



**Schlenker**  
SPANNWERKZEUGE



**panas**



**MADE IN GERMANY**

**100 % FERTIGUNGSTIEFE**

**MAXIMALE FLEXIBILITÄT**

# PRODUKTKATALOG

Spannzangen » Führungsbuchsen » Spannhülsen » Lagerungen » Spindelreduzierungen » Kundenlösungen

■ MADE  
■ IN  
■ GERMANY

# DIE VIELSEITIGEN ANWENDUNGSGEBIETE UNSERER PRODUKTLÖSUNGEN!



OPTION  
LANGE TEILE



SPANNZANGE GLATT



FÜHRUNGSBUCHSE



FLEXIBLE  
FÜHRUNGSBUCHSE



SPANNZANGE  
MIT RILLEN



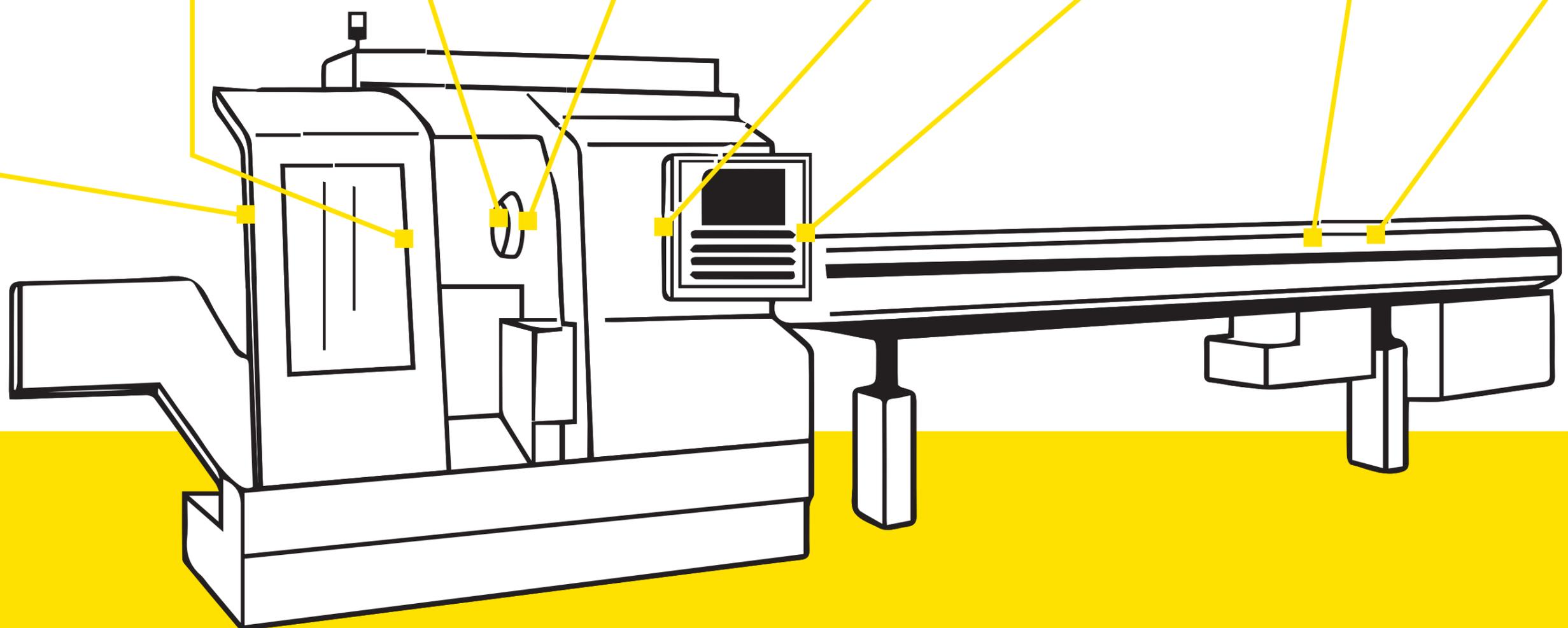
SPINDEL-  
REDUZIERUNG



SPANNHÜLSE



LAGERUNG





# KOMPETENTES PROGRAMM, MAXIMALE INDIVIDUALITÄT!

## SCHLENKER SPANNWERKZEUGE.

### SPANNZANGEN



10

- » Druckspannzangen 11 - 15
- » Spezielle Anforderungen 16 - 17
- » Vorbauspannzangen 18 - 19
- » Spannzangen für Mehrspindler 20
- » Vorschubzangen 21
- » Zugspannzangen 22 - 23
- » Hydromatspannzangen 24
- » Synchronspannzangen / Spannfinger 25
- » Greiferzangen 26
- » Spannköpfe 27
- » ER Spannzangen und Gewindebohrzangen 28 - 29

### FÜHRUNGSBUCHSEN



30

- » Verstellbare Führungsbuchsen 31 - 32
- » Programmierbare Führungsbuchsen 33
- » SDK Führungsbuchsen 34
- » SZZ Führungsbuchsen 35

### SPANNHÜLSEN



36

- » SHK 37
- » Turbo Ausführung 38 - 39
- » IEMCA Ausführung 40
- » Cucchi Ausführung 41
- » CAV Ausführung 42
- » Innenspannhülsen in SHK Ausführung 43
- » Innenspannhülsen in Turbo Ausführung 44 - 45
- » Innenspannhülsen für Index Mehrspindler 46
- » Zentrierhülsen VKK 48 - 49

### LAGERUNGEN



50

- » Spannhülsen-Lagerung für Lademagazine 51 - 53
- » Turbo Spannhülsen-Lagerung 54
- » Sonderlagerungen nach Kundenwunsch 55

### KUNDENLÖSUNGEN

56 - 57

### DIENSTLEISTUNGEN

58 - 59



## Schlenker Führungsbuchsen IN ALLEN GRÖSSEN UND PROFILEN!



# FÜHRUNGSBUCHSEN

## Optionen verstellbare Führungsbuchsen



### S-SCHLITZ FÜHRUNGSBUCHSE

- Ideal, wenn eine Hochdruckspülung in der Maschine eingesetzt wird
- Keine Span- und Schmutzablagerungen in der Führungsbuchse
- Rundlaufverhalten besser als bei Standard
- Ideal für 4-Kant und 6-Kant Material
- Gleichmäßige Führung
- Führen ohne Abdrücke auf dem zu verarbeitenden Material
- Einfach zu reinigen nach dem Einsatz



### FÜHRUNGSBUCHSE MIT VERLÄNGERTEM HM-EINSATZ

- Führungsfläche bis 40 mm
- Bearbeitung eines größeren Teilspektrums
- Hohe Rundlaufgenauigkeit



### VULKANISIERTE FÜHRUNGSBUCHSE

- Besseres Schmutzverhalten



### VORBAU FÜHRUNGSBUCHSE

- Verbessert die Stabilität des Werkstücks beim Einsatz von angetriebenen Werkzeugen durch Verlagerung der Führungsfläche nach vorne



### SB FÜHRUNGSBUCHSE

- Ideal für Material mit kratzempfindlicher Oberfläche
- Für Material mit schlechten Gleiteigenschaften wie z. B. Titan
- Verhindert Verschweißungen zwischen Führungsfläche und Werkstück (Stick-Slip-Effekt)



### BL BESCHICHTETE FÜHRUNGSBUCHSE

- Für Titanverarbeitung, da bessere Gleiteigenschaften
- Ideal für kleinere Stückzahlen, da preisgünstigere Alternative zur SB Buchse
- Verhindert das Verschweißen des Materials in der Führungsbuchse



### GESCHLOSSENE FÜHRUNGSBUCHSE

- Werden auf den genauen Nenndurchmesser des zu bearbeitenden Materials geschliffen. Somit kein Einstellen der Führungsbuchse notwendig



### SONDERPROFILE

- Jegliche Konturen realisierbar



### AUSRICHTDORN FÜR FÜHRUNGSBUCHSEN-AUFNAHME

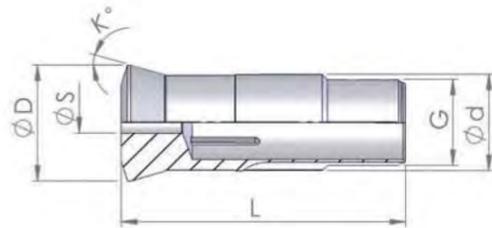
- Nach Maschinen-Crash ist eine Kontrolle der Spindel durch den Ausrichtdorn möglich

# FÜHRUNGSBUCHSEN

## Verstellbare Führungsbuchsen

- HM-Führungsbuchsen für Werkstückführung lieferbar für alle gängigen Langdrehautomaten.

- Für Sonderanwendungen auch mit verlängerter Führungsfläche lieferbar.



### Standard Hartmetalllängen

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

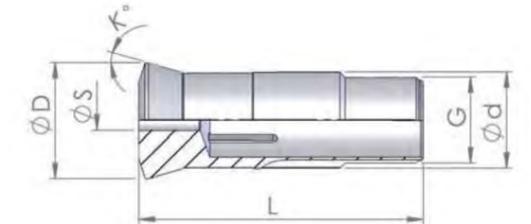
Artikel	ø d [mm]	ø D [mm]	Länge L [mm]	Konus K [Grad]	Gewinde G	Spanndurchmesser S min.-max. [mm]		
						●	■	◆
I 351	9	12,5	44	16	M 8 x 0,75	0,8 - 5,5		
I 352	11	14,5	53	16	M 10 x 0,8	1,0 - 7,0		
F 3001	11	14,5	53	16	M 10 x 0,75	1,0 - 7,0		
I 353	16	19,5	59	16	M 14 x 1	1,0 - 10,5	3,0 - 6,0	3,0 - 10,0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

# FÜHRUNGSBUCHSEN

## Programmierbare Führungsbuchsen

- Die Axfix Führungsbuchse wird standardmäßig in UP Ausführung, vulkanisiert und mit Buchse geliefert.
- Die Axfix Führungsbuchse ist speziell für Traub Maschinen konstruiert worden. Sie findet momentan in der TNL 18 (T223 Axfix 902860) ihren Einsatz und soll auch zukünftig in der TNL32 (T229 Axfix 907820) einsetzbar sein.
- Vorteile:
  - Optimale Anpassung an verschiedene Stangenwerkstoffe.
  - Schnelle Einstellung der Führungsbuchse (durch pneumatische Einstellung des Führungsdrucks).
  - Material-Einklemmung für Fräs-, Abstech- und Einstearbeiten möglich, wenn keine Z-Bewegung der Hauptspindel stattfindet (wie bei allen programmierbaren Schlenker Führungsbuchsen für Traub Maschinen).

- Hohe Prozesssicherheit: Sauberkeit durch Vulkanisierung und automatischer Materialfehlerausgleich.
- Unterschiede zwischen bereits existenten programmierbaren Führungsbuchsen und Axfix Führungsbuchsen:
  - Größere Entspannungsbohrungen .
  - Längere Schlitzte.
  - Zusätzliche Längsschlitzte für eine noch höhere Flexibilität der Führungsbuchse.
  - Vulkanisierung und Messingbuchse werden auch bei dieser Ausführung vom Maschinenhersteller empfohlen und sind optional erhältlich.



### Verstellbare Führungsbuchsen mit Hartmetalleinsatz, programmierbar, für Traub

Artikel	Traub Zg. - Nr.	ø d [mm]	ø D [mm]	Länge L [mm]	Konus K [Grad]	Gewinde G	Spanndurchmesser min.-max. [mm]
FTS 221	989 468	21	24	65,5	12	M 18 x 1	1,5 - 16,0
FTS 3402	989 517	27	30	67,5	12	M 24 x 1	3,0 - 16,0
T223 AXFIX	902 860	28	34	82	16	M 25 x 1	3,0 - 21,0
T 227	986 761	34	41	87,5	10	M 34 x 1	3,0 - 15,0
T 229 AXFIX	907820	42	46	81,5	16	M 40 x 1	4,0 - 32,0

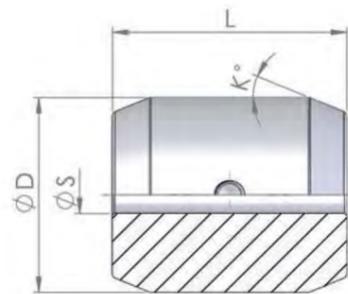
# FÜHRUNGSBUCHSEN

## SDK Führungsbuchsen

- Höchste Flexibilität durch integriertes Federpaket.
- Komplett aus einem Stück gefertigt.
- Hohe Rundlaufgenauigkeit.
- Kann bis zu einem Millimeter ausgeschliffen werden.
- Kostensparend - ausgeschliffene Buchsen können wiederverwendet werden.



- Späne können sich nicht in der Buchse verklemmen.
- Buchse schließt komplett und schützt das zu verarbeitende Material vor Druckstellen und Verschmutzung.



Artikel	ø D [mm]	Länge L [mm]	Konus K [Grad]	Gewinde G
SDK 48	48	60	22,5°	3,0 - 36,0
SDK 42	42	50	22,5°	3,0 - 32,0
SDK 33	33	40	22,5°	3,0 - 23,0
SDK 28	28	40	22,5°	3,0 - 20,0
SDK 24	24	35	22,5°	3,0 - 12,0

### OPTIONEN



#### FÜHRUNGSBUCHSE MIT HM-EINSATZ

- HM-Führungsbuchsen für Werkstückführung lieferbar
- Für alle gängigen Langdrehautomaten
- Für längere Standzeiten
- Verwendetes Material sollte bei Anfrage mit angegeben werden



#### STAHL GEHÄRTETE UND BL BESCHICHTETE FÜHRUNGSBUCHSE

- Für höhere Standzeiten
- Für Material mit eigenen Gleiteigenschaften z.B. Messing, Bronze, Kupfer, Kunststoff etc.
- Verhindert das Verschweißen des Materials in der Führungsbuchse



#### SONDERPROFILE

- Jegliche Konturen realisierbar

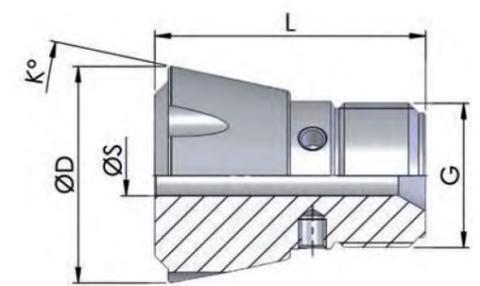
# FÜHRUNGSBUCHSEN

## SZZ Führungsbuchsen

- Höchste Flexibilität durch integriertes Federpaket.
- Komplett aus einem Stück gefertigt.
- Hohe Rundlaufgenauigkeit.



- Späne können sich nicht in der Buchse verklemmen.
- Buchse schließt komplett und schützt das zu verarbeitende Material vor Druckstellen und Verschmutzung.



Einheitsnummer	ø D [mm]	Länge L [mm]	Konus K [Grad]	Gewinde G
SZZ 54	54	50	12°	M 40 x 1,5
SZZ 37	37	40	12°	M 25 x 2
SZZ 32,5	32,5	40	12°	M 21,5 x 2
SZZ 26	26	35	12°	M 16 x 1,5

### OPTIONEN



#### FÜHRUNGSBUCHSE MIT HM-EINSATZ

- HM-Führungsbuchsen für Werkstückführung lieferbar
- Für alle gängigen Langdrehautomaten
- Für längere Standzeiten
- Verwendetes Material sollte bei Anfrage mit angegeben werden



#### STAHL GEHÄRTETE UND BL BESCHICHTETE FÜHRUNGSBUCHSE

- Für höhere Standzeiten
- Für Material mit eigenen Gleiteigenschaften z.B. Messing, Bronze, Kupfer, Kunststoff etc.
- Verhindert das Verschweißen des Materials in der Führungsbuchse



#### SONDERPROFILE

- Jegliche Konturen realisierbar



#### VORBAU

- Verbessert die Stabilität des Werkstücks beim Einsatz von angetriebenen Werkzeugen durch Verlagerung der Führungsfläche nach vorne

