,3	.17 .16	3,9 3,9	.15 .15	3,9 5	.15 .20	5,3 5,3	.21 .21	16,2 21,8	.64 .86
1,3	1,265 – 1,325	.0512	.0498 – .0522	124602 124725	UM5W-130 UM5T-130	2,6 4,4	.11 .18	4,6 4,3	.18 .16	3,9 3,9	.15 .15	3,9 5	.15 .20	5,3 5,3	.21 .21	16,2 21,8	.64 .86
1,33	1,29 – 1,35	.0522	.0508 – .0531	124603 124726	UM5W-132 UM5T-132	2,6 4,4	.11 .18	4,6 4,3	.18 .16	3,9 3,9	.15 .15	3,9 5	.15 .20	5,3 5,3	.21 .21	16,2 21,8	.64 .86
1,35	1,315 – 1,375	.0531	.0518 – .0541	124604 124727	UM5W-135 UM5T-135	2,6 4,4	.11 .18	4,6 4,3	.18 .16	3,9 3,9	.15 .15	3,9 5	.15 .20	5,3 5,3	.21 .21	16,2 21,8	.64 .86
1,38	1,34 – 1,40	.0541	.0528 – .0551	124605 124728	UM5W-137 UM5T-137	2,6 4,4	.11 .18	4,6 4,3	.18 .16	3,9 3,9	.15 .15	3,9 5	.15 .20	5,3 5,3	.21 .21	16,2 21,8	.64 .86
1,4	1,365 – 1,425	.0551	.0537 – .0561	124606 124729	UM5W-140 UM5T-140	2,6 4,4	.11 .18	4,6 4,3	.18 .17	3,9 3,9	.15 .15	3,9 5	.15 .20	5,3 5,3	.21 .21	16,2 21,8	.64 .86
1,43	1,39 – 1,45	.0561	.0547 – .0571	124607 124730	UM5W-142 UM5T-142	2,6 4,4	.11 .18	4,6 4,4	.18 .17	3,9 3,9	.15 .15	3,9 5	.15 .20	5,3 5,3	.21 .21	16,2 21,8	.64 .86
1,45	1,415 – 1,475	.0571	.0557 – .0581	124608 124731	UM5W-145 UM5T-145	2,6 4,4	.11 .18	4,7 4,4	.18 .17	3,9 3,9	.15 .15	3,9 5	.15 .20	5,3 5,3	.21 .21	16,2 21,8	.64 .86
1,48	1,44 – 1,50	.0581	.0567 – .0591	124609 124732	UM5W-147 UM5T-147	2,6 4,4	.11 .18	4,7 4,4	.18 .17	3,9 3,9	.15 .15	3,9 5	.15 .20	5,3 5,3	.21 .21	16,2 21,8	.64 .86
1,5	1,465 – 1,525	.0591	.0577 – .0600	124610 124733	UM5W-150 UM5T-150	2,6 4,5	.11 .18	4,7 4,4	.18 .17	3,9 3,9	.15 .15	3,9 5	.15 .20	5,3 5,3	.21 .21	16,2 21,8	.64 .86
1,53	1,49 – 1,55	.0600	.0587 – .0610	124611 124734	UM5W-152 UM5T-152	2,7 4,5	.11 .18	4,7 4,4	.18 .17	3,9 3,9	.15 .15	3,9 5	.15 .20	5,3 5,3	.21 .21	16,2 21,8	.64 .86
1,55	1,515 – 1,575	.0610	.0596 – .0620	124612 124735	UM5W-155 UM5T-155	2,7 4,5	.11 .18	4,7 4,5	.18 .17	3,9 3,9	.15 .15	3,9 5	.15 .20	5,3 5,3	.21 .21	16,2 21,8	.64 .86

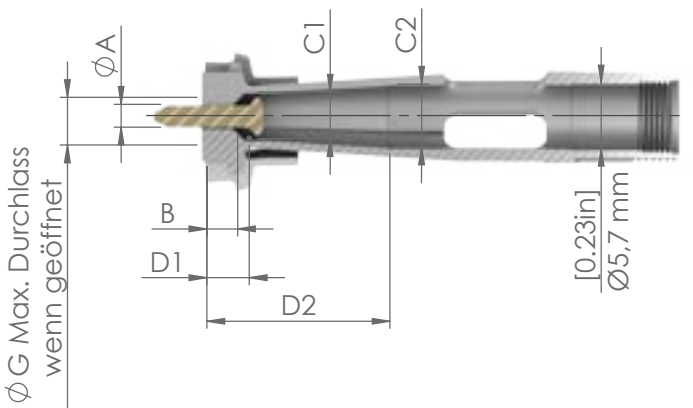
ÜBERGREIF-SPANNZANGEN UM5



A Teilgrößenbereich-Ø G Übergreif-Ø B Spannflächenlänge C1 Durchgangsbohrung-1-Ø

D1 Spannflächenlänge+Fase C2 Durchgangsbohrung-2-Ø D2 Durchlasslänge C2

Ø A				Bestell-Nr.	Bezeich-nung	B		Ø G max.		Ø C1		D1		Ø C2		D2	
mm		inch				mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch
1,58	1,54 – 1,60	.0620	.0606 – .0630	124613	UM5W-157	2,7	.11	4,7	.18	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124736	UM5T-157	4,5	.18	4,5	.17	3,9	.15	5	.20	5,3	.21	21,8	.86
1,6	1,565 – 1,625	.0630	.0616 – .0640	124614	UM5W-160	2,7	.11	4,8	.18	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124737	UM5T-160	4,5	.18	4,5	.17	3,9	.15	5	.20	5,3	.21	21,8	.86
1,63	1,59 – 1,65	.0640	.0626 – .0650	124615	UM5W-162	2,7	.11	4,8	.18	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124738	UM5T-162	4,8	.19	4,5	.17	3,9	.15	5,3	.21	5,3	.21	21,8	.86
1,65	1,615 – 1,675	.0650	.0636 – .0659	124616	UM5W-165	2,7	.11	4,8	.18	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124739	UM5T-165	4,8	.19	4,5	.17	3,9	.15	5,3	.21	5,3	.21	21,8	.86
1,68	1,64 – 1,70	.0659	.0646 – .0669	124617	UM5W-167	2,7	.11	4,8	.18	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124740	UM5T-167	4,8	.19	4,5	.17	3,9	.15	5,3	.21	5,3	.21	21,8	.86
1,7	1,665 – 1,725	.0669	.0656 – .0679	124618	UM5W-170	2,8	.11	4,9	.19	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124741	UM5T-170	4,8	.19	4,6	.17	3,9	.15	5,3	.21	5,3	.21	21,8	.86
				124832	UM5V-170	2,8	.11	3,9	.15	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
1,73	1,69 – 1,75	.0679	.0665 – .0689	124619	UM5W-172	2,8	.11	4,9	.19	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124742	UM5T-172	4,8	.19	4,6	.17	3,9	.15	5,3	.21	5,3	.21	21,8	.86
				124833	UM5V-172	2,8	.11	4	.15	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
1,75	1,715 – 1,775	.0689	.0675 – .0699	124620	UM5W-175	2,8	.11	4,9	.19	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124743	UM5T-175	4,8	.19	4,6	.18	3,9	.15	5,3	.21	5,3	.21	21,8	.86
				124834	UM5V-175	2,8	.11	4	.15	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
1,78	1,74 – 1,80	.0699	.0685 – .0709	124621	UM5W-177	2,8	.11	4,9	.19	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124744	UM5T-177	5,1	.21	4,6	.17	3,9	.15	5,6	.22	5,3	.21	21,8	.86
				124835	UM5V-177	2,8	.11	4	.15	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
1,8	1,765 – 1,825	.0709	.0695 – .0719	124622	UM5W-180	2,8	.12	4,9	.19	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124745	UM5T-180	5,1	.21	4,6	.18	3,9	.15	5,6	.22	5,3	.21	21,8	.86
				124836	UM5V-180	2,8	.12	4	.15	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
1,83	1,79 – 1,85	.0719	.0705 – .0728	124623	UM5W-182	2,8	.12	5	.19	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124746	UM5T-182	5,1	.21	4,6	.18	3,9	.15	5,6	.22	5,3	.21	21,8	.86
				124837	UM5V-182	2,8	.12	4	.15	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
1,85	1,815 – 1,875	.0728	.0715 – .0738	124624	UM5W-185	2,8	.12	5	.19	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124747	UM5T-185	5,1	.21	4,6	.18	3,9	.15	5,6	.22	5,3	.21	21,8	.86
				124838	UM5V-185	2,8	.12	4,1	.15	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
1,88	1,84 – 1,90	.0738	.0724 – .0748	124625	UM5W-187	2,8	.12	5	.19	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124748	UM5T-187	5,4	.22	4,6	.18	3,9	.15	5,8	.23	5,3	.21	21,8	.86
				124839	UM5V-187	2,8	.12	4,1	.16	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
1,9	1,865 – 1,925	.0748	.0734 – .0758	124626	UM5W-190	2,9	.12	5	.19	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124749	UM5T-190	5,4	.22	4,6	.18	3,9	.15	5,8	.23	5,3	.21	21,8	.86
				124840	UM5V-190	2,9	.12	4,1	.16	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64

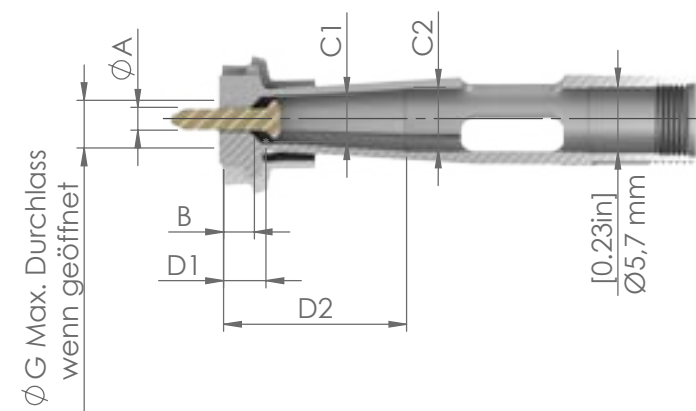


A Teilgrößenbereich-Ø G Übergreif-Ø B Spannflächenlänge C1 Durchgangsbohrung-1-Ø

D1 Spannflächenlänge+Fase C2 Durchgangsbohrung-2-Ø D2 Durchlasslänge C2

Ø A				Bestell-Nr.	Bezeichnung	B		Ø G max.		Ø C1		D1		Ø C2		D2	
mm		inch				mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch
1,93	1,89 – 1,95	.0758	.0744 – .0768	124627	UM5W-192	2,9	.12	5	.19	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124750	UM5T-192	5,4	.22	4,7	.18	3,9	.15	5,8	.23	5,3	.21	21,8	.86
				124841	UM5V-192	2,9	.12	4,1	.16	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
1,95	1,915 – 1,975	.0768	.0754 – .0778	124628	UM5W-195	2,9	.12	5,1	.19	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124751	UM5T-195	5,4	.22	4,7	.18	3,9	.15	5,8	.23	5,3	.21	21,8	.86
				124842	UM5V-195	2,9	.12	4,2	.16	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
1,98	1,94 – 2,00	.0778	.0764 – .0787	124629	UM5W-197	2,9	.12	5,1	.20	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124752	UM5T-197	5,4	.22	4,7	.18	3,9	.15	5,8	.23	5,3	.21	21,8	.86
				124843	UM5V-197	2,9	.12	4,2	.16	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
2	1,965 – 2,025	.0787	.0774 – .0797	124630	UM5W-200	2,9	.12	5,1	.20	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124753	UM5T-200	5,4	.22	4,7	.18	3,9	.15	5,8	.23	5,3	.21	21,8	.86
				124844	UM5V-200	2,9	.12	4,2	.16	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
2,03	1,99 – 2,05	.0797	.0783 – .0807	124631	UM5W-202	2,9	.12	5,1	.20	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124754	UM5T-202	5,4	.22	4,7	.18	3,9	.15	5,8	.23	5,3	.21	21,8	.86
				124845	UM5V-202	2,9	.12	4,2	.16	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
2,05	2,015 – 2,075	.0807	.0793 – .0817	124632	UM5W-205	2,9	.12	5,1	.20	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124755	UM5T-205	5,4	.22	4,8	.18	3,9	.15	5,8	.23	5,3	.21	21,8	.86
				124846	UM5V-205	2,9	.12	4,2	.16	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
2,08	2,04 – 2,10	.0817	.0803 – .0827	124633	UM5W-207	2,9	.12	5,1	.19	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124756	UM5T-207	5,8	.23	4,7	.18	3,9	.15	6,2	.24	5,3	.21	21,8	.86
				124847	UM5V-207	2,9	.12	4,2	.16	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
2,1	2,065 – 2,125	.0827	.0813 – .0837	124634	UM5W-210	2,9	.12	5,1	.20	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124757	UM5T-210	5,8	.23	4,7	.18	3,9	.15	6,2	.24	5,3	.21	21,8	.86
				124848	UM5V-210	2,9	.12	4,2	.16	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
2,13	2,09 – 2,15	.0837	.0823 – .0846	124635	UM5W-212	2,9	.12	5,1	.20	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124758	UM5T-212	5,8	.23	4,7	.18	3,9	.15	6,2	.24	5,3	.21	21,8	.86
				124849	UM5V-212	2,9	.12	4,2	.16	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
2,15	2,115 – 2,175	.0846	.0833 – .0856	124636	UM5W-215	2,9	.12	5,1	.20	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124759	UM5T-215	5,8	.23	4,7	.18	3,9	.15	6,2	.24	5,3	.21	21,8	.86
				124850	UM5V-215	2,9	.12	4,2	.16	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
2,17	2,14 – 2,20	.0856	.0843 – .0866	124637	UM5W-217	3	.12	5,2	.20	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124760	UM5T-217	5,8	.23	4,7	.18	3,9	.15	6,2	.24	5,3	.21	21,8	.86
				124851	UM5V-217	3	.12	4,3	.16	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
2,2	2,165 – 2,225	.0866	.0852 – .0876	124638	UM5W-220	3	.12	5,2	.20	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124761	UM5T-220	5,8	.23	4,8	.18	3,9	.15	6,2	.24	5,3	.21	21,8	.86
				124852	UM5V-220	3	.12	4,3	.16	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64

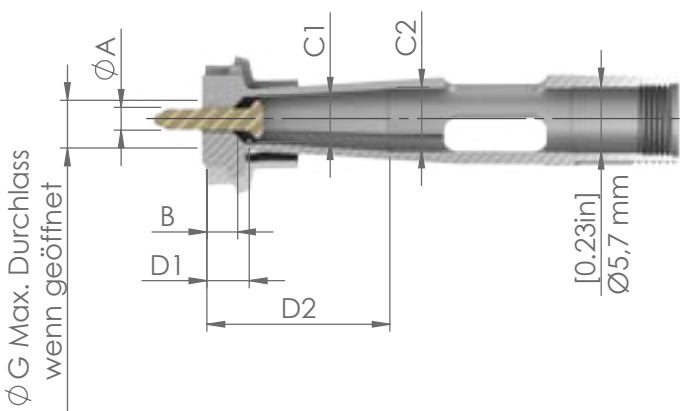
ÜBERGREIF-SPANNZANGEN UM5



A Teilgrößenbereich-Ø G Übergreif-Ø B Spannflächenlänge C1 Durchgangsbohrung-1-Ø

D1 Spannflächenlänge+Fase C2 Durchgangsbohrung-2-Ø D2 Durchlasslänge C2

Ø A				Bestell-Nr.	Bezeichnung	B		Ø G max.		Ø C1		D1		Ø C2		D2	
mm		inch				mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch
2,23	2,19 – 2,25	.0876	.0862 – .0886	124639	UM5W-222	3	.12	5,2	.20	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124762	UM5T-222	6,1	.24	4,8	.18	3,9	.15	6,4	.25	5,3	.21	21,8	.86
				124853	UM5V-222	3	.12	4,3	.17	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
2,25	2,215 – 2,275	.0886	.0872 – .0896	124640	UM5W-225	3	.12	5,2	.20	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124763	UM5T-225	6,1	.24	4,8	.18	3,9	.15	6,4	.25	5,3	.21	21,8	.86
				124854	UM5V-225	3	.12	4,3	.17	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
2,28	2,24 – 2,30	.0896	.0882 – .0906	124641	UM5W-227	3	.12	5,2	.20	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124764	UM5T-227	6,1	.24	4,8	.18	3,9	.15	6,4	.25	5,3	.21	21,8	.86
				124855	UM5V-227	3	.12	4,4	.17	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
2,3	2,265 – 2,325	.0906	.0892 – .0915	124642	UM5W-230	3	.12	5,3	.20	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124765	UM5T-230	6,1	.24	4,8	.18	3,9	.15	6,4	.25	5,3	.21	21,8	.86
				124856	UM5V-230	3	.12	4,4	.17	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
2,33	2,29 – 2,35	.0915	.0902 – .0925	124643	UM5W-232	3	.12	5,3	.20	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124766	UM5T-232	6,1	.24	4,8	.19	3,9	.15	6,4	.25	5,3	.21	21,8	.86
				124857	UM5V-232	3	.12	4,4	.17	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
2,35	2,315 – 2,375	.0925	.0911 – .0935	124644	UM5W-235	3,1	.13	5,3	.20	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124767	UM5T-235	6,1	.24	4,9	.19	3,9	.15	6,4	.25	5,3	.21	21,8	.86
				124858	UM5V-235	3,1	.13	4,4	.17	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
2,38	2,34 – 2,40	.0935	.0921 – .0945	124645	UM5W-237	3,1	.13	5,4	.21	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124768	UM5T-237	6,5	.26	4,9	.19	3,9	.15	6,8	.27	5,3	.21	21,8	.86
				124859	UM5V-237	3,1	.13	4,5	.17	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
2,4	2,365 – 2,425	.0945	.0931 – .0955	124646	UM5W-240	3,1	.13	5,4	.21	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124769	UM5T-240	6,5	.26	4,9	.19	3,9	.15	6,8	.27	5,3	.21	21,8	.86
				124860	UM5V-240	3,1	.13	4,5	.17	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
2,42	2,39 – 2,45	.0955	.0941 – .0965	124647	UM5W-242	3,1	.13	5,4	.21	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124770	UM5T-242	6,5	.26	4,9	.19	3,9	.15	6,8	.27	5,3	.21	21,8	.86
				124861	UM5V-242	3,1	.13	4,5	.17	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
2,45	2,415 – 2,475	.0965	.0951 – .0974	124648	UM5W-245	3,1	.13	5,4	.21	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124771	UM5T-245	6,5	.26	4,9	.19	3,9	.15	6,8	.27	5,3	.21	21,8	.86
				124862	UM5V-245	3,1	.13	4,6	.17	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
2,48	2,44 – 2,50	.0974	.0961 – .0984	124649	UM5W-247	3,2	.13	5,5	.21	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124772	UM5T-247	6,5	.26	5	.19	3,9	.15	6,8	.27	5,3	.21	21,8	.86
				124863	UM5V-247	3,2	.13	4,6	.18	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
2,5	2,465 – 2,525	.0984	.0970 – .0994	124650	UM5W-250	3,2	.13	5,5	.21	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124773	UM5T-250	6,7	.27	4,9	.19	3,9	.15	7	.28	5,3	.21	21,8	.86
				124864	UM5V-250	3,2	.13	4,6	.18	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64



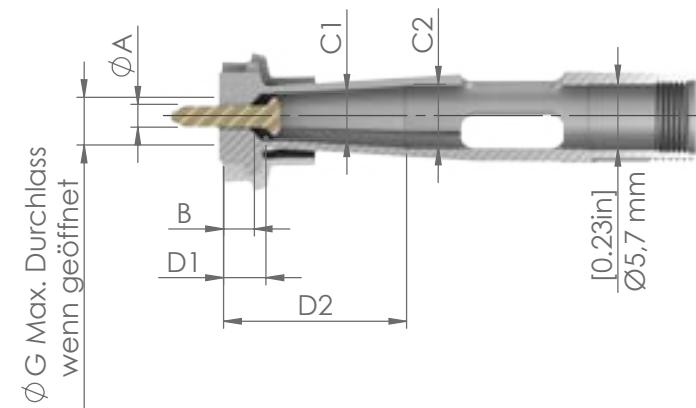
A Teilgrößenbereich-Ø G Übergreif-Ø B Spannflächenlänge C1 Durchgangsbohrung-1-Ø

D1 Spannflächenlänge+Fase C2 Durchgangsbohrung-2-Ø D2 Durchlasslänge C2

Ø A				Bestell-Nr.	Bezeichnung	B		Ø G max.		Ø C1		D1		Ø C2		D2	
mm		inch				mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch
2,53	2,49 – 2,55	.0994	.0980 – .1004	124651	UM5W-252	3,2	.13	5,5	.21	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124774	UM5T-252	6,7	.27	4,9	.19	3,9	.15	7	.28	5,3	.21	21,8	.86
				124865	UM5V-252	3,2	.13	4,6	.18	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
2,55	2,515 – 2,575	.1004	.0990 – .1014	124652	UM5W-255	3,2	.13	5,5	.21	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124775	UM5T-255	6,8	.27	5	.19	3,9	.15	7	.28	5,3	.21	21,8	.86
				124866	UM5V-255	3,2	.13	4,6	.18	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
2,58	2,54 – 2,60	.1014	.1000 – .1024	124653	UM5W-257	3,2	.13	5,5	.22	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124776	UM5T-257	6,8	.27	5	.19	3,9	.15	7	.28	5,3	.21	21,8	.86
				124867	UM5V-257	3,2	.13	4,6	.18	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
2,6	2,565 – 2,625	.1024	.1010 – .1033	124654	UM5W-260	3,2	.13	5,5	.22	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124777	UM5T-260	6,8	.27	5	.19	3,9	.15	7	.28	5,3	.21	21,8	.86
				124868	UM5V-260	3,2	.13	4,7	.18	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
2,63	2,59 – 2,65	.1033	.1020 – .1043	124655	UM5W-262	3,2	.13	5,5	.22	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124778	UM5T-262	6,8	.27	5	.19	3,9	.15	7	.28	5,3	.21	21,8	.86
				124869	UM5V-262	3,2	.13	4,7	.18	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
2,65	2,615 – 2,675	.1043	.1030 – .1053	124656	UM5W-265	3,2	.13	5,5	.22	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124779	UM5T-265	6,8	.27	5,1	.19	3,9	.15	7	.28	5,3	.21	21,8	.86
				124870	UM5V-265	3,2	.13	4,7	.18	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
2,68	2,64 – 2,70	.1053	.1039 – .1063	124657	UM5W-267	3,3	.13	5,5	.22	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124780	UM5T-267	7,1	.29	5	.19	3,9	.15	7,4	.29	5,3	.21	21,8	.86
				124871	UM5V-267	3,3	.13	4,7	.18	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
2,7	2,665 – 2,725	.1063	.1049 – .1073	124658	UM5W-270	3,3	.13	5,5	.22	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124781	UM5T-270	7,1	.29	5,1	.19	3,9	.15	7,4	.29	5,3	.21	21,8	.86
				124872	UM5V-270	3,3	.13	4,8	.18	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
2,73	2,69 – 2,75	.1073	.1059 – .1083	124659	UM5W-272	3,3	.13	5,5	.22	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124782	UM5T-272	7,1	.29	5,1	.19	3,9	.15	7,4	.29	5,3	.21	21,8	.86
				124873	UM5V-272	3,3	.13	4,8	.18	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
2,75	2,715 – 2,775	.1083	.1069 – .1093	124660	UM5W-275	3,3	.13	5,5	.22	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124783	UM5T-275	7,2	.29	5,1	.20	3,9	.15	7,4	.29	5,3	.21	21,8	.86
				124874	UM5V-275	3,3	.13	4,8	.18	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
2,78	2,74 – 2,80	.1093	.1079 – .1102	124661	UM5W-277	3,3	.13	5,5	.22	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124784	UM5T-277	7,3	.29	5,1	.20	3,9	.15	7,5	.30	5,3	.21	21,8	.86
				124875	UM5V-277	3,3	.13	4,8	.18	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
2,8	2,765 – 2,825	.1102	.1089 – .1112	124662	UM5W-280	3,3	.13	5,5	.22	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124785	UM5T-280	7,3	.29	5,1	.20	3,9	.15	7,5	.30	5,3	.21	21,8	.86
				124876	UM5V-280	3,3	.13	4,8	.19	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64

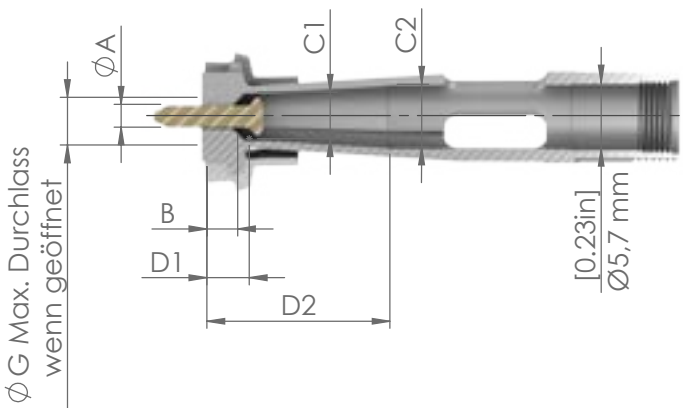


ÜBERGREIF-SPANNZANGEN UM5



A	Teilgrößenbereich-Ø	G	Übergreif-Ø	B	Spannflächenlänge	C1	Durchgangsbohrung-1-Ø
D1	Spannflächenlänge+Fase	C2	Durchgangsbohrung-2-Ø	D2	Durchlasslänge C2		

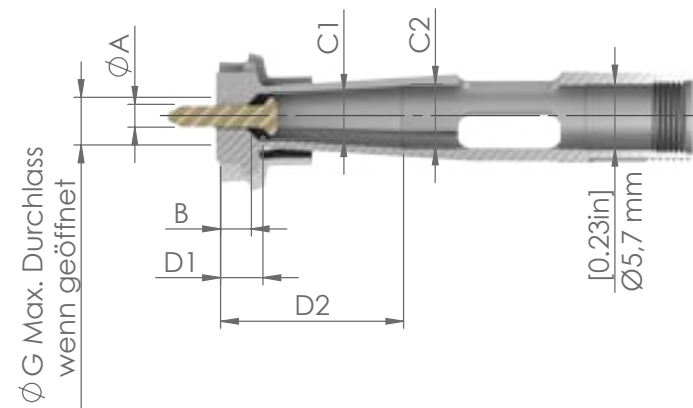
Ø A				Bestell-Nr.	Bezeich-nung	B		Ø G max.		Ø C1		D1		Ø C2		D2	
mm		inch				mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch
2,83	2,79 – 2,85	.1112	.1098 – .1122	124663	UM5W-282	3,3	.14	5,5	.22	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124786	UM5T-282	7,3	.29	5,1	.20	3,9	.15	7,5	.30	5,3	.21	21,8	.86
				124877	UM5V-282	3,3	.14	4,9	.19	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
2,85	2,815 – 2,875	.1122	.1108 – .1132	124664	UM5W-285	3,3	.14	5,5	.22	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124787	UM5T-285	7,3	.29	5,2	.20	3,9	.15	7,4	.30	5,3	.21	21,8	.86
				124878	UM5V-285	3,3	.14	4,9	.19	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
2,88	2,84 – 2,90	.1132	.1118 – .1142	124665	UM5W-287	3,3	.14	5,5	.22	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124788	UM5T-287	7,3	.29	5,2	.20	3,9	.15	7,5	.30	5,3	.21	21,8	.86
				124879	UM5V-287	3,3	.14	4,9	.19	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
2,9	2,865 – 2,925	.1142	.1128 – .1152	124666	UM5W-290	3,4	.14	5,5	.22	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124789	UM5T-290	7,3	.29	5,2	.20	3,9	.15	7,5	.30	5,3	.21	21,8	.86
				124880	UM5V-290	3,4	.14	4,9	.19	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
2,93	2,89 – 2,95	.1152	.1138 – .1161	124667	UM5W-292	3,4	.14	5,5	.22	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124790	UM5T-292	7,8	.31	5,2	.20	3,9	.15	8	.32	5,3	.21	21,8	.86
				124881	UM5V-292	3,4	.14	5	.19	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
2,95	2,915 – 2,975	.1161	.1148 – .1171	124668	UM5W-295	3,4	.14	5,5	.22	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124791	UM5T-295	7,8	.31	5,2	.20	3,9	.15	8	.32	5,3	.21	21,8	.86
				124882	UM5V-295	3,4	.14	5	.19	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
2,98	2,94 – 3,00	.1171	.1157 – .1181	124669	UM5W-297	3,4	.14	5,5	.22	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124792	UM5T-297	7,8	.31	5,2	.20	3,9	.15	8	.32	5,3	.21	21,8	.86
				124883	UM5V-297	3,4	.14	5	.19	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
3	2,965 – 3,025	.1181	.1167 – .1191	124670	UM5W-300	3,4	.14	5,5	.22	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124793	UM5T-300	7,8	.31	5,2	.20	3,9	.15	8	.32	5,3	.21	21,8	.86
				124884	UM5V-300	3,4	.14	5	.19	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
3,03	2,99 – 3,05	.1191	.1177 – .1201	124671	UM5W-302	3,4	.14	5,5	.22	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124794	UM5T-302	7,8	.31	5,3	.20	3,9	.15	8	.32	5,3	.21	21,8	.86
				124885	UM5V-302	3,4	.14	5,1	.19	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
3,05	3,015 – 3,075	.1201	.1187 – .1211	124672	UM5W-305	3,4	.14	5,5	.22	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124795	UM5T-305	7,8	.31	5,3	.20	3,9	.15	8	.32	5,3	.21	21,8	.86
				124886	UM5V-305	3,4	.14	5,1	.19	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
3,08	3,04 – 3,10	.1211	.1197 – .1220	124673	UM5W-307	3,5	.14	5,5	.22	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124796	UM5T-307	7,8	.31	5,3	.20	3,9	.15	8	.32	5,3	.21	21,8	.86
				124887	UM5V-307	3,5	.14	5,1	.20	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
3,1	3,065 – 3,125	.1220	.1207 – .1230	124674	UM5W-310	3,5	.14	5,5	.22	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124797	UM5T-310	7,8	.31	5,3	.20	3,9	.15	8	.33	5,3	.21	21,8	.86
				124888	UM5V-310	3,5	.14	5,1	.20	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64



A	Teilgrößenbereich-Ø	G	Übergreif-Ø	B	Spannflächenlänge	C1	Durchgangsbohrung-1-Ø
D1	Spannflächenlänge+Fase	C2	Durchgangsbohrung-2-Ø	D2	Durchlasslänge C2		

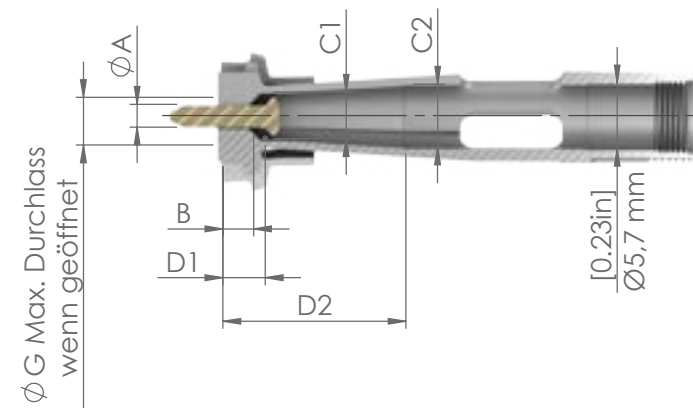
Ø A				Bestell-Nr.	Bezeichnung	B		Ø G max.		Ø C1		D1		Ø C2		D2	
mm		inch				mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch
3,13	3,09 – 3,15	.1230	.1217 – .1240	124675	UM5W-312	3,4	.14	5,5	.22	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124798	UM5T-312	8,1	.32	5,3	.20	3,9	.15	8,3	.33	5,3	.21	21,8	.86
				124889	UM5V-312	3,4	.14	5,1	.20	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
3,15	3,115 – 3,175	.1240	.1226 – .1250	124676	UM5W-315	3,5	.14	5,5	.22	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124799	UM5T-315	8,1	.32	5,3	.20	3,9	.15	8,3	.33	5,3	.21	21,8	.86
				124890	UM5V-315	3,5	.14	5,1	.20	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
3,18	3,14 – 3,20	.1250	.1236 – .1260	124677	UM5W-317	3,5	.14	5,5	.22	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124800	UM5T-317	8,1	.33	5,3	.20	3,9	.15	8,3	.33	5,3	.21	21,8	.86
				124891	UM5V-317	3,5	.14	5,1	.20	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
3,2	3,165 – 3,225	.1260	.1246 – .1270	124678	UM5W-320	3,5	.14	5,5	.22	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124801	UM5T-320	8,1	.33	5,3	.20	3,9	.15	8,3	.33	5,3	.21	21,8	.86
				124892	UM5V-320	3,5	.14	5,2	.20	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
3,23	3,19 – 3,25	.1270	.1266 – .1289	124679	UM5W-322	3,5	.14	5,5	.22	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124802	UM5T-322	8,2	.33	5,3	.21	3,9	.15	8,3	.33	5,3	.21	21,8	.86
				124893	UM5V-322	3,5	.14	5,2	.20	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
3,25	3,215 – 3,275	.1280	.1266 – .1289	124680	UM5W-325	3,5	.14	5,5	.22	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124803	UM5T-325	8,4	.34	5,3	.20	3,9	.15	8,6	.34	5,3	.21	21,8	.86
				124894	UM5V-325	3,5	.14	5,2	.20	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
3,28	3,24 – 3,30	.1289	.1276 – .1299	124681	UM5W-327	3,5	.14	5,5	.22	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124804	UM5T-327	8,4	.34	5,3	.21	3,9	.15	8,6	.34	5,3	.21	21,8	.86
				124895	UM5V-327	3,5	.14	5,2	.20	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
3,3	3,265 – 3,325	.1299	.1285 – .1309	124682	UM5W-330	3,5	.14	5,5	.22	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124805	UM5T-330	8,4	.34	5,4	.21	3,9	.15	8,6	.34	5,3	.21	21,8	.86
				124896	UM5V-330	3,5	.14	5,2	.20	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
3,33	3,29 – 3,35	.1309	.1295 – .1319	124683	UM5W-332	3,5	.14	5,5	.22	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124806	UM5T-332	8,4	.34	5,4	.21	3,9	.15	8,6	.34	5,3	.21	21,8	.86
				124897	UM5V-332	3,5	.14	5,2	.20	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
3,35	3,315 – 3,375	.1319	.1305 – .1329	124684	UM5W-335	3,6	.14	5,5	.22	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124807	UM5T-335	8,4	.34	5,4	.21	3,9	.15	8,6	.34	5,3	.21	21,8	.86
				124898	UM5V-335	3,6	.14	5,3	.20	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
3,38	3,34 – 3,40	.1329	.1315 – .1339	124685	UM5W-337	3,6	.15	5,5	.22	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124808	UM5T-337	8,4	.34	5,4	.21	3,9	.15	8,6	.34	5,3	.21	21,8	.86
				124899	UM5V-337	3,6	.15	5,3	.20	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
3,4	3,365 – 3,425	.1339	.1325 – .1348	124686	UM5W-340	3,6	.15	5,5	.22	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124809	UM5T-340	8,4	.34	5,5	.21	3,9	.15	8,6	.34	5,3	.21	21,8	.86
				124900	UM5V-340	3,6	.15	5,3	.20	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64

ÜBERGREIF-SPANNZANGEN UM5



A	Teilgrößenbereich-Ø	G	Übergreif-Ø	B	Spannflächenlänge	C1	Durchgangsbohrung-1-Ø
D1	Spannflächenlänge+Fase	C2	Durchgangsbohrung-2-Ø	D2	Durchlasslänge C2		

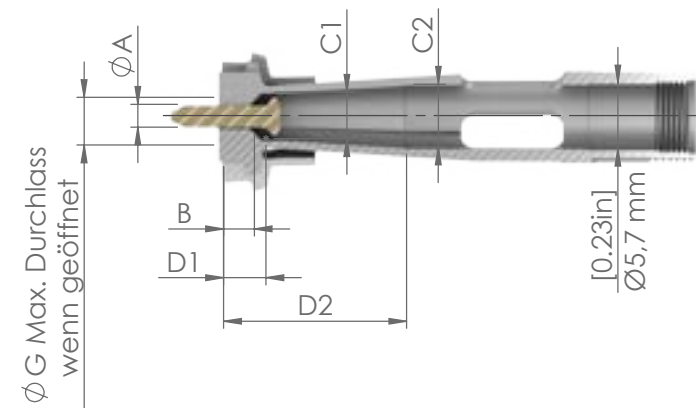
Ø A				Bestell-Nr.	Bezeich-nung	B		Ø G max.		Ø C1		D1		Ø C2		D2	
mm		inch				mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch
3,43	3,39 – 3,45	.1348	.1335 – .1358	124687	UM5W-342	3,6	.15	5,5	.22	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124810	UM5T-342	8,7	.35	5,5	.21	3,9	.15	8,8	.35	5,3	.21	21,8	.86
				124901	UM5V-342	3,6	.15	5,3	.21	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
3,45	3,415 – 3,475	.1358	.1344 – .1368	124688	UM5W-345	3,6	.15	5,5	.22	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124811	UM5T-345	8,7	.35	5,5	.21	3,9	.15	8,8	.35	5,3	.21	21,8	.86
				124902	UM5V-345	3,6	.15	5,4	.21	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
3,48	3,44 – 3,50	.1368	.1354 – .1378	124689	UM5W-347	3,6	.15	5,5	.22	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124812	UM5T-347	8,7	.35	5,5	.21	3,9	.15	8,8	.35	5,3	.21	21,8	.86
				124903	UM5V-347	3,6	.15	5,4	.21	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
3,5	3,465 – 3,525	.1378	.1364 – .1388	124690	UM5W-350	3,6	.15	5,5	.22	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124813	UM5T-350	8,7	.35	5,5	.22	3,9	.15	8,8	.35	5,3	.21	21,8	.86
				124904	UM5V-350	3,6	.15	5,4	.21	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
3,53	3,49 – 3,55	.1388	.1374 – .1398	124691	UM5W-352	3,6	.15	5,5	.22	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124814	UM5T-352	8,7	.35	5,5	.22	3,9	.15	8,8	.35	5,3	.21	21,8	.86
				124905	UM5V-352	3,6	.15	5,4	.21	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
3,55	3,515 – 3,575	.1398	.1384 – .1407	124692	UM5W-355	3,7	.15	5,5	.22	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124815	UM5T-355	8,7	.35	5,5	.22	3,9	.15	8,8	.35	5,3	.21	21,8	.86
				124906	UM5V-355	3,7	.15	5,5	.21	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
3,58	3,54 – 3,60	.1407	.1394 – .1417	124693	UM5W-357	3,7	.15	5,5	.22	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124816	UM5T-357	8,7	.35	5,5	.22	3,9	.15	8,8	.35	5,3	.21	21,8	.86
				124907	UM5V-357	3,7	.15	5,5	.21	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
3,6	3,565 – 3,625	.1417	.1404 – .1427	124694	UM5W-360	3,7	.15	5,5	.22	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124817	UM5T-360	9,1	.36	5,5	.22	3,9	.15	9,2	.36	5,3	.21	21,8	.86
				124908	UM5V-360	3,7	.15	5,5	.22	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
3,63	3,59 – 3,65	.1427	.1413 – .1437	124695	UM5W-362	3,7	.15	5,5	.22	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124818	UM5T-362	9,2	.36	5,5	.22	3,9	.15	9,2	.36	5,3	.21	21,8	.86
				124909	UM5V-362	3,7	.15	5,5	.22	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
3,65	3,615 – 3,675	.1437	.1423 – .1447	124696	UM5W-365	3,7	.15	5,5	.22	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124819	UM5T-365	9,2	.37	5,5	.22	3,9	.15	9,2	.36	5,3	.21	21,8	.86
				124910	UM5V-365	3,7	.15	5,5	.22	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
3,68	3,64 – 3,70	.1447	.1433 – .1457	124697	UM5W-367	3,7	.15	5,5	.22	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124820	UM5T-367	9,2	.37	5,5	.22	3,9	.15	9,2	.36	5,3	.21	21,8	.86
				124911	UM5V-367	3,7	.15	5,5	.22	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
3,7	3,665 – 3,725	.1457	.1443 – .1467	124698	UM5W-370	3,8	.15	5,5	.22	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124821	UM5T-370	9,2	.37	5,5	.22	3,9	.15	9,2	.36	5,3	.21	21,8	.86
				124912	UM5V-370	3,8	.15	5,5	.22	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64



A	Teilgrößenbereich-Ø	G	Übergreif-Ø	B	Spannflächenlänge	C1	Durchgangsbohrung-1-Ø
D1	Spannflächenlänge+Fase	C2	Durchgangsbohrung-2-Ø	D2	Durchlasslänge C2		

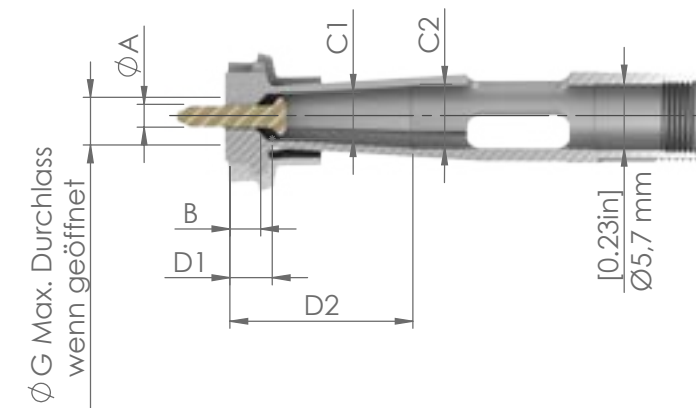
Ø A				Bestell-Nr.	Bezeichnung	B		Ø G max.		Ø C1		D1		Ø C2		D2	
mm		inch				mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch
3,73	3,69 – 3,75	.1467	.1453 – .1476	124699	UM5W-372	3,8	.15	5,5	.22	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124822	UM5T-372	9,4	.38	5,5	.22	3,9	.15	9,5	.37	5,3	.21	21,8	.86
				124913	UM5V-372	3,8	.15	5,5	.22	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
3,75	3,715 – 3,775	.1476	.1463 – .1486	124700	UM5W-375	3,8	.15	5,5	.22	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124823	UM5T-375	9,4	.38	5,5	.22	3,9	.15	9,5	.37	5,3	.21	21,8	.86
				124914	UM5V-375	3,8	.15	5,5	.22	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
3,78	3,74 – 3,80	.1486	.1472 – .1496	124701	UM5W-377	3,8	.15	5,5	.22	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124824	UM5T-377	9,4	.38	5,5	.22	3,9	.15	9,5	.37	5,3	.21	21,8	.86
				124915	UM5V-377	3,8	.15	5,5	.22	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
3,8	3,765 – 3,825	.1496	.1482 – .1506	124702	UM5W-380	3,8	.15	5,5	.22	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124825	UM5T-380	9,4	.38	5,5	.22	3,9	.15	9,5	.37	5,3	.21	21,8	.86
				124916	UM5V-380	3,8	.15	5,5	.22	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
3,83	3,79 – 3,85	.1506	.1492 – .1516	124703	UM5W-382	3,8	.15	5,5	.22	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124826	UM5T-382	9,4	.38	5,5	.22	3,9	.15	9,5	.37	5,3	.21	21,8	.86
				124917	UM5V-382	3,8	.15	5,5	.22	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
3,85	3,815 – 3,875	.1516	.1502 – .1526	124704	UM5W-385	3,8	.16	5,5	.22	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124827	UM5T-385	9,5	.38	5,5	.22	3,9	.15	9,5	.37	5,3	.21	21,8	.86
				124918	UM5V-385	3,8	.16	5,5	.22	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
3,88	3,84 – 3,90	.1526	.1512 – .1535	124705	UM5W-387	3,8	.16	5,5	.22	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124828	UM5T-387	9,5	.38	5,5	.22	3,9	.15	9,5	.37	5,3	.21	21,8	.86
				124919	UM5V-387	3,8	.16	5,5	.22	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
3,9	3,865 – 3,925	.1535	.1522 – .1545	124706	UM5W-390	3,9	.16	5,5	.22	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124829	UM5T-390	9,8	.39	5,5	.22	3,9	.15	9,8	.39	5,3	.21	21,8	.86
				124920	UM5V-390	3,9	.16	5,5	.22	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
3,93	3,89 – 3,95	.1545	.1531 – .1555	124707	UM5W-392	3,9	.16	5,5	.22	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124830	UM5T-392	9,8	.39	5,5	.22	3,9	.15	9,8	.39	5,3	.21	21,8	.86
				124921	UM5V-392	3,9	.16	5,5	.22	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
3,95	3,915 – 3,975	.1555	.1541 – .1565	124708	UM5W-395	3,9	.16	5,5	.22	3,9	.15	3,9	.15	5,3	.21	16,2	.64
				124831	UM5T-395	9,8	.39	5,5	.22	3,9	.15	9,8	.39	5,3	.21	21,8	.86
				124922	UM5V-395	3,9	.16	5,5	.22	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
3,98	3,94 – 4,00	.1565	.1551 – .1575	124923	UM5V-397	3,9	.16	5,5	.22	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
4	3,965 – 4,025	.1575	.1561 – .1585	124924	UM5V-400	3,9	.16	5,5	.22	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
4,03	3,99 – 4,05	.1585	.1571 – .1594	124925	UM5V-402	3,9	.16	5,5	.22	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
4,05	4,015 – 4,075	.1594	.1581 – .1604	124926	UM5V-405	3,9	.16	5,5	.22	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64

ÜBERGREIF-SPANNZANGEN UM5



A	Teilgrößenbereich-Ø	G	Übergreif-Ø	B	Spannflächenlänge	C1	Durchgangsbohrung-1-Ø
D1	Spannflächenlänge+Fase	C2	Durchgangsbohrung-2-Ø	D2	Durchlasslänge C2		

Ø A				Bestell-Nr.	Bezeich-nung	B		Ø G max.		Ø C1		D1		Ø C2		D2	
mm		inch				mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch
4,08	4,04 – 4,10	.1604	.1591 – .1614	124927	UM5V-407	3,9	.16	5,5	.22	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
4,1	4,065 – 4,125	.1614	.1600 – .1624	124928	UM5V-410	3,9	.16	5,5	.22	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
4,13	4,09 – 4,15	.1624	.1610 – .1634	124929	UM5V-412	3,9	.16	5,5	.22	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
4,15	4,115 – 4,175	.1634	.1620 – .1644	124930	UM5V-415	4	.16	5,5	.22	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
4,18	4,14 – 4,20	.1644	.1630 – .1654	124931	UM5V-417	4	.16	5,5	.22	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
4,2	4,165 – 4,225	.1654	.1640 – .1663	124932	UM5V-420	4	.16	5,5	.22	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
4,22	4,19 – 4,25	.1663	.1650 – .1673	124933	UM5V-422	4	.16	5,5	.22	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
4,25	4,215 – 4,275	.1673	.1659 – .1683	124934	UM5V-425	4	.16	5,5	.22	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
4,28	4,24 – 4,30	.1683	.1669 – .1693	124935	UM5V-427	4	.16	5,5	.22	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
4,3	4,265 – 4,325	.1693	.1679 – .1703	124936	UM5V-430	4,1	.16	5,5	.22	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
4,33	4,29 – 4,35	.1703	.1689 – .1713	124937	UM5V-432	4,1	.16	5,5	.22	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
4,35	4,315 – 4,375	.1713	.1699 – .1722	124938	UM5V-435	4,1	.17	5,5	.22	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
4,38	4,34 – 4,40	.1722	.1709 – .1732	124939	UM5V-437	4,1	.17	5,5	.22	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
4,4	4,365 – 4,425	.1732	.1719 – .1742	124940	UM5V-440	4,1	.17	5,5	.22	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
4,43	4,39 – 4,45	.1742	.1728 – .1752	124941	UM5V-442	4,1	.17	5,5	.22	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
4,45	4,415 – 4,475	.1752	.1738 – .1762	124942	UM5V-445	4,1	.17	5,5	.22	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
4,47	4,44 – 4,50	.1762	.1748 – .1772	124943	UM5V-447	4,1	.17	5,5	.22	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
4,5	4,465 – 4,525	.1772	.1758 – .1781	124944	UM5V-450	4,1	.17	5,5	.22	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
4,53	4,49 – 4,55	.1781	.1768 – .1791	124945	UM5V-452	4,2	.17	5,5	.22	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
4,55	4,515 – 4,575	.1791	.1778 – .1801	124946	UM5V-455	4,2	.17	5,5	.22	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64



A	Teilgrößenbereich-Ø	G	Übergreif-Ø	B	Spannflächenlänge	C1	Durchgangsbohrung-1-Ø
D1	Spannflächenlänge+Fase	C2	Durchgangsbohrung-2-Ø	D2	Durchlasslänge C2		

Ø A				Bestell-Nr.	Bezeich-nung	B		Ø G max.		Ø C1		D1		Ø C2		D2	
mm		inch				mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch
4,58	4,54 – 4,60	.1801	.1787 – .1811	124947	UM5V-457	4,2	.17	5,5	.22	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
4,6	4,565 – 4,625	.1811	.1797 – .1821	124948	UM5V-460	4,2	.17	5,5	.22	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
4,63	4,59 – 4,65	.1821	.1807 – .1831	124949	UM5V-462	4,2	.17	5,5	.22	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
4,65	4,615 – 4,675	.1831	.1817 – .1841	124950	UM5V-465	4,2	.17	5,5	.22	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
4,68	4,64 – 4,70	.1841	.1827 – .1850	124951	UM5V-467	4,2	.17	5,5	.22	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
4,7	4,665 – 4,725	.1850	.1837 – .1860	124952	UM5V-470	4,2	.17	5,5	.22	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
4,72	4,69 – 4,75	.1860	.1846 – .1870	124953	UM5V-472	4,2	.17	5,5	.22	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
4,75	4,715 – 4,775	.1870	.1856 – .1880	124954	UM5V-475	4,3	.17	5,5	.22	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
4,78	4,74 – 4,80	.1880	.1866 – .1890	124955	UM5V-477	4,3	.17	5,5	.22	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
4,8	4,765 – 4,825	.1890	.1876 – .1900	124956	UM5V-480	4,3	.17	5,5	.22	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
4,83	4,79 – 4,85	.1900	.1886 – .1909	124957	UM5V-482	4,3	.17	5,5	.22	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
4,85	4,815 – 4,875	.1909	.1896 – .1919	124958	UM5V-485	4,3	.17	5,5	.22	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
4,88	4,84 – 4,90	.1919	.1906 – .1929	124959	UM5V-487	4,3	.17	5,5	.22	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
4,9	4,865 – 4,925	.1929	.1915 – .1939	124960	UM5V-490	4,4	.18	5,5	.22	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
4,93	4,89 – 4,95	.1939	.1925 – .1949	124961	UM5V-492	4,4	.18	5,5	.22	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64
4,95	4,915 – 4,975	.1949	.1935 – .1959	124962	UM5V-495	4,4	.18	5,5	.22	4,9	.19	4,3	.17	5,3	.21	16,2	.64

# FÜHRUNGSBUCHSEN



Verstellbare Führungsbuchsen **148**

Programmierbare Führungsbuchsen **158**

SDK Führungsbuchsen **164**

SDK-T Führungsbuchsen **168**

SZZ Führungsbuchsen **172**

Ausrichtdorne **176**

**03**



# VERSTELLBARE FÜHRUNGSBUCHSEN



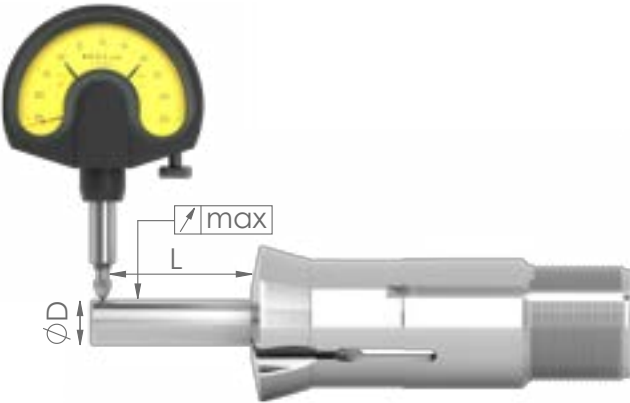
Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!  
[www.schlenker-spannwerkzeuge.de](http://www.schlenker-spannwerkzeuge.de)



## VERWENDUNG VON VERSTELLBAREN FÜHRUNGSBUCHSEN

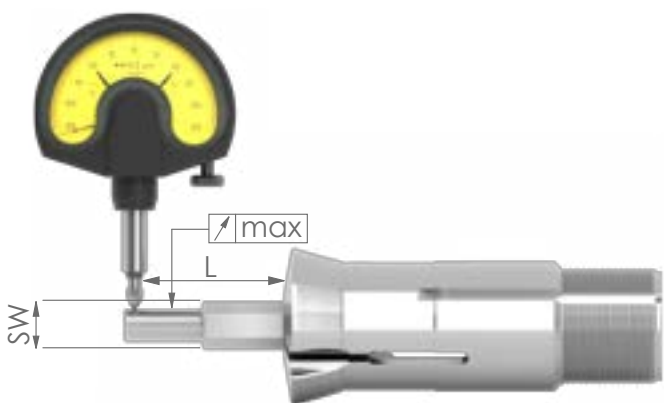
Die verstellbaren Führungsbuchsen dienen der Werkstückführung und werden manuell über die Einstellmutter auf den Führungsdurchmesser eingestellt. Standardmäßig sind unsere Führungsbuchsen mit einem Hartmetalleinsatz ausgestattet, dies gewährleistet eine längere Lebensdauer und eine höhere Verschleißfestigkeit.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

## RUNDLAFTOLERANZEN



DURCHMESSER

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



PROFIL

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

# VERSTELLBARE FÜHRUNGSBUCHSEN OPTIONEN

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

## FÜHRUNGSFLÄCHENAUSFÜHRUNGEN



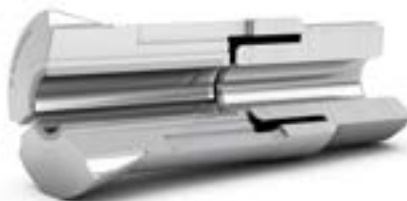
### HM-EINSATZ – STANDARD

- Hohe Verschleißfestigkeit
- Höhere Standzeit



### VERLÄNGERTER HM-EINSATZ

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



### VERLÄNGERTER HM-EINSATZ MIT BUCHSE

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

## FORMEN



### VIERKANT


- Geeignet für die Führung von Vierkantmaterial


	<b>SECHSKANT</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Geeignet für die Führung von Sechskantmaterial</li> </ul>
	<b>SONDERPROFILE</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Jegliche Profile durch Drahterodieren realisierbar</li> <li>Profile können individuell an das Werkstück angepasst werden</li> </ul>

### SCHLITZAUSFÜHRUNGEN

	<b>S-SCHLITZ</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Ideal, wenn eine Hochdruckspülung in der Maschine eingesetzt wird</li> <li>Besseres Schmutzverhalten (keine Span- und Schmutzablagerungen in der Führungsbuchse)</li> <li>Verbessertes Rundlaufverhalten als bei einer Standard Führungsbuchse</li> <li>Alternativ verwendbar auch bei Profilmaterial</li> </ul>
	<b>W-SCHLITZ</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Ideal, wenn eine Hochdruckspülung in der Maschine eingesetzt wird</li> <li>Besseres Schmutzverhalten (keine Span- und Schmutzablagerungen in der Führungsbuchse)</li> <li>Verbessertes Rundlaufverhalten als bei einer Standard Führungsbuchse</li> <li>Alternativ verwendbar auch bei Profilmaterial</li> </ul>
	<b>Z-SCHLITZ</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Ideal, wenn eine Hochdruckspülung in der Maschine eingesetzt wird</li> <li>Besseres Schmutzverhalten (keine Span- und Schmutzablagerungen in der Führungsbuchse)</li> <li>Verbessertes Rundlaufverhalten als bei einer Standard Führungsbuchse</li> <li>Alternativ verwendbar auch bei Profilmaterial</li> </ul>

### VERSCHLEISSREDUZIERUNG


	<b>BL-BESCHICHTUNG</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Eignet sich besonders gut für Material mit schlechten Gleiteigenschaften, z. B. Titan</li> <li>Verhindert das Verschweißen des Materials in der Führungsbuchse</li> </ul>
---	---

	<b>PREMIUM BLUE BESCHICHTUNG</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Hohe Verschleißfestigkeit</li> <li>Auch bei Sonderformen anwendbar</li> </ul>
---	---

### ZUSATZAUSFÜHRUNGEN

	<b>UP-AUSFÜHRUNG</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Höhere Rundlaufgenauigkeit</li> </ul>
	<b>UUP-AUSFÜHRUNG</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Höchste Rundlaufgenauigkeit</li> </ul>
	<b>VULKANISIERT</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Verbessertes Schmutzverhalten, da Eindringen von Spänen verhindert wird</li> <li>Der gesamte Schlitzbereich kann vulkanisiert werden</li> <li>Mehrfach / nachträglich anbringbar</li> <li>Nicht bei einer Hochdruckspülung in der Maschine verwenden</li> </ul>

### AUSFÜHRUNGEN

	<b>VORBAU</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Wird bei speziellen Anforderungen benötigt, bei denen das Werkzeug eine größere Entfernung zum Führungsbuchsenträger hat</li> </ul>
---	--



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



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



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



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

STANDARD HARTMETALLLÄNGEN

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

STANDARD FÜHRUNGSFLÄCHENLÄNGEN SB- UND PERMAGLIS-AUSFÜHRUNG

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

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

VERSTELLBARE FÜHRUNGSBUCHSEN



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

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



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

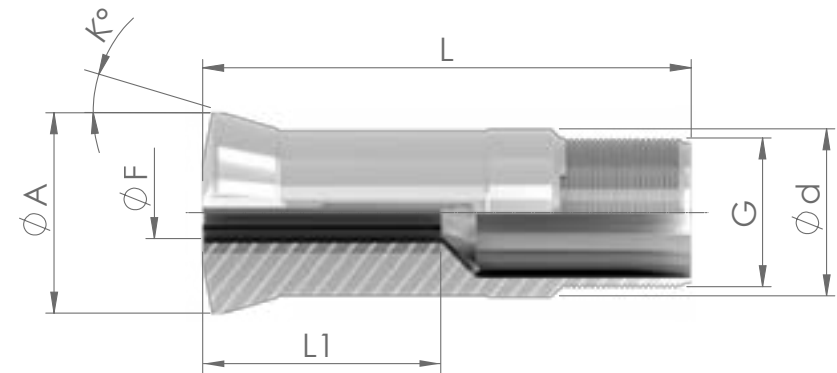
Artikel	Ø d [mm]	Ø A [mm]	L [mm]	K [Grad]	G	F min. – max. [mm]		
						●	■	⬡
B230	30	35	59	16	M30x1	3,0 – 23,0	a. A.	a. A.
T227	34	41	87,5	10	M34x1	3,0 – 26,0	3,0 – 18,0	4,0 – 22,5
T229	42	49	82	16	M40x1	4,0 – 32,0	3,0 – 22,5	4,0 – 27,5
TD32	42	48	82	20	M40x1	4,0 – 32,0	3,0 – 22,5	4,0 – 27,5
ML36	44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



NICHT AUFGEFÜHRTE ABMESSUNGEN SIND AUF ANFRAGE ERHÄLTlich.



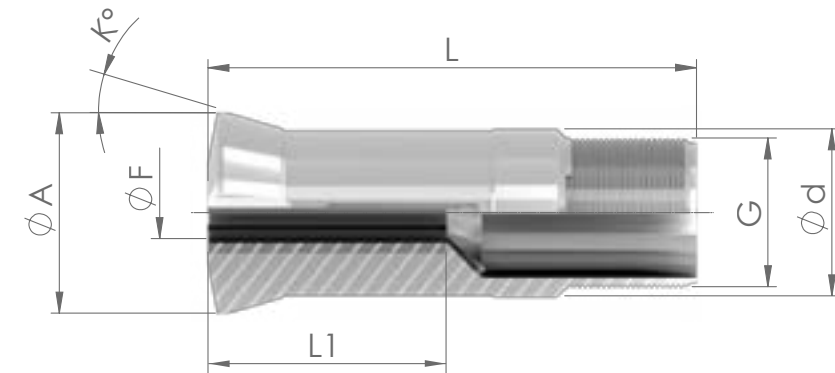
VERLÄNGERTE FÜHRUNGSBUCHSEN



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

F Form    L1 Hartmetalllänge

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

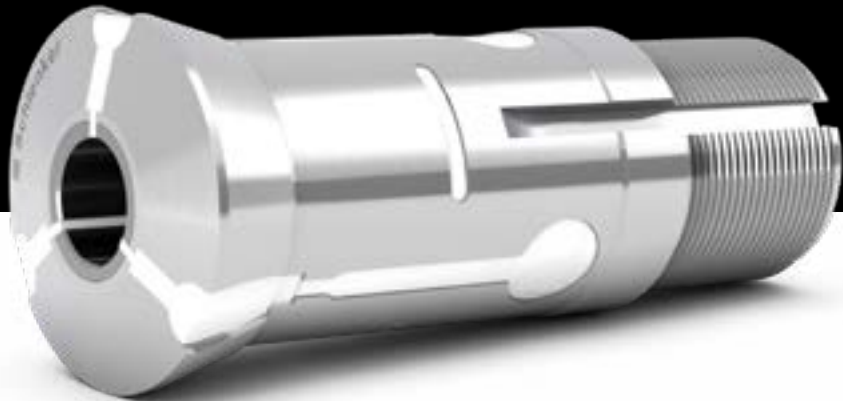


d Schaft-Ø    A Kopf-Ø    L Gesamtlänge    K Konuswinkel    G Gewinde

F Form    L1 Hartmetalllänge

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

# PROGRAMMIERBARE FÜHRUNGSBUCHSEN



Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!  
[www.schlenker-spannwerkzeuge.de](http://www.schlenker-spannwerkzeuge.de)

# PROGRAMMIERBARE FÜHRUNGSBUCHSEN OPTIONEN

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

## VERWENDUNG VON PROGRAMMIERBAREN FÜHRUNGSBUCHSEN

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

### STANDARDAUSFÜHRUNG



#### STANDARD

- UP-Ausführung
- Entgratet
- Vulkanisiert
- Mit Buchse

### FÜHRUNGSFLÄCHENAUSFÜHRUNGEN



#### VERLÄNGERTER HM-EINSATZ

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

## FORMEN



#### VIERKANT

- Geeignet für die Führung von Vierkantmaterial



#### SECHSKANT

- Geeignet für die Führung von Sechskantmaterial



#### SONDERPROFILE

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






SCHLITZAUSFÜHRUNGEN

	<p><b>S-SCHLITZ</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Ideal, wenn eine Hochdruckspülung in der Maschine eingesetzt wird</li><li>• Besseres Schmutzverhalten (keine Span- und Schmutzablagerungen in der Führungsbuchse)</li><li>• Verbessertes Rundlaufverhalten als bei einer Standard Führungsbuchse</li><li>• Alternativ verwendbar auch bei Profilmaterial</li></ul>
	<p><b>W-SCHLITZ</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Ideal, wenn eine Hochdruckspülung in der Maschine eingesetzt wird</li><li>• Besseres Schmutzverhalten (keine Span- und Schmutzablagerungen in der Führungsbuchse)</li><li>• Verbessertes Rundlaufverhalten als bei einer Standard Führungsbuchse</li><li>• Alternativ verwendbar auch bei Profilmaterial</li></ul>
	<p><b>Z-SCHLITZ</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Ideal, wenn eine Hochdruckspülung in der Maschine eingesetzt wird</li><li>• Besseres Schmutzverhalten (keine Span- und Schmutzablagerungen in der Führungsbuchse)</li><li>• Verbessertes Rundlaufverhalten als bei einer Standard Führungsbuchse</li><li>• Alternativ verwendbar auch bei Profilmaterial</li></ul>

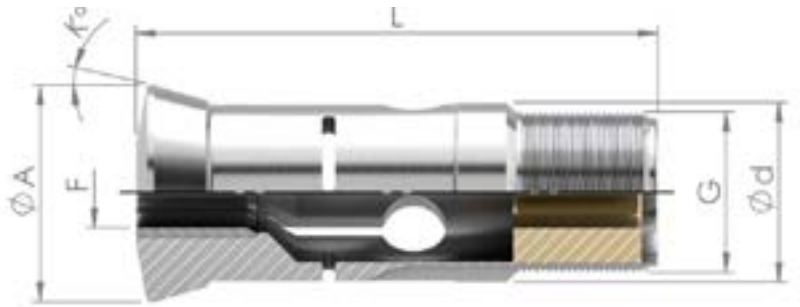
VERSCHLEISSREDUZIERUNG

	<p><b>BL-BESCHICHTUNG</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Eignet sich besonders gut für Material mit schlechten Gleiteigenschaften, z. B. Titan</li><li>• Verhindert das Verschweißen des Materials in der Führungsbuchse</li></ul>
	<p><b>PREMIUM BLUE BESCHICHTUNG</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Hohe Verschleißfestigkeit</li><li>• Auch bei Sonderformen anwendbar</li></ul>

AUSFÜHRUNGEN

	<p><b>SB-AUSFÜHRUNG</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Spezielles Material mit sehr guten Gleiteigenschaften</li><li>• Verhindert das Verschweißen des Materials in der Führungsbuchse</li><li>• Ideal für Material mit kratzempfindlicher Oberfläche</li><li>• Eignet sich besonders gut für Material mit schlechten Gleiteigenschaften, z. B. Titan</li><li>• Führungsbuchse besteht aus Vollmaterial, daher kann nach Abnutzung mehrmals bis zum maximalen Durchlassdurchmesser nachgeschliffen werden</li></ul>
	<p><b>PERMAGLIS-AUSFÜHRUNG</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Spezielles Material mit sehr guten Gleiteigenschaften</li><li>• Verhindert das Verschweißen des Materials in der Führungsbuchse</li><li>• Eignet sich besonders gut für Medizinstähle wie Titan und Edelstahl</li><li>• Alternative zur SB-Ausführung</li><li>• Führungsbuchse besteht aus Vollmaterial, daher kann nach Abnutzung mehrmals bis zum maximalen Durchlassdurchmesser nachgeschliffen werden</li></ul>
	<p><b>STAHL-AUSFÜHRUNG</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Wird hauptsächlich für selbstschmierendes Material genutzt, z. B. Messing</li><li>• Verarbeitung von komplexen Profilen möglich</li></ul>
	<p><b>UUP-AUSFÜHRUNG</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Höchste Rundlaufgenauigkeit</li></ul>
	<p><b>VORBAU</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Wird bei speziellen Anforderungen benötigt, bei denen das Werkzeug eine größere Entfernung zum Führungsbuchsenträger hat</li></ul>

PROGRAMMIERBARE FÜHRUNGSBUCHSEN



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

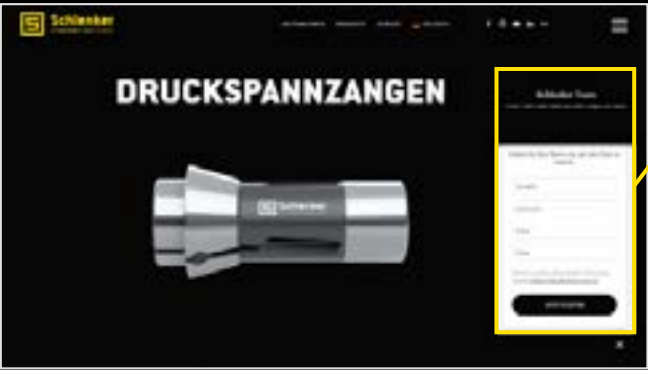
Artikel	Ø d [mm]	Ø A [mm]	L [mm]	K [Grad]	G	F min. – max. [mm]	Traub ZG.-Nr.
FTS221	21	24	65,5	12	M18x1	1,5 – 13,0	989468
FTS3402	27	30	67,5	12	M24x1	3,0 – 16,0	989517
T223AXFIX	28	34	81	16	M25x1	3,0 – 21,0	902860
T227	34	41	87,5	10	M34x1	3,0 – 15,0	986761
T229AXFIX	42	49	81,2	16	M40x1	4,0 – 32,0	907820

CHAT-FUNKTION

UNSER TEAM STEHT IHNEN BEI ALLEN FRAGEN ZUR VERFÜGUNG!

SIE HABEN FRAGEN ODER WÜNSCHEN EINE BERATUNG?

Nutzen Sie die Chat-Funktion auf unserer Website, um schnell und einfach mit dem Schlenker-Team in Kontakt zu treten. Den Button zum Chat finden Sie rechts unten auf unserer Website.



Schlenker Team

Unser Team steht Ihnen bei allen Fragen zur Seite!

Geben Sie Ihre Daten ein, um den Chat zu starten.

Vorname

Nachname

E-Mail

Firma

Mit Klick auf den roten Button stimmen Sie unserer [Datenschutzerklärung](#) zu.

JETZT CHATTEN



Ausfüllen und los geht's!



# SDK FÜHRUNGSBUCHSEN



Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!  
[www.schlenker-spannwerkzeuge.de](http://www.schlenker-spannwerkzeuge.de)

## VERWENDUNG VON SDK FÜHRUNGSBUCHSEN

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

## AUSFÜHRUNGEN

	<b>SB-AUSFÜHRUNG</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Spezielles Material mit sehr guten Gleiteigenschaften</li><li>• Verhindert das Verschweißen des Materials in der Führungsbuchse</li><li>• Ideal für Material mit kratzempfindlicher Oberfläche</li><li>• Eignet sich besonders gut für Material mit schlechten Gleiteigenschaften, z. B. Titan</li><li>• Führungsbuchse besteht aus Vollmaterial, daher kann nach Abnutzung mehrmals bis zum maximalen Durchlassdurchmesser nachgeschliffen werden</li></ul>
	<b>PERMAGLIS-AUSFÜHRUNG</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Spezielles Material mit sehr guten Gleiteigenschaften</li><li>• Verhindert das Verschweißen des Materials in der Führungsbuchse</li><li>• Eignet sich besonders gut für Medizinstähle wie Titan und Edelstahl</li><li>• Alternative zur SB-Ausführung</li><li>• Führungsbuchse besteht aus Vollmaterial, daher kann nach Abnutzung mehrmals bis zum maximalen Durchlassdurchmesser nachgeschliffen werden</li></ul>

# SDK FÜHRUNGSBUCHSEN OPTIONEN

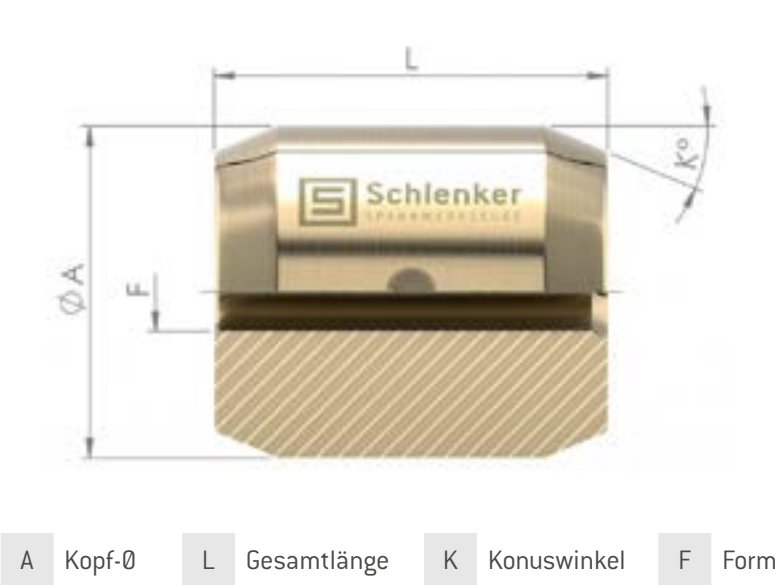
- AUSFÜHRUNGEN
- FORMEN


	<b>STAHL-AUSFÜHRUNG MIT BL-BESCHICHTUNG</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Eignet sich besonders gut für Material mit schlechten Gleiteigenschaften, z. B. Titan</li><li>• Verarbeitung von komplexen Profilen möglich</li><li>• Verhindert das Verschweißen des Materials in der Führungsbuchse</li></ul>
	<b>HM-EINSATZ</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Hohe Verschleißfestigkeit</li><li>• Höhere Standzeit</li></ul>
	<b>VORBAU</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Wird bei speziellen Anforderungen benötigt, bei denen das Werkzeug eine größere Entfernung zum Führungsbuchsenträger hat</li></ul>
	<b>DICHTSCHEIBE</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Besseres Schmutzverhalten, da Eindringen von Spänen in das Federpaket verhindert wird</li></ul>

FORMEN

	<p><b>VIERKANT</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>Geeignet für die Führung von Vierkantmaterial</li></ul>
	<p><b>SECHSKANT</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>Geeignet für die Führung von Sechskantmaterial</li></ul>
	<p><b>SONDERPROFILE</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>Jegliche Profile durch Drahterodieren realisierbar</li><li>Profile können individuell an das Werkstück angepasst werden</li></ul>

SDK FÜHRUNGSBUCHSEN



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

# SDK-T FÜHRUNGSBUCHSEN



Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!  
[www.schlenker-spannwerkzeuge.de](http://www.schlenker-spannwerkzeuge.de)

## VERWENDUNG VON SDK-T FÜHRUNGSBUCHSEN

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

## AUSFÜHRUNGEN

	<b>SB-AUSFÜHRUNG – STANDARD</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Spezielles Material mit sehr guten Gleiteigenschaften</li><li>• Verhindert das Verschweißen des Materials in der Führungsbuchse</li><li>• Ideal für Material mit kratzempfindlicher Oberfläche</li><li>• Eignet sich besonders gut für Material mit schlechten Gleiteigenschaften, z. B. Titan</li><li>• Führungsbuchse besteht aus Vollmaterial, daher kann nach Abnutzung mehrmals bis zum maximalen Durchlassdurchmesser nachgeschliffen werden</li></ul>
	<b>PERMAGLIS-AUSFÜHRUNG</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Spezielles Material mit sehr guten Gleiteigenschaften</li><li>• Verhindert das Verschweißen des Materials in der Führungsbuchse</li><li>• Eignet sich besonders gut für Medizinstähle wie Titan und Edelstahl</li><li>• Alternative zur SB-Ausführung</li><li>• Führungsbuchse besteht aus Vollmaterial, daher kann nach Abnutzung mehrmals bis zum maximalen Durchlassdurchmesser nachgeschliffen werden</li></ul>

# SDK-T FÜHRUNGSBUCHSEN OPTIONEN

- AUSFÜHRUNGEN
- FORMEN


	<b>STAHL-AUSFÜHRUNG MIT BL-BESCHICHTUNG</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Eignet sich besonders gut für Material mit schlechten Gleiteigenschaften, z. B. Titan</li><li>• Verarbeitung von komplexen Profilen möglich</li><li>• Verhindert das Verschweißen des Materials in der Führungsbuchse</li></ul>
	<b>HM-EINSATZ</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Hohe Verschleißfestigkeit</li><li>• Höhere Standzeit</li></ul>
	<b>VORBAU</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Wird bei speziellen Anforderungen benötigt, bei denen das Werkzeug eine größere Entfernung zum Führungsbuchsenträger hat</li></ul>
	<b>DICHTSCHEIBE</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Besseres Schmutzverhalten, da Eindringen von Spänen in das Federpaket verhindert wird</li></ul>

FORMEN

	<p><b>VIERKANT</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>Geeignet für die Führung von Vierkantmaterial</li></ul>
	<p><b>SECHSKANT</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>Geeignet für die Führung von Sechskantmaterial</li></ul>
	<p><b>SONDERPROFILE</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>Jegliche Profile durch Drahterodieren realisierbar</li><li>Profile können individuell an das Werkstück angepasst werden</li></ul>

SDK-T FÜHRUNGSBUCHSEN



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



# SZZ FÜHRUNGSBUCHSEN



Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!  
[www.schlenker-spannwerkzeuge.de](http://www.schlenker-spannwerkzeuge.de)



## VERWENDUNG VON SZZ FÜHRUNGSBUCHSEN

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

## AUSFÜHRUNGEN

	<p><b>SB-AUSFÜHRUNG – STANDARD</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Spezielles Material mit sehr guten Gleiteigenschaften</li><li>• Verhindert das Verschweißen des Materials in der Führungsbuchse</li><li>• Ideal für Material mit kratzempfindlicher Oberfläche</li><li>• Eignet sich besonders gut für Material mit schlechten Gleiteigenschaften, z. B. Titan</li><li>• Führungsbuchse besteht aus Vollmaterial, daher kann nach Abnutzung mehrmals bis zum maximalen Durchlassdurchmesser nachgeschliffen werden</li></ul>
	<p><b>PERMAGLIS-AUSFÜHRUNG</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Spezielles Material mit sehr guten Gleiteigenschaften</li><li>• Verhindert das Verschweißen des Materials in der Führungsbuchse</li><li>• Eignet sich besonders gut für Medizinstähle wie Titan und Edelstahl</li><li>• Alternative zur SB-Ausführung</li><li>• Führungsbuchse besteht aus Vollmaterial, daher kann nach Abnutzung mehrmals bis zum maximalen Durchlassdurchmesser nachgeschliffen werden</li></ul>




# SZZ FÜHRUNGSBUCHSEN OPTIONEN

- AUSFÜHRUNGEN
- FORMEN

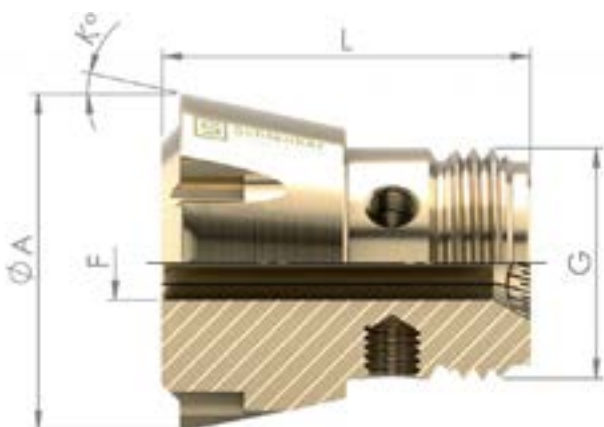
	<p><b>STAHL-AUSFÜHRUNG MIT BL-BESCHICHTUNG</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Eignet sich besonders gut für Material mit schlechten Gleiteigenschaften, z. B. Titan</li><li>• Verarbeitung von komplexen Profilen möglich</li><li>• Verhindert das Verschweißen des Materials in der Führungsbuchse</li></ul>
	<p><b>HM-EINSATZ</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Hohe Verschleißfestigkeit</li><li>• Höhere Standzeit</li></ul>
	<p><b>VORBAU</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Wird bei speziellen Anforderungen benötigt, bei denen das Werkzeug eine größere Entfernung zum Führungsbuchsenträger hat</li></ul>
	<p><b>DICHTSCHEIBE</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Besseres Schmutzverhalten, da Eindringen von Spänen in das Federpaket verhindert wird</li></ul>



FORMEN

	<p><b>VIERKANT</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>Geeignet für die Führung von Vierkantmaterial</li></ul>
	<p><b>SECHSKANT</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>Geeignet für die Führung von Sechskantmaterial</li></ul>
	<p><b>SONDERPROFILE</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>Jegliche Profile durch Drahterodieren realisierbar</li><li>Profile können individuell an das Werkstück angepasst werden</li></ul>

SZZ FÜHRUNGSBUCHSEN



A

 Kopf-Ø

L

 Gesamtlänge

K


 Konuswinkel

G

 Gewinde

F

 Form

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

# FÜHRUNGSBUCHSEN AUSRICHTDORNE



Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!  
[www.schlenker-spannwerkzeuge.de](http://www.schlenker-spannwerkzeuge.de)

## VERWENDUNG VON FÜHRUNGSBUCHSEN AUSRICHTDORNEN

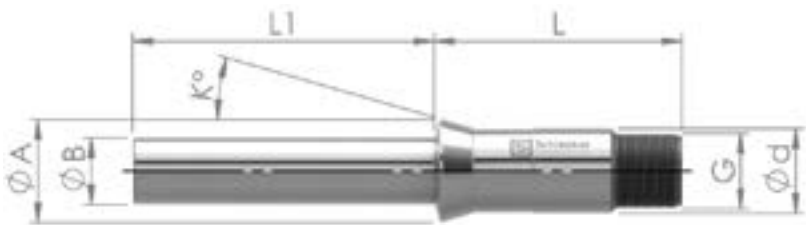
Die hochpräzisen Führungsbohrer Ausrichtdorne eignen sich besonders gut zur Überprüfung des axialen bzw. des radialen Versatzes von Maschinenachsen oder auch um den Versatz von Hauptspindel zur Gegenspindel der Maschinen-geometrie zu überprüfen. Des Weiteren werden Ausrichtdorne für die Überprüfung von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

	<b>VERSTELLBARE FÜHRUNGSBUCHSEN AUSRICHTDORNE</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Erhältlich für alle verstellbare Führungsbohrer Typen aus unserem Sortiment</li></ul>
	<b>SDK AUSRICHTDORNE</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Erhältlich für alle SDK Führungsbohrer Typen aus unserem Sortiment</li></ul>
	<b>SDK-T AUSRICHTDORNE</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Erhältlich für alle SDK-T Führungsbohrer Typen aus unserem Sortiment</li></ul>
	<b>SZZ AUSRICHTDORNE</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Erhältlich für alle SZZ Führungsbohrer Typen aus unserem Sortiment</li></ul>

# FÜHRUNGSBUCHSEN AUSRICHTDORNE AUSFÜHRUNGEN

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

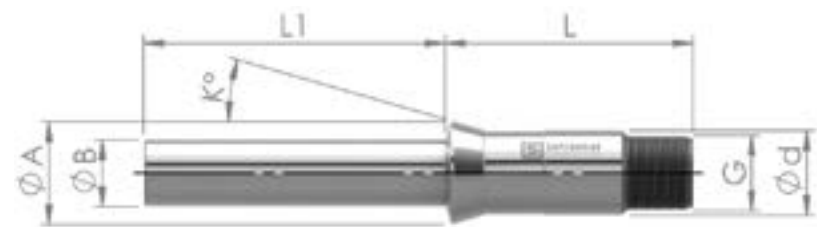
## VERSTELLBARE FÜHRUNGSBUCHSEN AUSRICHTDORNE



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

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

VERSTELLBARE FÜHRUNGSBUCHSEN AUSRICHTDORNE



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

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

DOPPELKONUS FÜHRUNGSBUCHSEN SDK AUSRICHTSDORNE



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

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

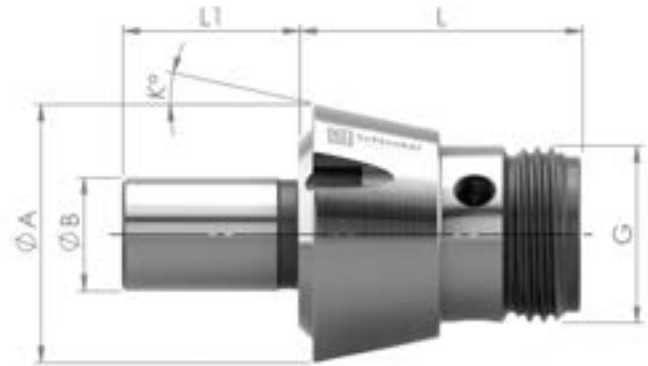
DOPPELKONUS FÜHRUNGSBUCHSEN SDK-T AUSRICHTDORNE



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

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

ZUGFÜHRUNGSBUCHSEN SZZ AUSRICHTDORNE



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

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

# SPANNHÜLSEN



SHK Spannhülsen	184
SHK Kronenspannhülsen	188
TURBO Spannhülsen	192
TURBO Kronenspannhülsen	196
IEMCA Spannhülsen	200
IEMCA Kronenspannhülsen	204
CAV Spannhülsen	208
CUCCHI Spannhülsen	212
SHK Innenspannhülsen	216
TURBO Innenspannhülsen	218
Innenspannhülsen INDEX MS	222
Vorschubzangen	226
Vorschubzangen Mehrspindler	230
Vorschubzangen RS	234
Vorschubhülsen Kurzkegel VKK	236
Vorschubhülsen Kurzkegel SKK	240



# SHK SPANNHÜLSEN



Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!  
[www.schlenker-spannwerkzeuge.de](http://www.schlenker-spannwerkzeuge.de)






## VERWENDUNG VON SHK SPANNHÜLSEN

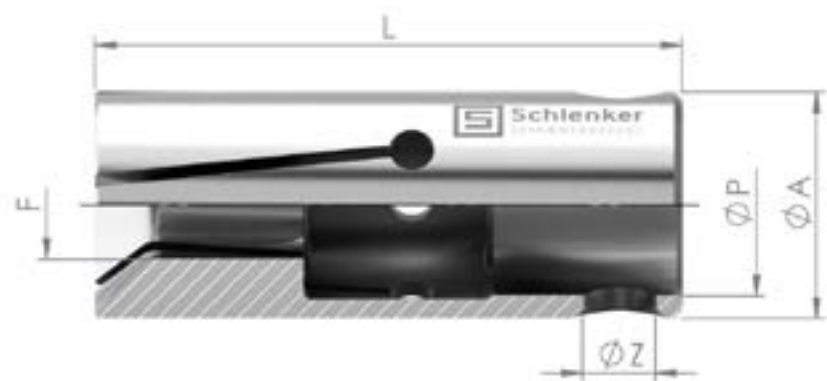
Die SHK Spannhülsen werden auf die Lagerungen, die sogenannten Drehhülsen montiert und mit einem Querstift gesichert.

	<b>STANDARD RUND</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Geeignet zum Beladen von Rundmaterial</li></ul>
	<b>VIERKANT</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Geeignet zum Beladen von Vierkantmaterial</li></ul>
	<b>SECHSKANT</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Geeignet zum Beladen von Sechskantmaterial</li></ul>

# SHK SPANNHÜLSEN OPTIONEN

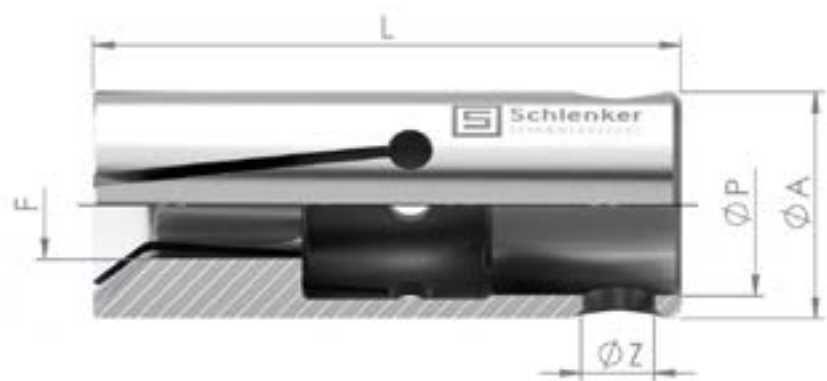
	<b>SONDERPROFILE</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Jegliche Profile durch Senk- oder Drahterodieren realisierbar</li><li>Profile können individuell an das Werkstück angepasst werden</li></ul>
	<b>HALTEKRAFTANPASSUNG</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Haltekraft kann je nach Bedarf erhöht oder verringert werden</li></ul>
	<b>GESCHLOSSEN</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Komplette Ausnutzung des Kanals</li></ul>

SHK SPANNHÜLSEN



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

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



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

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



NICHT AUFGEFÜHRTE ABMESSUNGEN SIND AUF ANFRAGE ERHÄLTlich.

# SHK KRONENSPANNHÜLSEN



Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!  
[www.schlenker-spannwerkzeuge.de](http://www.schlenker-spannwerkzeuge.de)

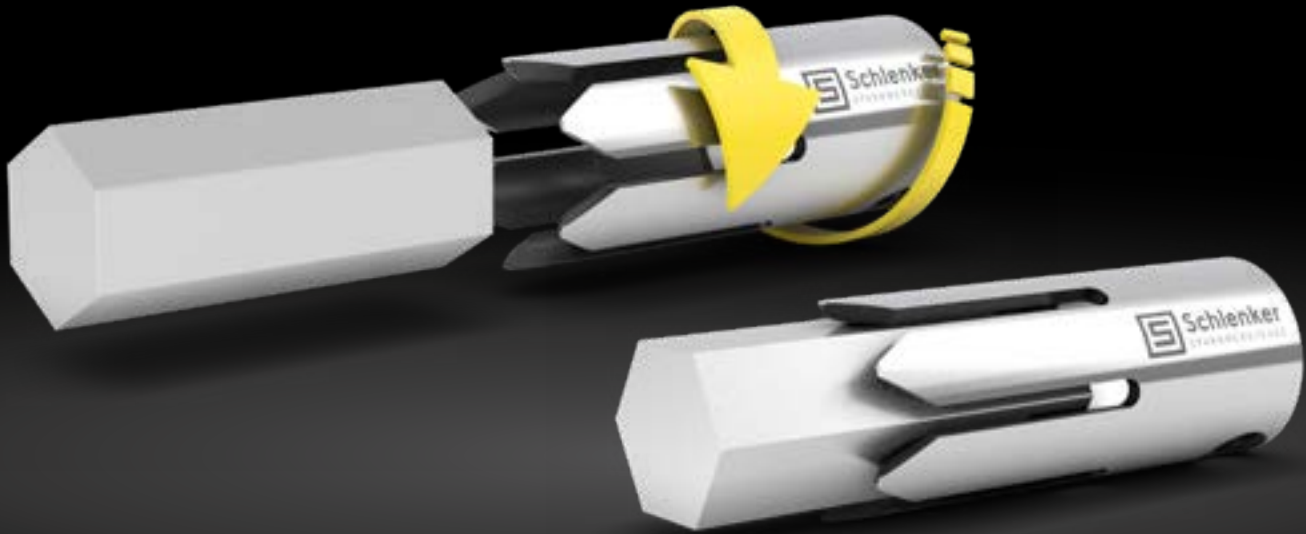


## VERWENDUNG VON SHK KRONENSPANNHÜLSEN

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

## PROFILMATERIAL PROZESSSICHER BELADEN

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



PRODUKTVIDEO JETZT ANSCHAUEN  
[www.schlenker-spannwerkzeuge.de](http://www.schlenker-spannwerkzeuge.de)

# SHK KRONENSPANNHÜLSEN OPTIONEN



**VIERKANT**

- Geeignet zum Beladen von Vierkantmaterial



**SECHSKANT**

- Geeignet zum Beladen von Sechskantmaterial



**VIERKANT HALTEKRAFTANPASSUNG**

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





**SECHSKANT HALTEKRAFTANPASSUNG**

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

SHK KRONENSPANNHÜLSEN





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

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



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

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



NICHT AUFGEFÜHRTE ABMESSUNGEN SIND AUF ANFRAGE ERHÄLTlich.

# TURBO SPANNHÜLSEN






Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!  
[www.schlenker-spannwerkzeuge.de](http://www.schlenker-spannwerkzeuge.de)






## VERWENDUNG VON TURBO SPANNHÜLSEN

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

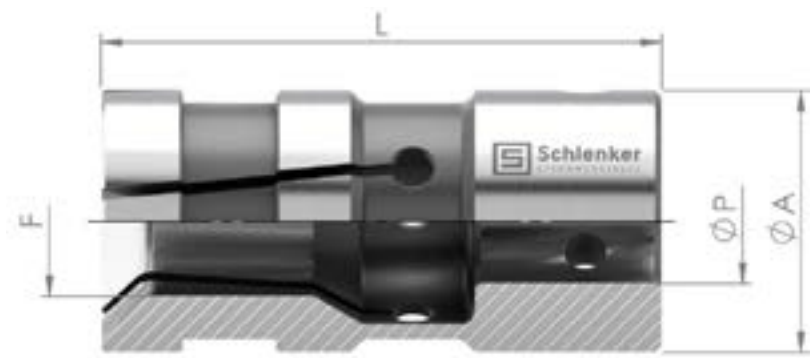
	<b>STANDARD RUND</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Geeignet zum Beladen von Rundmaterial</li></ul>
	<b>VIERKANT</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Geeignet zum Beladen von Vierkantmaterial</li></ul>
	<b>SECHSKANT</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Geeignet zum Beladen von Sechskantmaterial</li></ul>

# TURBO SPANNHÜLSEN OPTIONEN

	<b>SONDERPROFILE</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Jegliche Profile durch Senk- oder Drahterodieren realisierbar</li><li>Spannhülsen werden in Form und Haltekraft exakt an das Material angepasst</li></ul>
	<b>HALTEKRAFTANPASSUNG</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Haltekraft kann je nach Bedarf erhöht oder verringert werden</li></ul>
	<b>XT-AUSFÜHRUNG MIT FEDER</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Erhöhte Haltekraft</li><li>Notfalleigenschaften beim Bruch der Spannhülse</li></ul>
	<b>ZUM BE-/ ENTLADEN</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Die Haltekraft wird an das Werkstück angepasst</li><li>Diese Spannhülsen dienen dazu Halbzeuge oder Werkstücke zu be-/ entladen</li></ul>
	<b>GESCHLOSSEN</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Komplette Ausnutzung des Kanals</li></ul>

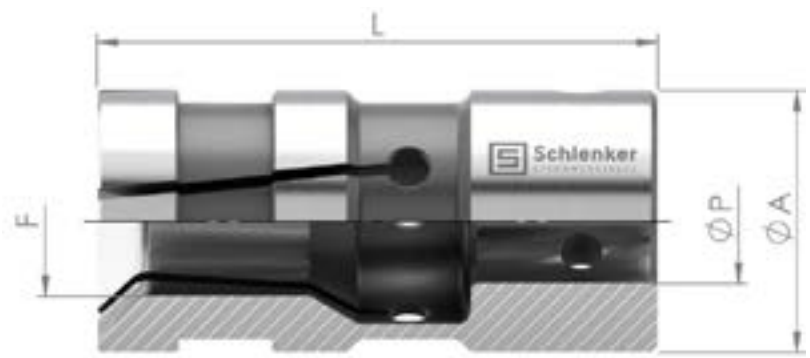


TURBO SPANNHÜLSEN



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

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



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

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



NICHT AUFGEFÜHRTE ABMESSUNGEN SIND AUF ANFRAGE ERHÄLTlich.

# TURBO KRONENSPANNHÜLSEN



Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!  
[www.schlenker-spannwerkzeuge.de](http://www.schlenker-spannwerkzeuge.de)

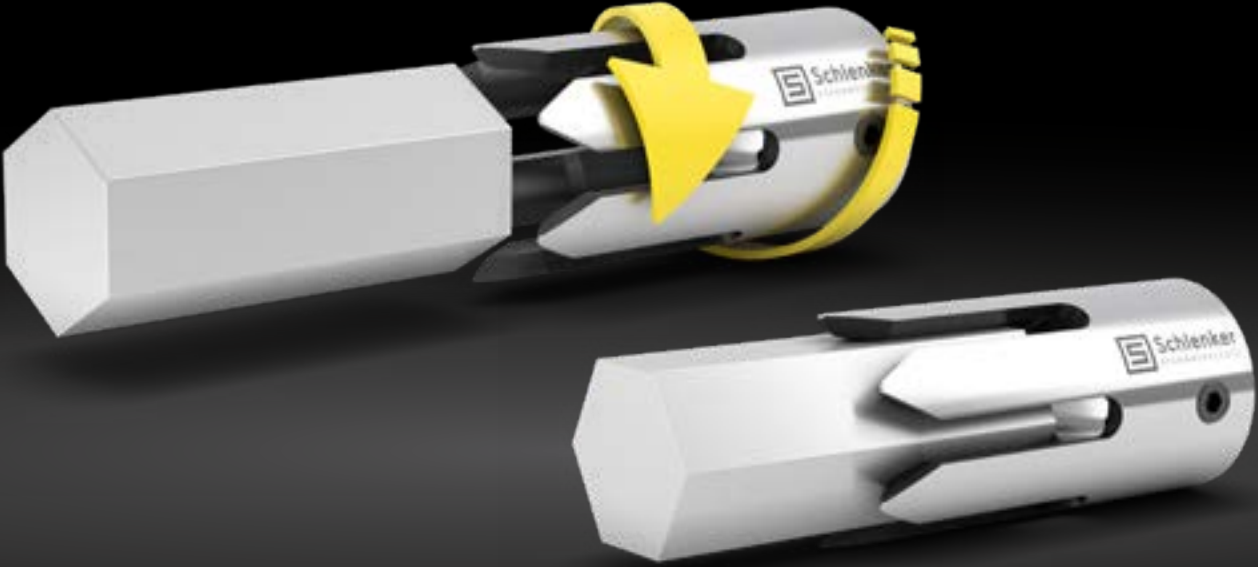


## VERWENDUNG VON TURBO KRONENSPANNHÜLSEN

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

## PROFILMATERIAL PROZESSSICHER BELADEN

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



PRODUKTVIDEO JETZT ANSCHAUEN  
[www.schlenker-spannwerkzeuge.de](http://www.schlenker-spannwerkzeuge.de)

# TURBO KRONENSPANNHÜLSEN OPTIONEN



**VIERKANT**

- Geeignet zum Beladen von Vierkantmaterial



**SECHSKANT**

- Geeignet zum Beladen von Sechskantmaterial



**VIERKANT HALTEKRAFTANPASSUNG**

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





**SECHSKANT HALTEKRAFTANPASSUNG**

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

TURBO KRONENSPANNHÜLSEN





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

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



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

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



NICHT AUFGEFÜHRTE ABMESSUNGEN SIND AUF ANFRAGE ERHÄLTICH.

# IEMCA SPANNHÜLSEN





Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!  
[www.schlenker-spannwerkzeuge.de](http://www.schlenker-spannwerkzeuge.de)






## VERWENDUNG VON IEMCA SPANNHÜLSEN

Die IEMCA Spannhusen werden auf die Lagerungen, die sogenannten Drehhusen durch ein Innengewinde montiert und befestigt.

	<b>STANDARD RUND</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Geeignet zum Beladen von Rundmaterial</li></ul>
	<b>VIERKANT</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Geeignet zum Beladen von Vierkantmaterial</li></ul>
	<b>SECHSKANT</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Geeignet zum Beladen von Sechskantmaterial</li></ul>

# IEMCA SPANNHÜLSEN OPTIONEN

	<b>SONDERPROFILE</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Jegliche Profile durch Senk- oder Drahterodieren realisierbar</li><li>Spannhülsen werden in Form und Haltekraft exakt an das Material angepasst</li></ul>
	<b>HALTEKRAFTANPASSUNG</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Haltekraft kann je nach Bedarf erhöht oder verringert werden</li></ul>
	<b>GESCHLOSSEN</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Komplette Ausnutzung des Kanals</li></ul>

IEMCA SPANNHÜLSEN



A Außen-Ø    L Gesamtlänge    G Gewinde    F Form

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



A Außen-Ø    L Gesamtlänge    G Gewinde    F Form

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



NICHT AUFGEFÜHRTE ABMESSUNGEN SIND AUF ANFRAGE ERHÄLTlich.



# IEMCA KRONENSPANNHÜLSEN



Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!  
[www.schlenker-spannwerkzeuge.de](http://www.schlenker-spannwerkzeuge.de)

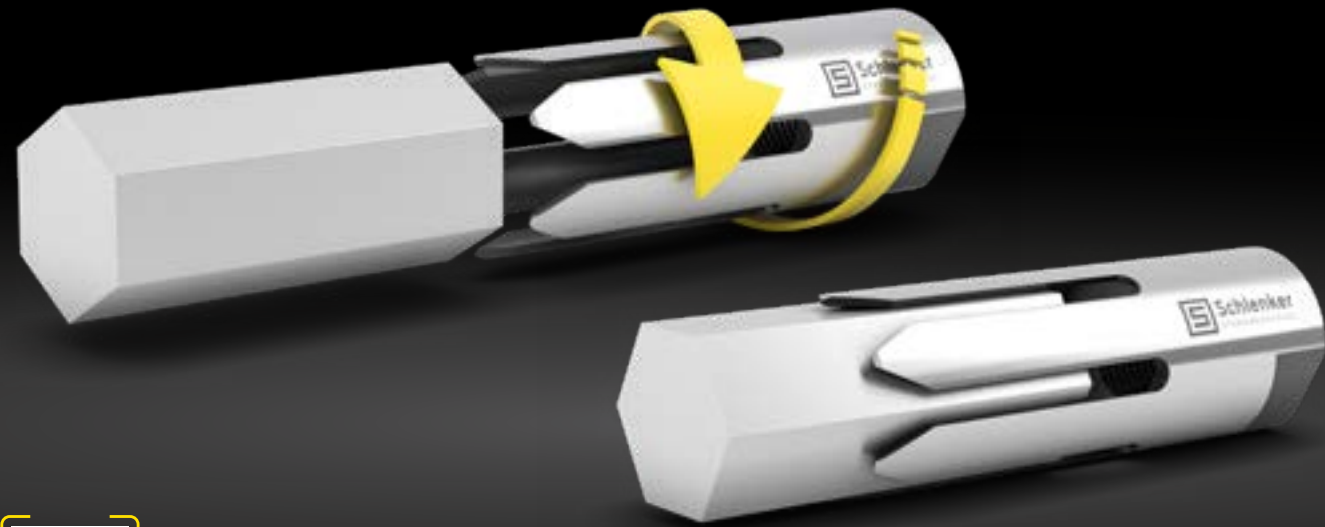


## VERWENDUNG VON IEMCA KRONENSPANNHÜLSEN

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

## PROFILMATERIAL PROZESSSICHER BELADEN

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



PRODUKTVIDEO JETZT ANSCHAUEN  
[www.schlenker-spannwerkzeuge.de](http://www.schlenker-spannwerkzeuge.de)

# IEMCA KRONENSPANNHÜLSEN OPTIONEN



**VIERKANT**

- Geeignet zum Beladen von Vierkantmaterial



**SECHSKANT**

- Geeignet zum Beladen von Sechskantmaterial



**VIERKANT HALTEKRAFTANPASSUNG**

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



**SECHSKANT HALTEKRAFTANPASSUNG**

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

IEMCA KRONENSPANNHÜLSEN



A Außen-Ø    L Gesamtlänge    G Gewinde    F Form

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



A Außen-Ø    L Gesamtlänge    G Gewinde    F Form

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



NICHT AUFGEFÜHRTE ABMESSUNGEN SIND AUF ANFRAGE ERHÄLTlich.




# CAV SPANNHÜLSEN







Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!  
[www.schlenker-spannwerkzeuge.de](http://www.schlenker-spannwerkzeuge.de)

## VERWENDUNG VON CAV SPANNHÜLSEN

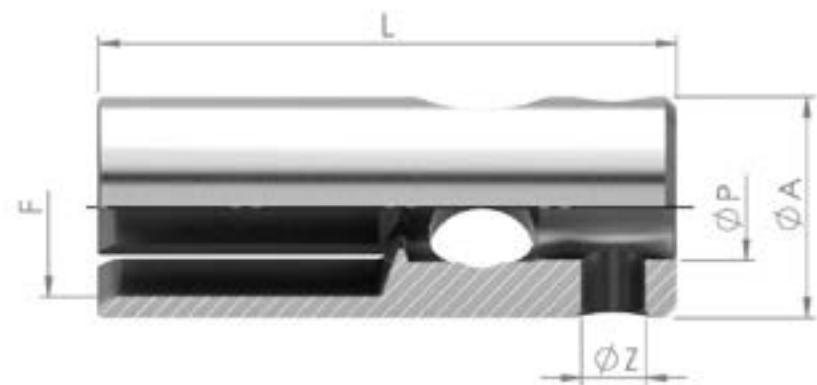
Die CAV Spannhülsen werden auf die Lagerungen, die sogenannten Drehhülsen montiert und mit einem Querstift gesichert.

	<b>STANDARD RUND</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Geeignet zum Beladen von Rundmaterial</li></ul>
	<b>VIERKANT</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Geeignet zum Beladen von Vierkantmaterial</li></ul>
	<b>SECHSKANT</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Geeignet zum Beladen von Sechskantmaterial</li></ul>

# CAV SPANNHÜLSEN OPTIONEN

	<b>SONDERPROFILE</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Jegliche Profile durch Senk- oder Drahterodieren realisierbar</li><li>Spannhülsen werden in Form und Haltekraft exakt an das Material angepasst</li></ul>
	<b>KRONE</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Komplette Ausnutzung des Kanals</li><li>Einfaches Einfädeln des Profilmaterials</li><li>Schlüsselweiten, die bisher im Kanal nicht möglich waren, können durch die Kronenausführung zugeführt werden</li><li>Das Material muss nicht wie bei Standard Spannhülsen angefast werden, es kann scharfkantig bleiben</li></ul>
	<b>HALTEKRAFTANPASSUNG</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Haltekraft kann je nach Bedarf erhöht oder verringert werden</li></ul>
	<b>GESCHLOSSEN</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Komplette Ausnutzung des Kanals</li></ul>

CAV SPANNHÜLSEN



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

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

SPANNHÜLSEN  
TOP AUTOMAZIONI

KENNEN SIE SCHON DIE SCHLENKER TOP SPANNHÜLSEN?

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



Sie möchten eine TOP Spannhülse bestellen?  
Kontaktieren Sie uns gerne per Telefon oder E-Mail.  
Telefon: +49 7720 9944-0 | E-Mail: [info@schlenker-spannwerkzeuge.de](mailto:info@schlenker-spannwerkzeuge.de)

# CUCCHI SPANNHÜLSEN






Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!  
[www.schlenker-spannwerkzeuge.de](http://www.schlenker-spannwerkzeuge.de)







## VERWENDUNG VON CUCCHI SPANNHÜLSEN

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

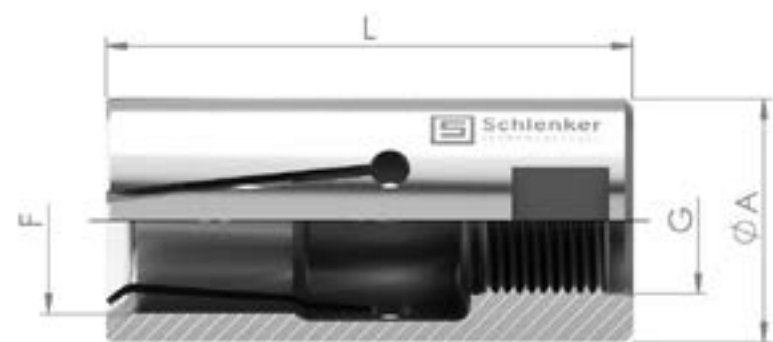
	<b>STANDARD RUND</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Geeignet zum Beladen von Rundmaterial</li></ul>
	<b>VIERKANT</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Geeignet zum Beladen von Vierkantmaterial</li></ul>
	<b>SECHSKANT</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Geeignet zum Beladen von Sechskantmaterial</li></ul>

# CUCCHI SPANNHÜLSEN OPTIONEN

	<b>SONDERPROFILE</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Jegliche Profile durch Senk- oder Drahterodieren realisierbar</li><li>Spannhülsen werden in Form und Haltekraft exakt an das Material angepasst</li></ul>
	<b>KRONE</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Komplette Ausnutzung des Kanals</li><li>Einfaches Einfädeln des Profilmaterials</li><li>Schlüsselweiten, die bisher im Kanal nicht möglich waren, können durch die Kronenausführung zugeführt werden</li><li>Das Material muss nicht wie bei Standard Spannhusen angefast werden, es kann scharfkantig bleiben</li></ul>
	<b>HALTEKRAFTANPASSUNG</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Haltekraft kann je nach Bedarf erhöht oder verringert werden</li></ul>
	<b>GESCHLOSSEN</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Komplette Ausnutzung des Kanals</li></ul>



CUCCHI SPANNHÜLSEN



A Außen-Ø    L Gesamtlänge    G Gewinde    F Form

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

MISSION NACHHALTIGKEIT  
THINK DIFFERENT, GO ECO

SCHLENKER LEGT GROSSEN WERT AUF NACHHALTIGKEIT

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

ENERGIE SPAREN UND ERZEUGEN

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

AUS LIEBE ZUR UMWELT – DIGITALISIERUNG BEI SCHLENKER

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

ÖKOLOGISCHES ABFALLMANAGEMENT UND VERPACKUNGSMATERIAL

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



Mehr zum Thema Nachhaltigkeit finden Sie auf unserer Website.  
[www.schlenker-spannwerkzeuge.de/nachhaltigkeit/](http://www.schlenker-spannwerkzeuge.de/nachhaltigkeit/)

# SHK INNENSPANNHÜLSEN



Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!  
[www.schlenker-spannwerkzeuge.de](http://www.schlenker-spannwerkzeuge.de)



## VERWENDUNG VON SHK INNENSPANNHÜLSEN

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



- STANDARD**
- Geeignet zum Beladen von angebohrtem Stangen- oder Rohrmaterial

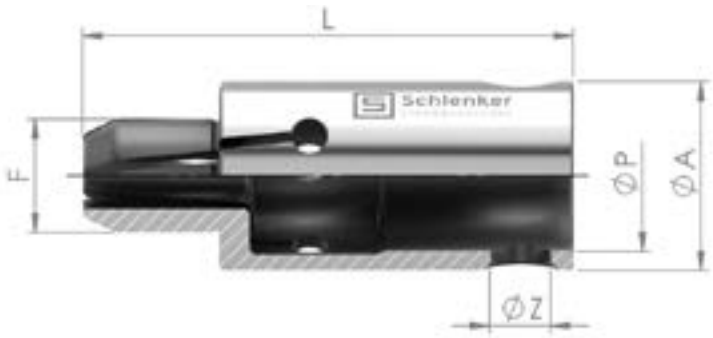


- VULKANISIERT**
- Innenspannhülsen werden vollvulkanisiert, um das Eindringen von Kühlschmierstoffen (KSS) in das Lademagazin zu verhindern



- HALTEKRAFTANPASSUNG**
- Haltekraft kann je nach Bedarf erhöht oder verringert werden

# SHK INNENSPANNHÜLSEN OPTIONEN



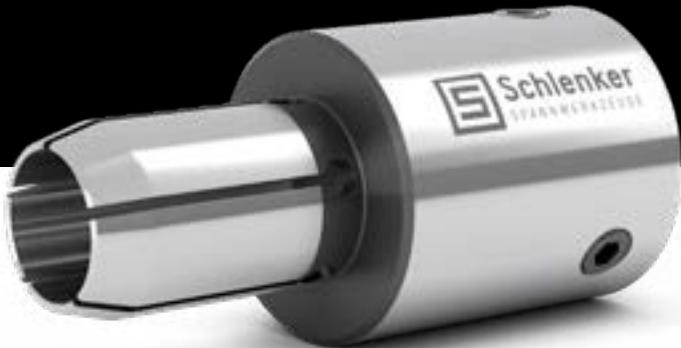
A Außen-Ø    P Passung-Ø    Z Querbohrung-Ø    L Gesamtlänge    F Form

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

# TURBO INNENSPANNHÜLSEN

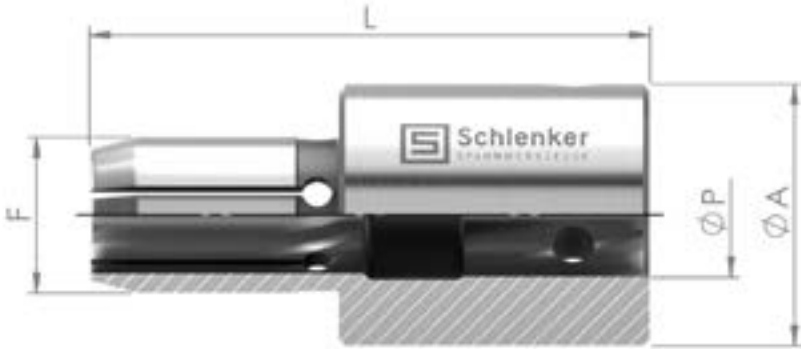


Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!  
[www.schlenker-spannwerkzeuge.de](http://www.schlenker-spannwerkzeuge.de)



## VERWENDUNG VON TURBO INNENSPANNHÜLSEN

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



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



- STANDARD**
- Geeignet zum Beladen von angebohrtem Stangen- oder Rohrmaterial



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



- HALTEKRAFTANPASSUNG**
- Haltekraft kann je nach Bedarf erhöht oder verringert werden

# TURBO INNENSPANNHÜLSEN OPTIONEN

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

TURBO INNENSPANNHÜLSEN



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

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

TURBO INNENSPANNHÜLSEN  
ZUM BE-/ ENTLADEN UND FÜR AUSWERFERKREUZE

ZUM BE-/ ENTLADEN

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

FÜR AUSWERFERKREUZ

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



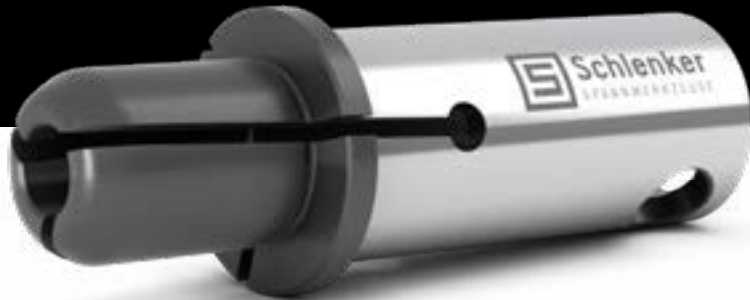
Sie möchten eine TURBO Innenspannhülse bestellen?  
Kontaktieren Sie uns gerne per Telefon oder E-Mail.  
Telefon: +49 7720 9944-0 | E-Mail: [info@schlenker-spannwerkzeuge.de](mailto:info@schlenker-spannwerkzeuge.de)

# INNENSPANNHÜLSEN INDEX MEHRSPINDLER



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

**[www.schlenker-spannwerkzeuge.de](http://www.schlenker-spannwerkzeuge.de)**



## VERWENDUNG VON INNENSPANNHÜLSEN INDEX MEHRSPINDLER

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

## NOTIZEN

## INNENSPANNHÜLSEN INDEX MEHRSPINDLER OPTIONEN



## STANDARD

- Geeignet zum Beladen von angebohrtem Stangen- oder Rohrmaterial



**VULKANISIERT**

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



## HALTEKRAFTANPASSUNG

- Haltekraft kann je nach Bedarf erhöht oder verringert werden



## AUSSENANSCHLAG

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



INNENSPANNHÜLSEN INDEX MEHRSPINDLER



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

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



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

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




# VORSCHUBZANGEN



Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!  
[www.schlenker-spannwerkzeuge.de](http://www.schlenker-spannwerkzeuge.de)

## VERWENDUNG VON VORSCHUBZANGEN

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

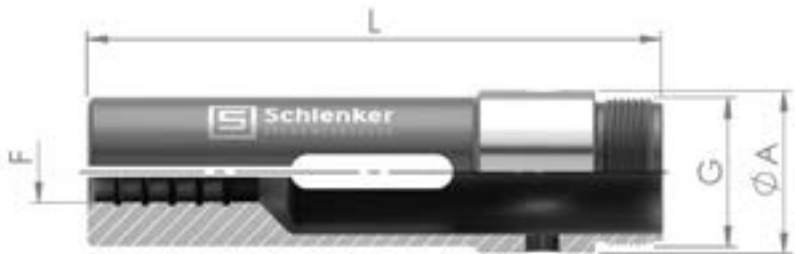
	<b>GLATT</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Geeignet zum Beladen von Rundmaterial</li></ul>
	<b>GERILLT</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Geeignet zum Beladen von Rundmaterial</li></ul>
	<b>VIERKANT</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Geeignet zum Beladen von Vierkantmaterial</li></ul>

# VORSCHUBZANGEN OPTIONEN




	<b>SECHSKANT</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Geeignet zum Beladen von Sechskantmaterial</li></ul>
	<b>PEEK / KUNSTSTOFF BACKEN</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Verhindert Ziehriefen auf dem Stangenmaterial</li><li>Backen sind nach Verschleiß auswechselbar</li><li>Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien</li></ul>
	<b>ALUMINIUM BACKEN</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Verhindert Ziehriefen auf dem Stangenmaterial</li><li>Backen sind nach Verschleiß auswechselbar</li><li>Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien</li></ul>
	<b>MESSING BACKEN</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Verhindert Ziehriefen auf dem Stangenmaterial</li><li>Backen sind nach Verschleiß auswechselbar</li><li>Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien</li></ul>

	<b>BRONZE BACKEN</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Verhindert Ziehriefen auf dem Stangenmaterial</li> <li>• Backen sind nach Verschleiß auswechselbar</li> <li>• Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien</li> </ul>
	<b>PERMAGLIS BACKEN</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Verhindert Ziehriefen auf dem Stangenmaterial</li> <li>• Backen sind nach Verschleiß auswechselbar</li> <li>• Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien</li> </ul>
	<b>HALTEKRAFTANPASSUNG</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Haltekraft kann je nach Bedarf erhöht oder verringert werden</li> </ul>

VORSCHUBZANGEN



A Außen-Ø    L Gesamtlänge    G Gewinde    F Form

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



NICHT AUFGEFÜHRTE ABMESSUNGEN SIND AUF ANFRAGE ERHÄLTlich.

# VORSCHUBZANGEN MEHRSPINDLER






Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!  
[www.schlenker-spannwerkzeuge.de](http://www.schlenker-spannwerkzeuge.de)




## VERWENDUNG VON MEHRSPINDLER VORSCHUBZANGEN

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

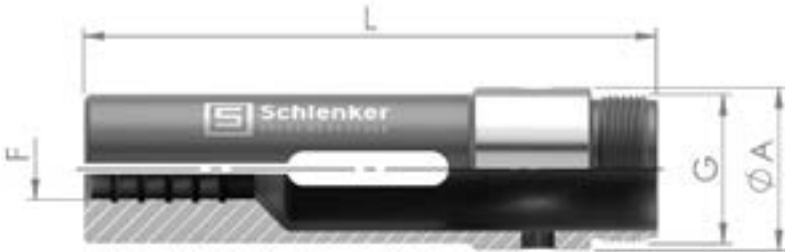
	<b>GLATT</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Geeignet zum Beladen von Rundmaterial</li></ul>
	<b>GERILLT</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Geeignet zum Beladen von Rundmaterial</li></ul>
	<b>VIERKANT</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Geeignet zum Beladen von Vierkantmaterial</li></ul>

# VORSCHUBZANGEN MEHRSPINDLER OPTIONEN

	<b>SECHSKANT</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Geeignet zum Beladen von Sechskantmaterial</li></ul>
	<b>PEEK / KUNSTSTOFF BACKEN</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Verhindert Ziehriefen auf dem Stangenmaterial</li><li>Backen sind nach Verschleiß auswechselbar</li><li>Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien</li></ul>
	<b>ALUMINIUM BACKEN</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Verhindert Ziehriefen auf dem Stangenmaterial</li><li>Backen sind nach Verschleiß auswechselbar</li><li>Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien</li></ul>
	<b>MESSING BACKEN</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Verhindert Ziehriefen auf dem Stangenmaterial</li><li>Backen sind nach Verschleiß auswechselbar</li><li>Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien</li></ul>

	<b>BRONZE BACKEN</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Verhindert Ziehriefen auf dem Stangenmaterial</li> <li>• Backen sind nach Verschleiß auswechselbar</li> <li>• Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien</li> </ul>
	<b>PERMAGLIS BACKEN</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Verhindert Ziehriefen auf dem Stangenmaterial</li> <li>• Backen sind nach Verschleiß auswechselbar</li> <li>• Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien</li> </ul>
	<b>HALTEKRAFTANPASSUNG</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Haltekraft kann je nach Bedarf erhöht oder verringert werden</li> </ul>

VORSCHUBZANGEN MEHRSPINDLER



A

 Außen-Ø

L




 Gesamtlänge

G

 Gewinde

F

 Form

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



NICHT AUFGEFÜHRTE ABMESSUNGEN SIND AUF ANFRAGE ERHÄLTLICH.



# RS AUSSENZANGEN



Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!  
[www.schlenker-spannwerkzeuge.de](http://www.schlenker-spannwerkzeuge.de)



## VERWENDUNG VON RS VORSCHUBZANGEN

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



d Schaft-Ø   L Gesamtlänge   G Gewinde

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

**i** NICHT AUFGEFÜHRTE ABMESSUNGEN SIND AUF ANFRAGE ERHÄLTlich.

# RS INNENZANGEN

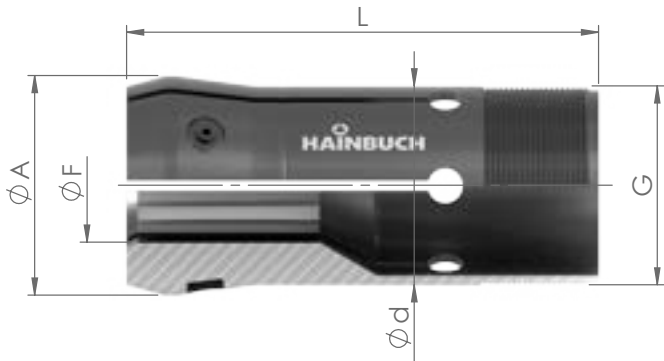


Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!  
[www.schlenker-spannwerkzeuge.de](http://www.schlenker-spannwerkzeuge.de)



## VERWENDUNG VON RS VORSCHUBZANGEN

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



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

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

**i** NICHT AUFGEFÜHRTE ABMESSUNGEN SIND AUF ANFRAGE ERHÄLTlich.

# VORSCHUBHÜLSEN KURZKEGEL VKK



Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!  
[www.schlenker-spannwerkzeuge.de](http://www.schlenker-spannwerkzeuge.de)



## VERWENDUNG VON VORSCHUBHÜLSEN KURZKEGEL VKK

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



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



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

# VORSCHUBHÜLSEN KURZKEGEL VKK AUSFÜHRUNGEN

- SHK VKK
- TURBO VKK

## SHK VORSCHUBHÜLSEN KURZKEGEL VKK



A Außen-Ø    P Passung-Ø    L Gesamtlänge

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

SHK VORSCHUBHÜLSEN KURZKEGEL VKK



A Außen-Ø    P Passung-Ø    L Gesamtlänge

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

TURBO VORSCHUBHÜLSEN KURZKEGEL VKK



A Außen-Ø    P Passung-Ø    L Gesamtlänge

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

# VORSCHUBHÜLSEN KURZKEGEL SKK



Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!  
[www.schlenker-spannwerkzeuge.de](http://www.schlenker-spannwerkzeuge.de)



## VERWENDUNG VON VORSCHUBHÜLSEN KURZKEGEL SKK

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



### SHK

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



### TURBO

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

# VORSCHUBHÜLSEN KURZKEGEL SKK AUSFÜHRUNGEN

- SHK SKK
- TURBO SKK

## SHK VORSCHUBHÜLSEN KURZKEGEL SKK



A Außen-Ø    P Passung-Ø    L Gesamtlänge

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

SHK VORSCHUBHÜLSEN KURZKEGEL SKK



A Außen-Ø    P Passung-Ø    L Gesamtlänge

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

TURBO VORSCHUBHÜLSEN KURZKEGEL SKK



A Außen-Ø    P Passung-Ø    L Gesamtlänge

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



# LAGERUNGEN

HSL Lagerungen	246
TURBO Lagerungen	248
Sonstige Lagerungen	252



# HSL LAGERUNGEN



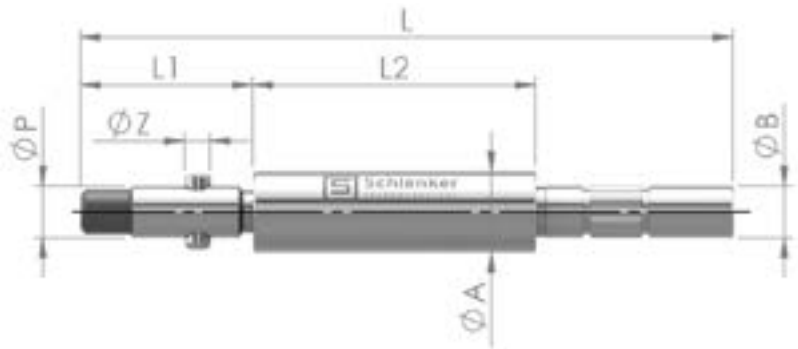
Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!  
[www.schlenker-spannwerkzeuge.de](http://www.schlenker-spannwerkzeuge.de)



PRODUKTVIDEO JETZT ANSCHAUEN  
[www.schlenker-spannwerkzeuge.de](http://www.schlenker-spannwerkzeuge.de)

## VERWENDUNG VON HSL LAGERUNGEN

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



- A

Außen-Ø
- B

Schnittstelle Vorschubstange
- P

Passung-Ø
- Z

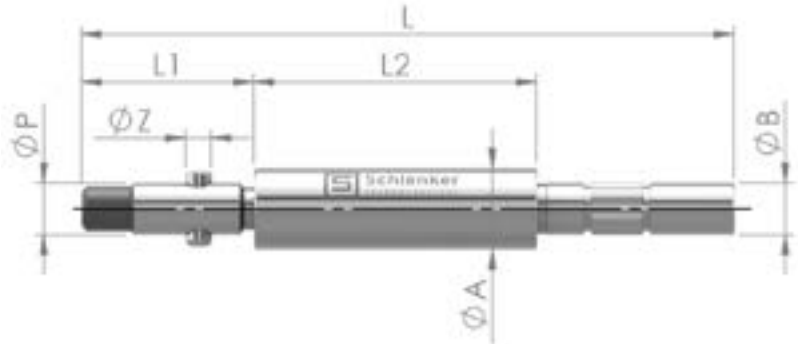
Querbohrung-Ø
- L1

Länge L1
- L2

Länge L2
- L

Gesamtlänge

Artikel	Maschinenhersteller	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



- A

Außen-Ø
- B

Schnittstelle Vorschubstange
- P

Passung-Ø
- Z

Querbohrung-Ø
- L1

Länge L1
- L2

Länge L2
- L

Gesamtlänge

Artikel	Maschinenhersteller	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

i

NICHT AUFGEFÜHRTE ABMESSUNGEN SIND AUF ANFRAGE ERHÄLTlich.

# TURBO LAGERUNGEN



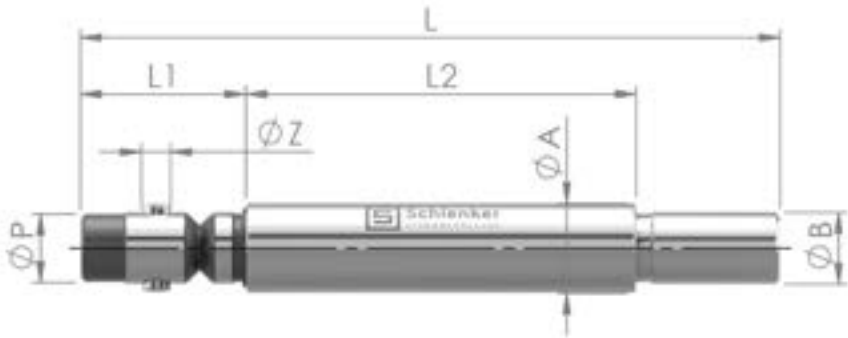
Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!  
[www.schlenker-spannwerkzeuge.de](http://www.schlenker-spannwerkzeuge.de)

## VERWENDUNG VON TURBO LAGERUNGEN

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

	<b>TURBO LAGERUNGEN D25-D36</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Erhältlich in den Größen D25 bis D36</li></ul>
	<b>TURBO LAGERUNGEN D38-D100</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Erhältlich in den Größen D38 bis D100</li></ul>

## TURBO LAGERUNGEN D25-D36



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

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

TURBO LAGERUNGEN D38-D100



- A

Außen-Ø
- B

Schnittstelle Vorschubstange
- P

Passung-Ø
- L1

Länge L1
- L2

Länge L2
- L

Gesamtlänge

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



- A

Außen-Ø
- B

Schnittstelle Vorschubstange
- P

Passung-Ø
- L1

Länge L1
- L2

Länge L2
- L

Gesamtlänge

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



NICHT AUFGEFÜHRTE ABMESSUNGEN SIND AUF ANFRAGE ERHÄLTlich.

# SONSTIGE LAGERUNGEN

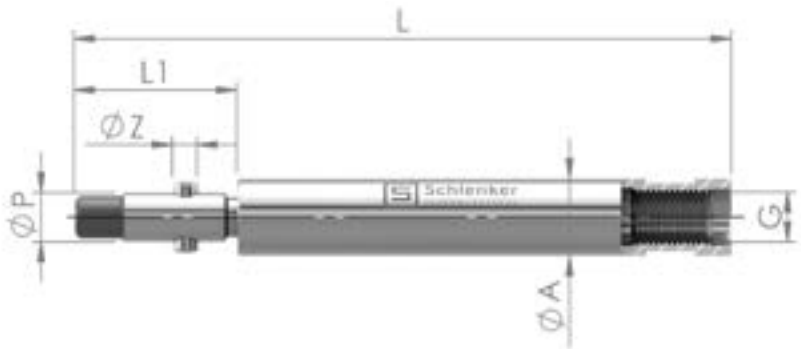


Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!  
[www.schlenker-spannwerkzeuge.de](http://www.schlenker-spannwerkzeuge.de)



## VERWENDUNG VON IEMCA SIR LAGERUNGEN

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



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

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

# SONSTIGE LAGERUNGEN AUSFÜHRUNGEN




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

Produktdetails auf unserer Website!  
[www.schlenker-spannwerkzeuge.de](http://www.schlenker-spannwerkzeuge.de)

## VERWENDUNG VON IEMCA D5 LAGERUNGEN

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



**IEMCA D5**

- Erhältlich in der Größe D5




A Außen-Ø    L Gesamtlänge    G1 Gewinde    G2 Gewinde

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



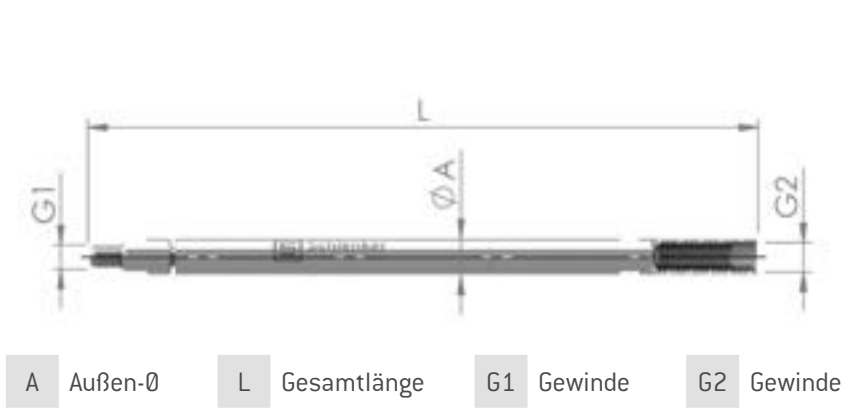
VERWENDUNG VON IEMCA D7 LAGERUNGEN

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



**IEMCA D7**

- Erhältlich in der Größe D7



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

VERWENDUNG VON TORNOS ERT LAGERUNGEN

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



**TORNOS ERT**

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



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

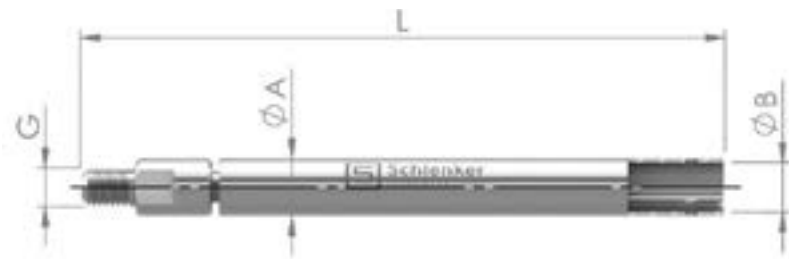
VERWENDUNG VON FMB-TRAUB LAGERUNGEN

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



**FMB-TRAUB**

- Erhältlich in den Größen D5 und D7




A Außen-Ø    B Schnittstelle Vorschubstange    G Gewinde    L Gesamtlänge

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

VERWENDUNG VON TRAUB LAGERUNGEN

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



**TRAUB**

- Erhältlich in den Größen D10 und D12



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

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



WEITERE AUSFÜHRUNGEN FÜR GÄNGIGE LADEMAGAZINE SIND AUF ANFRAGE ERHÄLTLICH.

## SONSTIGE LÖSUNGEN

Spannfinger	260
Reduzierrohre	261
Zugrohre	262
Option lange Teile	263
Spannzangenaufnahmen	264
Druckhülsen	265
Druckfedern	266
Überwurfmuttern	267



# SPANNFINGER

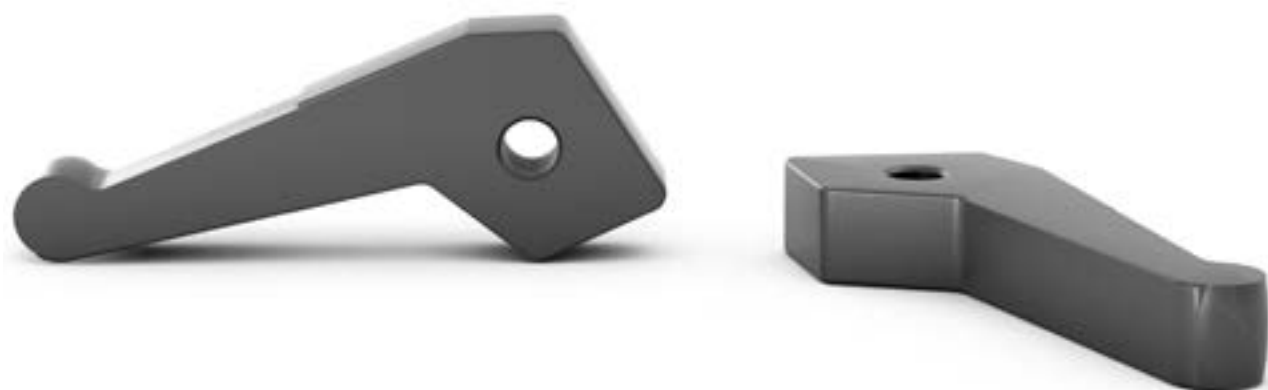


Erleben Sie unsere Produkte in einer  
360° Ansicht – nur auf unserer Website!  
**[www.schlenker-spannwerkzeuge.de](http://www.schlenker-spannwerkzeuge.de)**



## VERWENDUNG VON SPANNFINGERN

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



## NOTIZEN

## REDUZIERROHRE



## VERWENDUNG VON REDUZIERROHREN

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



## NOTIZEN

# ZUGROHRE



## VERWENDUNG VON ZUGROHREN

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



## NOTIZEN

## OPTION LANGE TEILE



Erleben Sie unsere Produkte in einer  
360° Ansicht – nur auf unserer Website!  
**[www.schlenker-spannwerkzeuge.de](http://www.schlenker-spannwerkzeuge.de)**



## VERWENDUNG VON OPTION LANGE TEILE

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



## NOTIZEN



## SPANNZANGENAUFNAHMEN



Erleben Sie unsere Produkte in einer  
360° Ansicht – nur auf unserer Website!  
**[www.schlenker-spannwerkzeuge.de](http://www.schlenker-spannwerkzeuge.de)**

## VERWENDUNG VON SPANNZANGENAUFNAHMEN

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



## NOTIZEN

# DRUCKHÜLSEN



Erleben Sie unsere Produkte in einer  
360° Ansicht – nur auf unserer Website!  
**[www.schlenker-spannwerkzeuge.de](http://www.schlenker-spannwerkzeuge.de)**

## VERWENDUNG VON DRUCKHÜLSEN

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



## NOTIZEN

# DRUCKFEDERN



Erleben Sie unsere Produkte in einer  
360° Ansicht – nur auf unserer Website!  
**[www.schlenker-spannwerkzeuge.de](http://www.schlenker-spannwerkzeuge.de)**

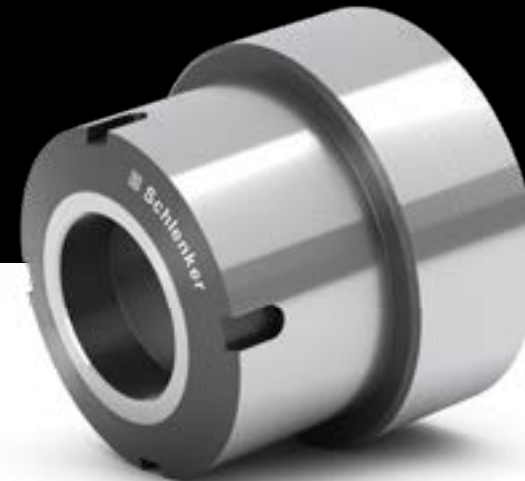
## VERWENDUNG VON DRUCKFEDERN

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



## NOTIZEN

# ÜBERWURFMUTTERN



Erleben Sie unsere Produkte in einer  
360° Ansicht – nur auf unserer Website!  
**[www.schlenker-spannwerkzeuge.de](http://www.schlenker-spannwerkzeuge.de)**

## VERWENDUNG VON ÜBERWURFMUTTERN

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



## NOTIZEN



# IMPRESSUM

## Schlenker Spannwerkzeuge GmbH & Co. KG

In der Lache 20

D-78056 VS-Schwenningen

Tel. +49 7720 9944-0

Fax +49 7720 9944-27

info@schlenker-spannwerkzeuge.de

www.schlenker-spannwerkzeuge.de



Unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen  
finden Sie auf unserer Website.

[www.schlenker-spannwerkzeuge.de/agbs/](http://www.schlenker-spannwerkzeuge.de/agbs/)

FOLLOW US

