



T | E | N | D | O® E compact

**Kompakt. Kraftvoll.
Allrounder.**

Hand in hand for tomorrow

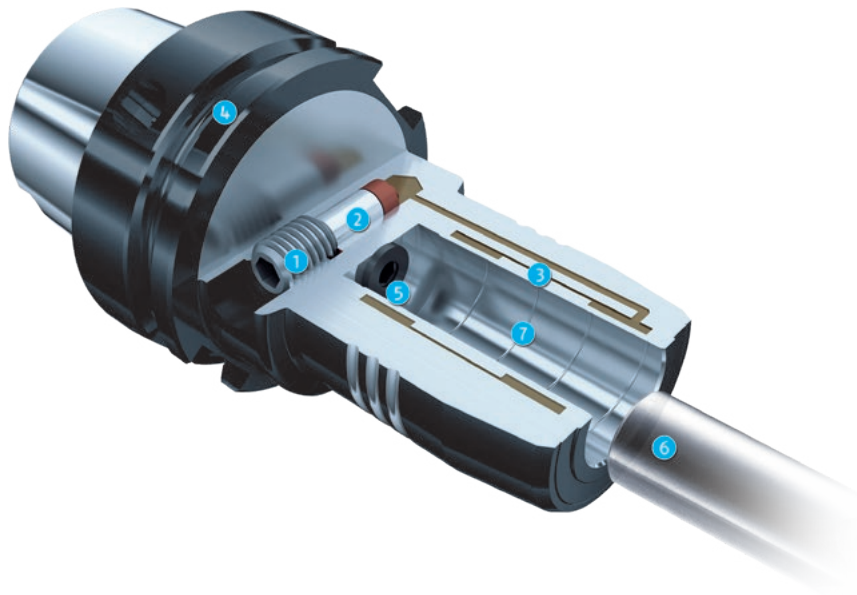
Das TENDO E compact Hydrodehnspannfutter überzeugt beim Fräsen, Bohren, Reiben, Gewinden sowie bei HPC-Anwendungen. Und das mit bis zu 300 % höheren Werkzeugstandzeiten. Die Dual Contact-Variante mit simultaner Kegel- und Plananlage schließt bei Maschinen mit Plananlagen-Schnittstelle die schnittstellenbedingte Lücke zwischen Werkzeugflansch und Stirnseite der Maschinenspindel.

Für Volumenzerspanung, Fräsen, Bohren, Reiben, Gewinden sowie bei HPC-Anwendungen



Vorteile – Ihr Nutzen

- + Hohes Drehmoment für höchste Volumenzerspanung**
Durch die kompakte Bauweise sind starke Haltekräfte und dadurch eine hohe Drehmomentübertragung dauerhaft garantiert
- + Hohe Radialsteifigkeit**
Kein seitliches Auslenken während des Zerspanprozesses und hohe Formgenauigkeit am Werkstück bei gleichzeitig höchsten Abtragsraten
- + Hohe Flexibilität**
Spannung unterschiedlicher Durchmesser durch den Einsatz von geschlitzten oder kühlmitteldichten Zwischenbüchsen
- + Serienmäßig feingewuchtet**
Mit einer Wuchtgüte von G2,5 bei 25.000 1/min für hohe Drehzahlen und HPC/HSC-Bearbeitungszentren geeignet
- + Hervorragende Schwingungsdämpfung**
Vermeidung von Mikroausbrüchen, beste Werkstückoberflächen, Schonung der Maschinenspindel, Erhöhung der Werkzeugstandzeiten und dadurch Reduzierung der Kosten
- + Dauerhafter Rundlauf und Wechselwiederholgenauigkeit $\leq 0,003$ mm**
Gleichmäßiger Schneideneingriff, erhöhte Standzeiten des Werkzeugs und reduzierte Kosten für Nachschleifen oder Neubeschaffung
- + Sekundenschneller, μ -genauer Werkzeugwechsel ohne Peripheriegeräte**
Zeitersparnis durch Rüstzeitreduzierung und keine Investitions- und Energiekosten durch zusätzliche Spanngeräte
- + Schmutzrillen für zuverlässige Drehmomentübertragung**
Trockene Spannflächen, durch Verdrängung von Öl-, Fett- oder Schmierstoffresten in die Schmutzrinne
- + Umfassende Kompatibilität**
Ideal kombinierbar mit TRIBOS SVL Verlängerungen
- + Alle handelsüblichen Schafttypen spannbar**
Form A: mit glattem Zylinderschaft, Schaft Form A nach DIN 1835 und DIN 6535 HA Form AB: mit flacher Stirn und Zylinderschaft mit Mitnahmefläche, Schaft Form B nach DIN 1835 und DIN 6535 HB Form B: mit seitlichen Mitnahmeflächen, Schaft Form B nach DIN 1835 Form E: mit geneigter Spannfläche, Schaft Form E nach DIN 1835 und DIN 6535 HE

**1 Spannschraube**

Mit der Spannschraube wird der Spannkolben betätigt. Die Spannschraube mit einem Sechskantschlüssel auf Anschlag spannen. Ein Drehmomentschlüssel wird nicht benötigt.

2 Spannkolben

Mit dem Spannkolben wird das Hydraulikmedium in das Kammersystem gepresst.

3 Dehnbüchse und Kammersystem

Die Dehnbüchse wölbt sich gleichmäßig gegen den Werkzeugschaft. Durch diesen Spannprozess wird der Werkzeugschaft zuerst zentriert und anschließend vollflächig und kräftig gespannt. Das mit dem Hydraulik-Medium gefüllte Kammersystem hat eine dämpfende Wirkung auf das eingespannte Werkzeug. Die Abnutzung der Werkzeugschneide wird minimiert, die Standzeit um bis zu 40 % erhöht.

4 Grundkörper

Am Grundkörper befindet sich die maschinenseitige Schnittstelle.

5 Längenverstellungsschraube

Für eine schnelle und einfache Werkzeugvoreinstellung.

6 Werkzeug

Das Werkzeug wird zentrisch zur Mittelachse gespannt – höchste Rundlauf- und Wechselwiederholgenauigkeit < 0,003 mm.

7 Schmutzrinne

Der enorme Spanndruck des TENDO E compact Hydrodehnspannfutters erzeugt eine Verdrängung von Öl-, Fett- oder Schmierstoffresten in die Rinne, wodurch die Spannflächen trocken bleiben.

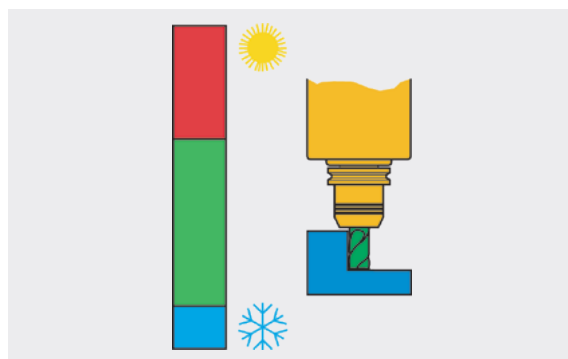
Spannkraftprüfung

Die Spannkraft des Spannsystems kann jederzeit sekundenschnell über eine Prüfweile getestet werden.



Optimaler Temperaturbereich

Alle technischen Angaben des Katalogs beziehen sich auf einen üblichen Temperaturbereich von 20 bis 25 °C. Der optimale Betriebstemperaturbereich liegt zwischen 20 und 50 °C. Höhere Temperaturbereiche sind auf Anfrage möglich.



Hervorragende Schwingungsdämpfung

Mikroausbrüche an der Werkzeugschneide werden vermieden und somit beste Werkstückoberflächen erzielt. Die Maschinenspindel wird geschont, Werkzeugstandzeiten deutlich erhöht und Kosten reduziert.



Hohe Flexibilität durch Zwischenbüchsen

Durch den Einsatz von geschlitzten oder kühlmitteldichten Zwischenbüchsen können mit einem Werkzeughalter unterschiedliche Werkzeugdurchmesser gespannt werden. So ist ein Werkzeughalter im Spannbereich flexibel einsetzbar.

Die Rundlaufgenauigkeit der Zwischenbüchse beträgt $\leq 0,003 \text{ mm}$.



Schmutzrillen für zuverlässige Drehmomentübertragung

Durch den enormen Spanndruck des TENDO Hydrodehnspannfutters werden Öl-, Fett- oder Schmierstoffreste in die Schmutzrinne gedrückt. So bleibt die Spannfläche trocken und die zuverlässige Übertragung der Drehmomente ist gewährleistet.



Schmutz-Resistenz für lange Funktionssicherheit

Das vollkommen geschlossene TENDO System verhindert das Eindringen von Schmutz, Spänen und Kühl- und Schmierstoffen. Der Spannbereich wird nicht beschädigt, die Funktion und die perfekte Werkzeugspannung bleiben erhalten. TENDO Hydrodehnspannfutter sind wartungsarm und erzielen eine hohe Lebensdauer.



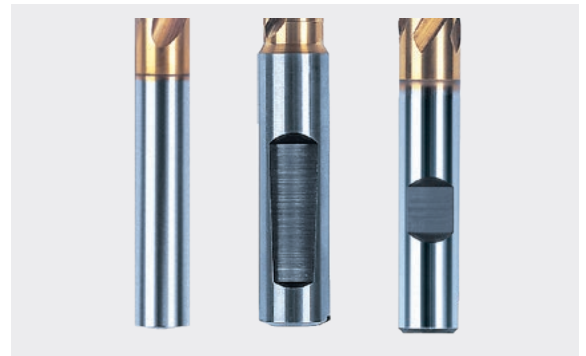
Alle handelsüblichen Schafttypen spannbar

Form A: mit glattem Zylinderschaft, Schaft Form A nach DIN 1835 und DIN 6535 HA

Form AB: mit flacher Stirn und Zylinderschaft mit Mitnahme-
fläche, Schaft Form B nach DIN 1835 und DIN 6535 HB

Form B: mit seitlichen Mitnahmeflächen, Schaft Form B nach
DIN 1835

Form E: mit geneigter Spannfläche, Schaft Form E nach DIN 1835
und DIN 6535 HE



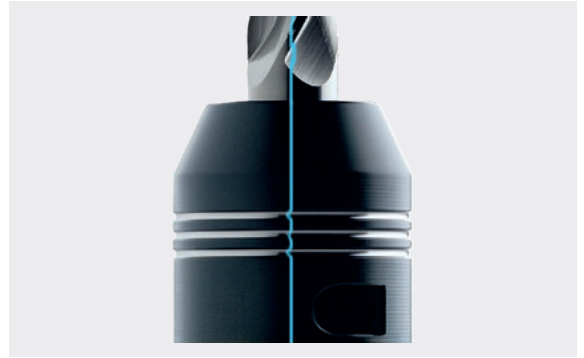
Rüstzeitkiller! Präziser Werkzeugwechsel ohne Peripheriegeräte

Mit einfachsten Handgriffen ist das Werkzeug schnell und prozesssicher gewechselt. Zeitersparnis durch Rüstzeitreduzierung und keine Investitions- und Energiekosten durch zusätzliche Spanngeräte.



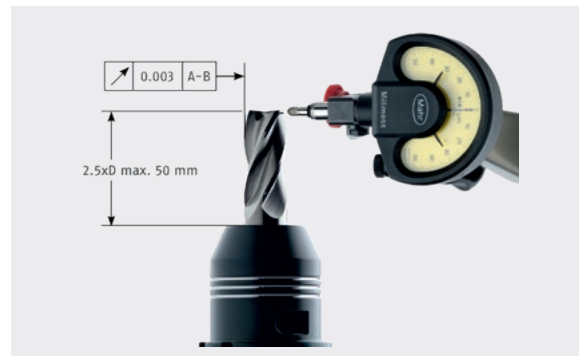
Serienmäßig feingewuchtet

Mit einer Wuchtgüte von G2,5 bei 25.000 1/min sind die TENDO E-compact-Varianten für hohe Drehzahlen und somit bestens für HPC/HSC-Bearbeitungszentren geeignet.



Rundlauf- und Wiederholgenauigkeit

Höchste Dauerrundlauf- und Wiederholgenauigkeit von < 0,003 mm gewährleistet einen gleichmäßigen Schneideneingriff. Das minimiert den Verschleiß der Werkzeugschneiden, erhöht die Standzeiten des Werkzeuges um ein Vielfaches und reduziert die Kosten für Nachschleifen oder Neubeschaffung.



Hohes Drehmoment für höchste Volumenzerspanung

Durch die kompakte Bauweise sind starke Haltekräfte und dadurch eine hohe Drehmomentübertragung dauerhaft garantiert. Jetzt bis 2.000 Nm (bei Ø 32 mm) und 900 Nm (bei Ø 20 mm) unter trockenen Spanbedingungen, 900 Nm (bei Ø 32 mm) und 520 Nm (bei Ø 20 mm) bei öligem Werkzeugschaft.

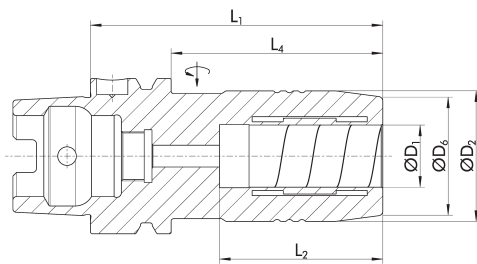


Hohe Radialsteifigkeit

Die optimale Radialsteifigkeit durch einen robusten Grundkörper verhindert ein seitliches Auslenken während des Zerspanprozesses. Dies gewährleistet eine hohe Formgenauigkeit am Werkstück bei gleichzeitig höchsten Abtragsraten (z. B. 400 cm³/min bei 42CrMo4*).



TENDO EC HSK-A 50



Rundlaufgenauigkeit
≤ 0,003 mm*



Wuchtgüte
G2,5 bei 25.000 1/min*



Schnelle Rüstzeit



Extra Radialsteifigkeit



HPC



Datenträgerbohrung
vorhanden

Technische Daten

ID	D1 [mm]	D2 [mm]	D6 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L4 [mm]	Mmin [Nm]	Gewicht [kg]	
20055171	20	42	38	94	52.5	68	520	1.32	9205650

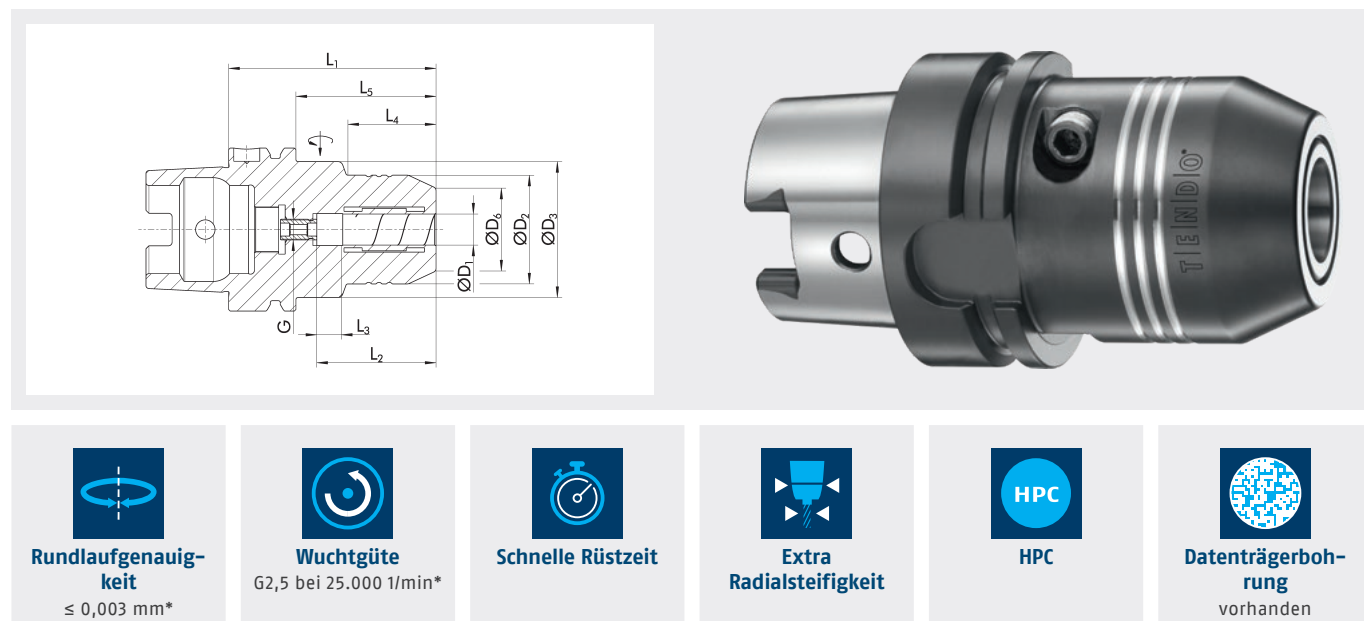
*Rundlaufgenauigkeit: bei 2,5 x D

*Wuchtgüte: oder Umax < 1 gmm

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Weitere Schaftdurchmesser sind über Zwischenbüchsen spannbar

TENDO EC HSK-A 63



Rundlaufgenauigkeit
≤ 0,003 mm*



Wuchtgüte
G2,5 bei 25.000 1/min*



Schnelle Rüstzeit



Extra Radialsteifigkeit



HPC



Datenträgerbohrung
vorhanden

Technische Daten

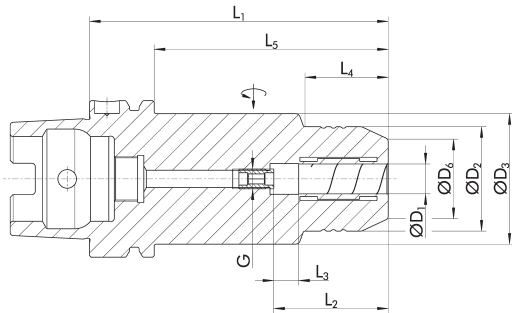
ID	D1 [mm/Inch]	D2 [mm]	D3 [mm]	D6 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]	L4 [mm]	L5 [mm]	G	Mmin [Nm]	Gewicht [kg]	
0206404	12	42	52.5	32	80	46	10	34	54	M8x1	110	1.25	9205650
0206405	16	52.5		38	80	51	10	54		M8x1	350	1.3	9205650
0206406	20	52.5		38	80	51	10	54		M8x1	520	1.32	9205650
0206456	3/4"	52.5		38	80	51	10	54		M8x1	520	1.3	9205650

*Rundlaufgenauigkeit: bei 2,5 x D; Rundlauf bei L1 = 130 mm: ≤ 0,005 mm bei 2,5 x D

*Wuchtgüte: oder Umax < 1 gmm

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Weitere Schaftdurchmesser sind über Zwischenbüchsen spannbar

TENDO EC HSK-A 63 L₁ = 120

Rundlaufgenauigkeit
≤ 0,003 mm*



Wuchtgüte
G2,5 bei 25.000 1/min*



Schnelle Rüstzeit



Extra Radialsteifigkeit



HPC



Datenträgerbohrung
vorhanden

Technische Daten

ID	D1 [mm]	D2 [mm]	D6 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]	L4 [mm]	G	Mmin [Nm]	Gewicht [kg]	
1323447	32	62.5	58.5	120	61	10	94	M8x1	800	2	9205650

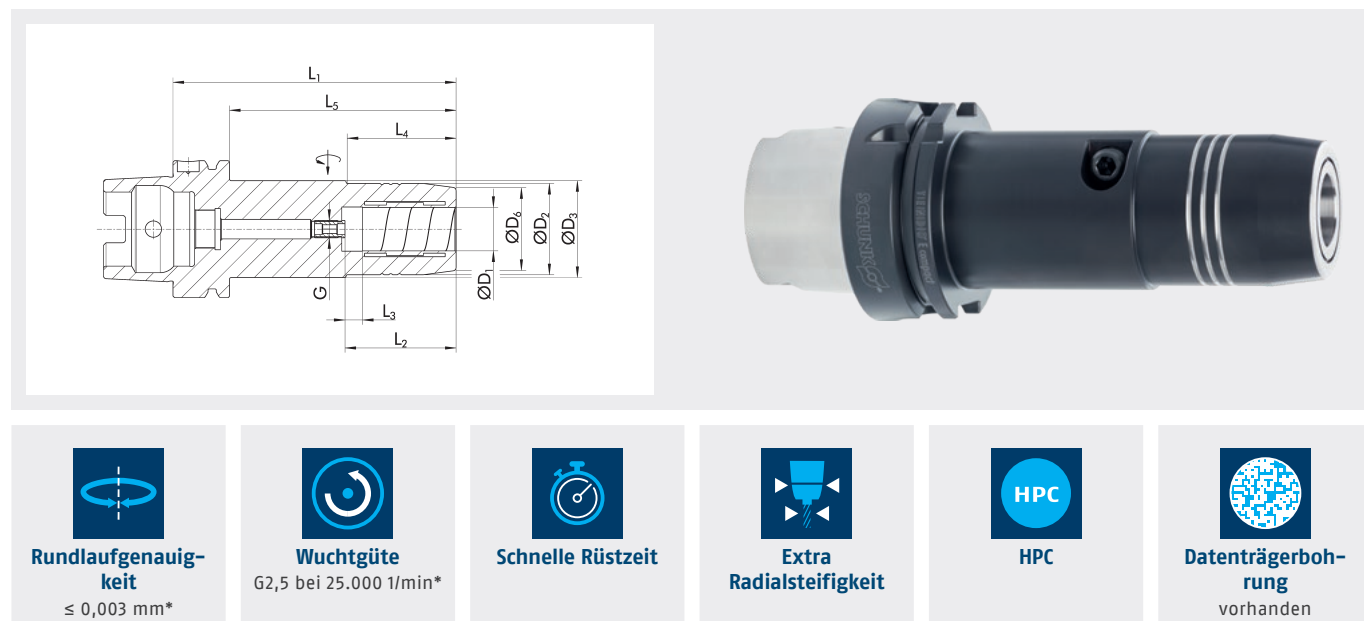
*Rundlaufgenauigkeit: bei 2,5 x D; Rundlauf bei L₁ = 130 mm: ≤ 0,005 mm bei 2,5 x D

*Wuchtgüte: oder U_{max} < 1 gmm

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Weitere Schaftdurchmesser sind über Zwischenbüchsen spannbar

TENDO EC HSK-A 63 L₁ = 130



Rundlaufgenauigkeit
≤ 0,003 mm*



Wuchtgüte
G2,5 bei 25.000 1/min*



Schnelle Rüstzeit



**Extra
Radialsteifigkeit**



HPC



Datenträgerbohrung
vorhanden

Technische Daten

ID	D1 [mm/Inch]	D2 [mm]	D3 [mm]	D6 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]	L4 [mm]	L5 [mm]	G	Mmin [Nm]	Gewicht [kg]	
20064356	12	42	44,5	32	130	46	10	32	104	M8x1	110	1.73	9205650
1431660	16	42	44,5	38	130	51	10	50	104	M8x1	350	1.8	9205650
20064357	20	42	44,5	38	130	51	10	50	104	M8x1	400	1.68	9205650
1000071	3/4"	42	44,5	38	130	51	10	50	104	M8x1	400	1.9	9205650

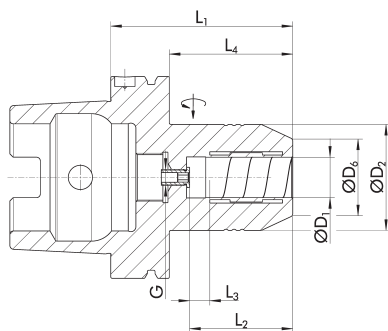
*Rundlaufgenauigkeit: bei 2,5 x D; Rundlauf bei L₁ = 130 mm: ≤ 0,005 mm bei 2,5 x D

*Wuchtgüte: oder U_{max} < 1 gmm

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Weitere Schaftdurchmesser sind über Zwischenbüchsen spannbar

TENDO EC HSK-A 100



Rundlaufgenauigkeit
≤ 0,003 mm*



Wuchtgüte
G2,5 bei 25.000 1/min*



Schnelle Rüstzeit



**Extra
Radialsteifigkeit**



HPC



Datenträgerbohrung
vorhanden

Technische Daten

ID	D1 [mm/Inch]	D2 [mm]	D6 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]	L4 [mm]	G	Mmin [Nm]	Gewicht [kg]	
1368215	16	52.5	38	90	51	10	61	M8x1	350	2.8	9205650
0206566	20	52.5	38	90	51	10	61	M8x1	520	2.8	9205650
0206568	32	72	58.5	100	61	10	71	M8x1	900	3.8	9205660
1319625	1 1/4"	72	58.5	100	61	10	71	M8x1	900	3.8	9205660

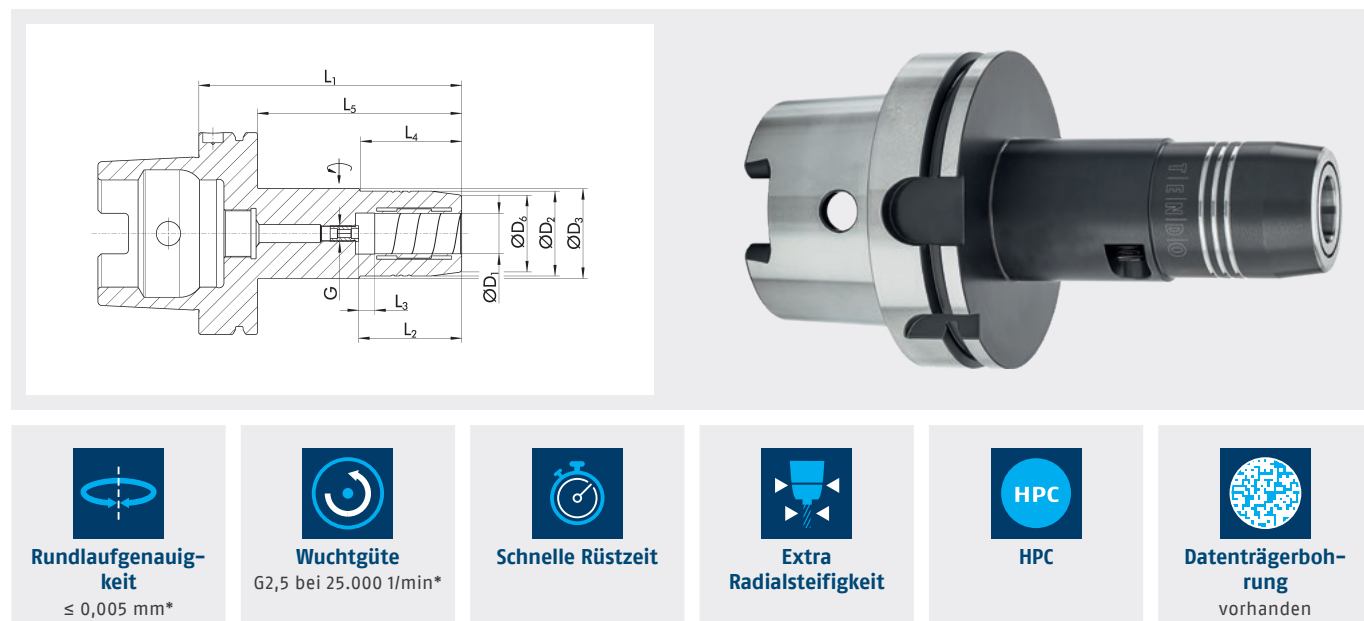
*Rundlaufgenauigkeit: bei 2,5 x D; Rundlauf bei L1 = 130 mm: ≤ 0,005 mm bei 2,5 x D

*Wuchtgüte: oder Umax < 1 gmm

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Weitere Schaftdurchmesser sind über Zwischenbüchsen spannbar

TENDO EC HSK-A 100 L₁ = 130



Technische Daten

ID	D1 [mm]	D2 [mm]	D3 [mm]	D6 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]	L4 [mm]	L5 [mm]	G	Mmin [Nm]	Gewicht [kg]	
1420672	20	42	44,5	38	130	51	10	50	101	M8x1	400	3.1	9205650
1420673	32	62,5		58,5	130	61	10	101		M8x1	900	3.3	9205660

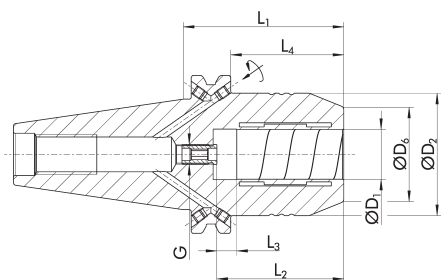
*Rundlaufgenauigkeit: bei 2,5 x D; Rundlauf bei L₁ = 130 mm: ≤ 0,005 mm bei 2,5 x D

*Wuchtgüte: oder U_{max} < 1 gmm

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Weitere Schaftdurchmesser sind über Zwischenbüchsen spannbar

TENDO EC SK 40



Rundlaufgenauigkeit
≤ 0,003 mm*



Wuchtgüte
G2,5 bei 25.000 1/min*



Schnelle Rüstzeit



**Extra
Radialsteifigkeit**



HPC



Datenträgerbohrung
vorhanden

Technische Daten

ID	D1 [mm]	D2 [mm]	D6 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]	L4 [mm]	G	Mmin [Nm]	Gewicht [kg]	
0206414	12	42	32	50	46	10	30.9	M8x1	110	1.1	9205650
0206415	16	49.25	38	64.5	51	10	45.4	M8x1	350	1.2	9205650
0206416	20	49.25	38	64.5	51	10	45.4	M8x1	520	1.3	9205650
1340921	32	62.5	58.5	115	61	10	95.95	M8x1	800	2.6	9205660

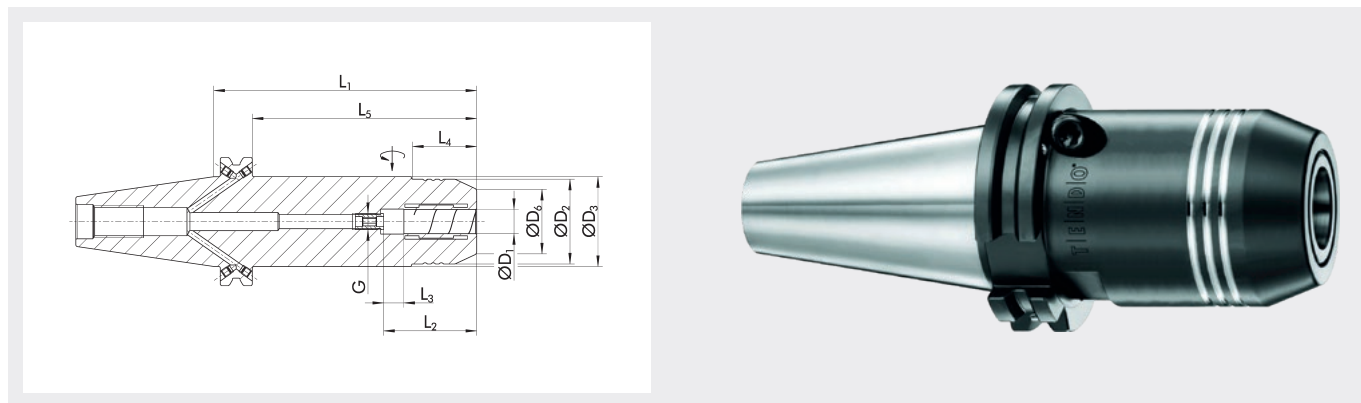
*Rundlaufgenauigkeit: bei 2,5 x D; Rundlauf bei L1 = 130 mm: ≤ 0,005 mm bei 2,5 x D

*Wuchtgüte: oder Umax < 1 gmm

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Weitere Schaftdurchmesser sind über Zwischenbüchsen spannbar

TENDO EC SK 40 L₁ = 130



Rundlaufgenauigkeit
≤ 0,005 mm*



Wuchtgüte
G2,5 bei 25.000 1/min*



Schnelle Rüstzeit



Extra Radialsteifigkeit



HPC



Datenträgerbohrung
vorhanden

Technische Daten

ID	D1 [mm]	D2 [mm]	D3 [mm]	D6 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]	L4 [mm]	L5 [mm]	G	Mmin [Nm]	Gewicht [kg]	
20064358	12	42	44.5	32	130	46	10	32	110.9	M8x1	110	1.7	9205650
1439112	16	42	44.5	38	130	51	10	50	110.9	M8x1	400	1.7	9205650
20064359	20	42	44.5	38	130	51	10	50	110.9	M8x1	400	1.7	9205650

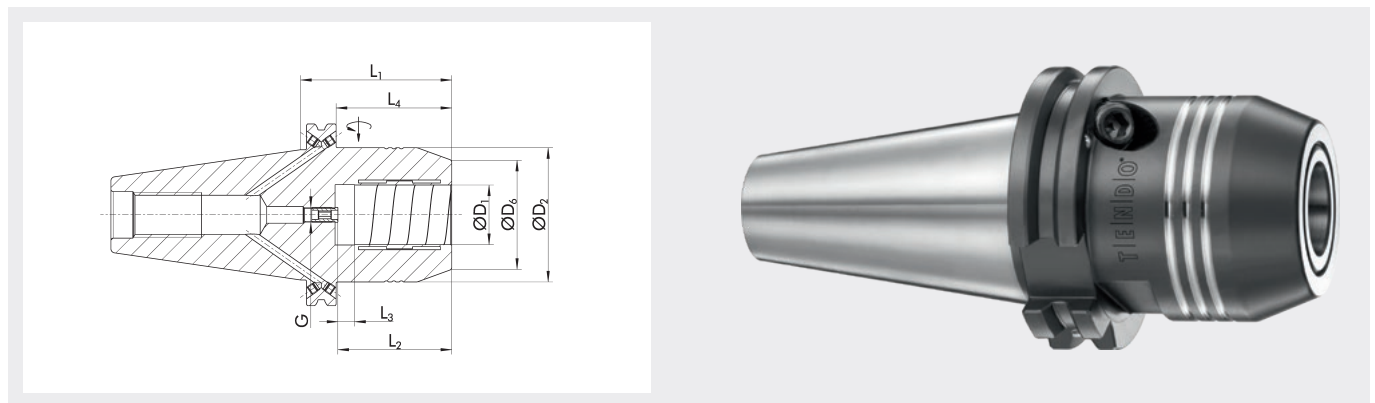
*Rundlaufgenauigkeit: bei 2,5 x D; Rundlauf bei L₁ = 130 mm: ≤ 0,005 mm bei 2,5 x D

*Wuchtgüte: oder U_{max} < 1 gmm

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Weitere Schaftdurchmesser sind über Zwischenbüchsen spannbar

TENDO EC SK 50



Rundlaufgenauigkeit
≤ 0,003 mm*



Wuchtgüte
G2,5 bei 25.000 1/min*



Schnelle Rüstzeit



**Extra
Radialsteifigkeit**



HPC



Datenträgerbohrung
vorhanden

Technische Daten

ID	D1 [mm]	D2 [mm]	D6 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]	L4 [mm]	G	Mmin [Nm]	Gewicht [kg]	
0206424	12	42	32	50	46	10	30.9	M8x1	110	2.8	9205650
0206426	20	49.25	38	64.5	51	10	45.4	M8x1	520	3.1	9205650
0206428	32	72	58.5	81	61	10	61.9	M8x1	900	4.1	9205660

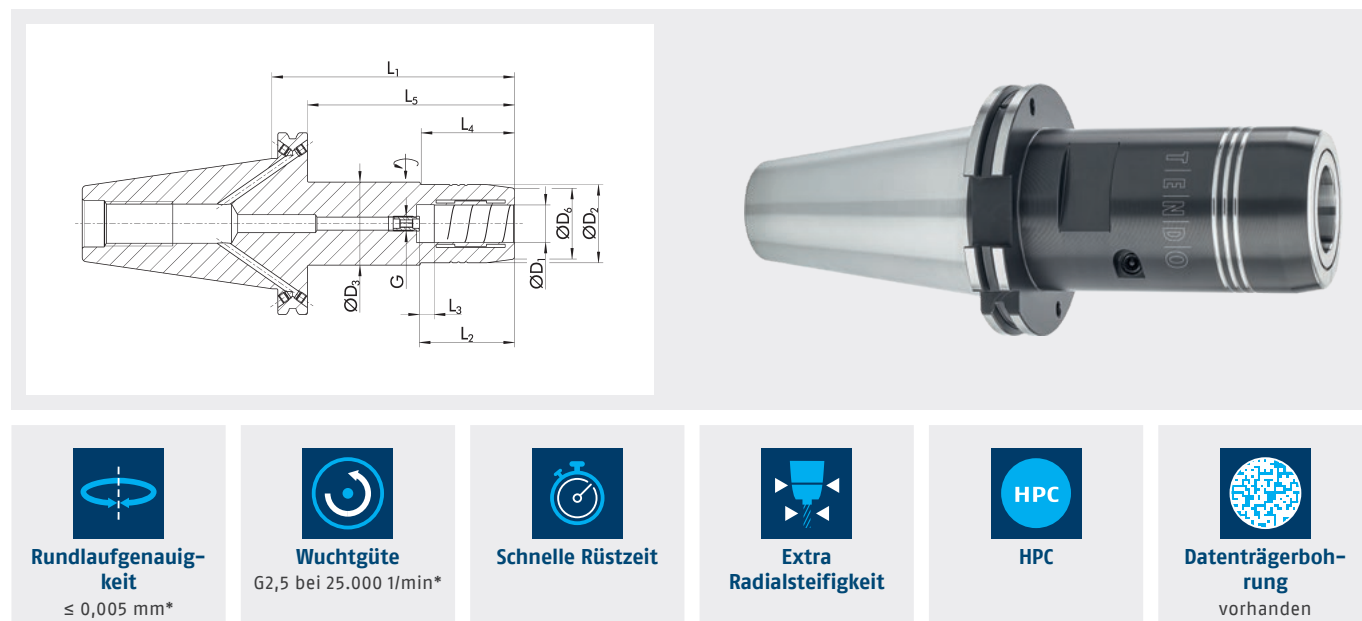
*Rundlaufgenauigkeit: bei 2,5 x D; Rundlauf bei L1 = 130 mm: ≤ 0,005 mm bei 2,5 x D

*Wuchtgüte: oder Umax < 1 gmm

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Weitere Schaftdurchmesser sind über Zwischenbüchsen spannbar

TENDO EC SK 50 L₁ =130



Technische Daten

ID	D1 [mm]	D2 [mm]	D3 [mm]	D6 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]	L4 [mm]	L5 [mm]	G	Mmin [Nm]	Gewicht [kg]	
1420630	20	42	44,5	38	130	51	10	50	111	M8x1	400	3.6	9205650
1420631	32	62,5		58,5	130	61	10	111		M8x1	900	4.9	9205660

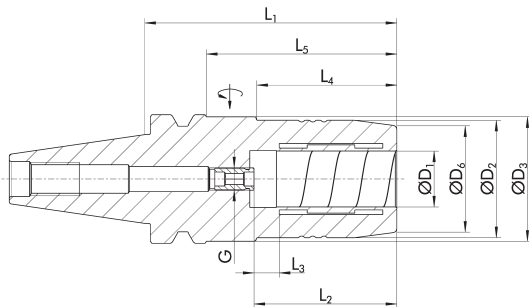
*Rundlaufgenauigkeit: bei 2,5 x D; Rundlauf bei L₁ = 130 mm: ≤ 0,005 mm bei 2,5 x D

*Wuchtgüte: oder U_{max} < 1 gmm

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Weitere Schaftdurchmesser sind über Zwischenbüchsen spannbar

TENDO EC JIS-BT 30



Rundlaufgenauigkeit
≤ 0,003 mm*



Wuchtgüte
G2,5 bei 25.000 1/min*



Schnelle Rüstzeit



**Extra
Radialsteifigkeit**



HPC



Datenträgerbohrung
vorhanden

Technische Daten

ID	D1 [mm]	D2 [mm]	D3 [mm]	D6 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]	L4 [mm]	L5 [mm]	G	Mmin [Nm]	Gewicht [kg]	
0206554	12	42	44,5	32	69	46	10	32	47	M8x1	110	0.6	9205650
20066124	16	42	44,5	38	90	51	10	50	68	M8x1	350	0.6	9205650
0206556	20	42	44,5	38	90	51	10	50	68	M8x1	400	0.9	9205650

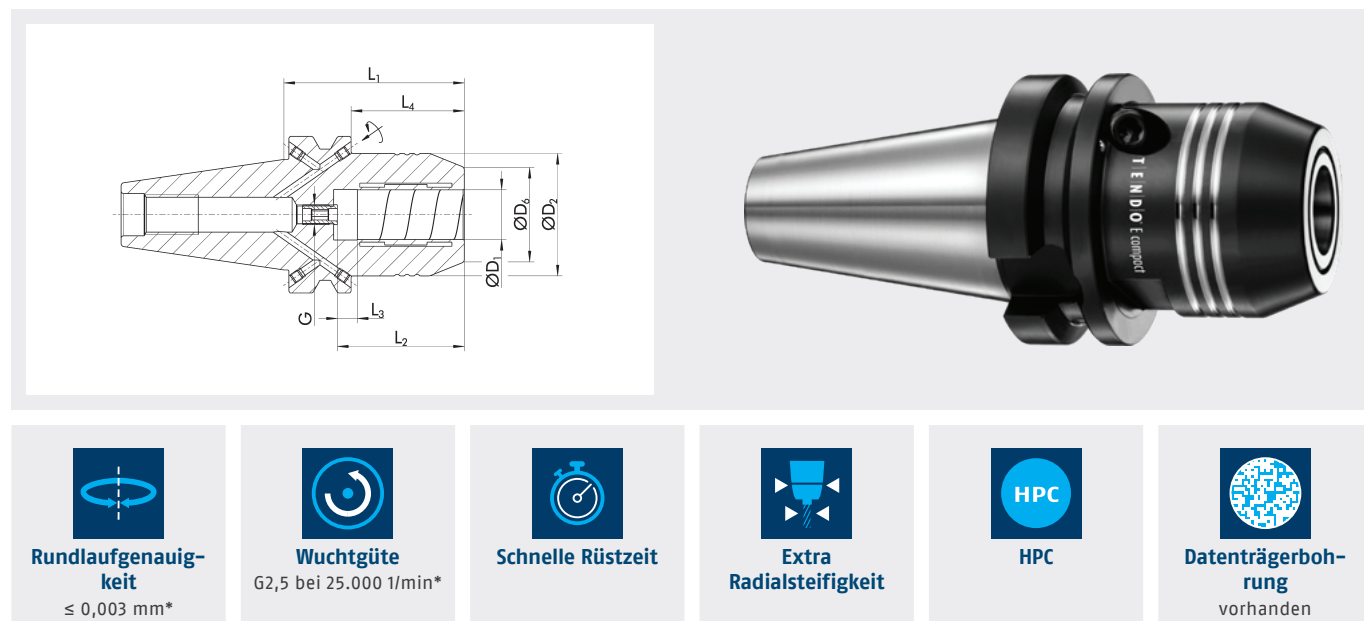
*Rundlaufgenauigkeit: bei 2,5 x D

*Wuchtgüte: oder Umax < 1 gmm

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Weitere Schaftdurchmesser sind über Zwischenbüchsen spannbar

TENDO EC JIS-BT 40



Technische Daten

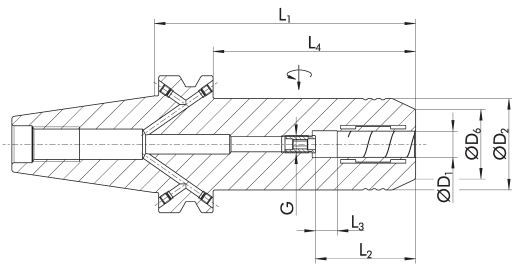
ID	D1 [mm]	D2 [mm]	D6 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]	L4 [mm]	G	Mmin [Nm]	Gewicht [kg]	
0206434	12	42	32	58	46	10	31	M8x1	110	1.2	9205650
0206435	16	49.25	38	72.5	51	10	45.5	M8x1	350	1.3	9205650
0206436	20	49.25	38	72.5	51	10	45.5	M8x1	520	1.4	9205650

*Rundlaufgenauigkeit: bei 2,5 x D; Rundlauf bei L1 = 130 mm: ≤ 0,005 mm bei 2,5 x D

*Wuchtgüte: oder Umax < 1 gmm

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Weitere Schaftdurchmesser sind über Zwischenbüchsen spannbar

TENDO EC JIS-BT 40 L₁ = 120

Rundlaufgenauigkeit
≤ 0,003 mm*



Wuchtgüte
G2,5 bei 25.000 1/min*



Schnelle Rüstzeit



**Extra
Radialsteifigkeit**



HPC



Datenträgerbohrung
vorhanden

Technische Daten

ID	D1 [mm]	D2 [mm]	D6 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]	L4 [mm]	G	Mmin [Nm]	Gewicht [kg]	
1340112	32	62.5	58.5	120	61	10	93	M8x1	900	1.5	9205660

*Rundlaufgenauigkeit: bei 2,5 x D; Rundlauf bei L₁ = 130 mm: ≤ 0,005 mm bei 2,5 x D

*Wuchtgüte: oder U_{max} < 1 gmm

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Weitere Schaftdurchmesser sind über Zwischenbüchsen spannbar

TENDO EC JIS-BT 40 L₁ = 130



Technische Daten

ID	D1 [mm]	D2 [mm]	D3 [mm]	D6 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]	L4 [mm]	L5 [mm]	G	Mmin [Nm]	Gewicht [kg]	
1420629	12	42	44,5	32	130	46	10	32	103	M8x1	110	2.1	9205650
1431659	16	42	44,5	38	130	51	10	50	103	M8x1	350	2.2	9205650
20064499	20	42	44,5	38	130	51	10	50	103	M8x1	400	1.8	9205650

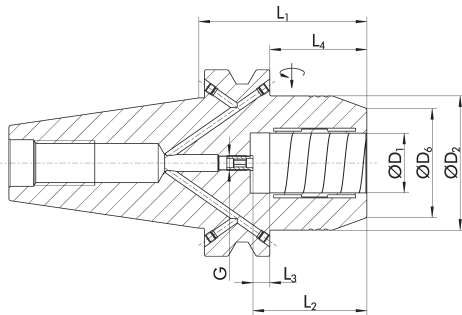
*Rundlaufgenauigkeit: bei 2,5 x D; Rundlauf bei L₁ = 130 mm: ≤ 0,005 mm bei 2,5 x D

*Wuchtgüte: oder U_{max} < 1 gmm

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Weitere Schaftdurchmesser sind über Zwischenbüchsen spannbar

TENDO EC JIS-BT 50



Rundlaufgenauigkeit
≤ 0,003 mm*



Wuchtgüte
G2,5 bei 25.000 1/min*



Schnelle Rüstzeit



Extra Radialsteifigkeit



HPC



Datenträgerbohrung
vorhanden

Technische Daten

ID	D1 [mm]	D2 [mm]	D6 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]	L4 [mm]	G	Mmin [Nm]	Gewicht [kg]	
0206444	12	42	32	69	46	10	31	M8x1	110	3.9	9205650
0206446	20	49.25	38	83.5	51	10	45.5	M8x1	520	4.1	9205650
0206448	32	72	58.5	90	61	10	52	M8x1	900	4.6	9205660

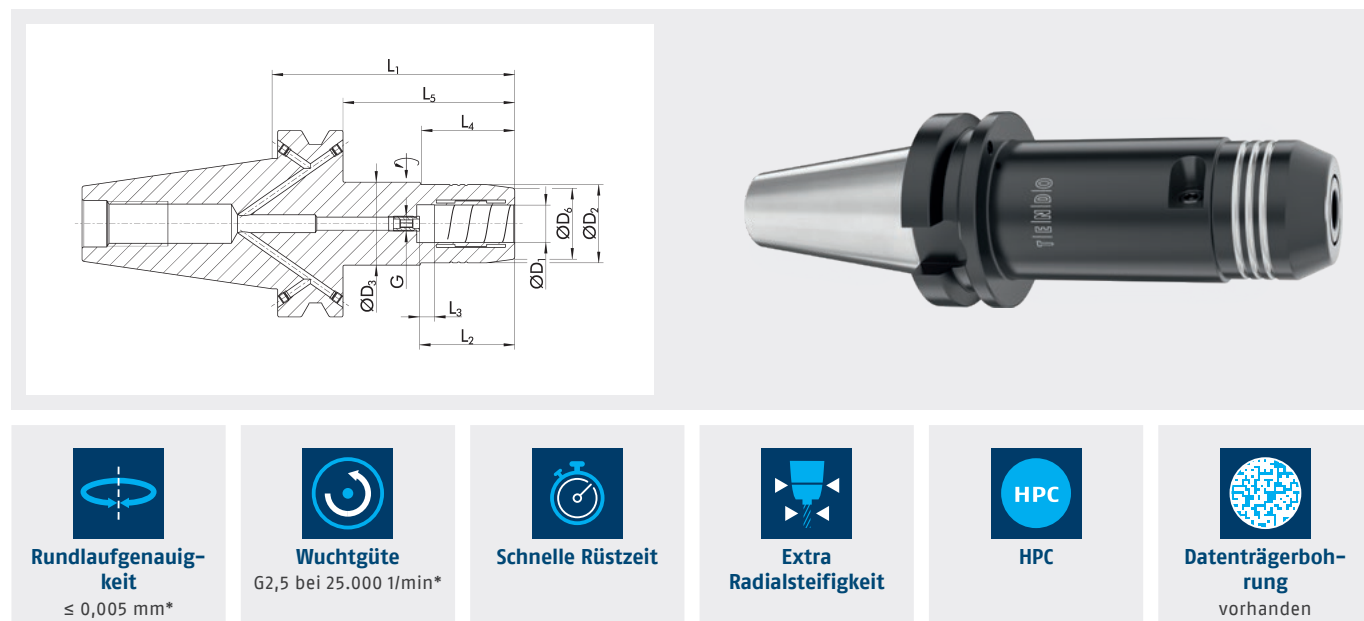
*Rundlaufgenauigkeit: bei 2,5 x D; Rundlauf bei L1 = 130 mm: ≤ 0,005 mm bei 2,5 x D

*Wuchtgüte: oder Umax < 1 gmm

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Weitere Schaftdurchmesser sind über Zwischenbüchsen spannbar

TENDO EC JIS-BT 50 L₁ = 130



Rundlaufgenauigkeit
≤ 0,005 mm*



Wuchtgüte
G2,5 bei 25.000 1/min*



Schnelle Rüstzeit



Extra Radialsteifigkeit



HPC



Datenträgerbohrung
vorhanden

Technische Daten

ID	D1 [mm]	D2 [mm]	D3 [mm]	D6 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]	L4 [mm]	L5 [mm]	G	Mmin [Nm]	Gewicht [kg]	
1420632	20	42	44,5	38	130	51	10	50	92	M8x1	400	4,4	9205650
1420633	32	62,5		58,5	130	61	10	92		M8x1	900	5,5	9205660

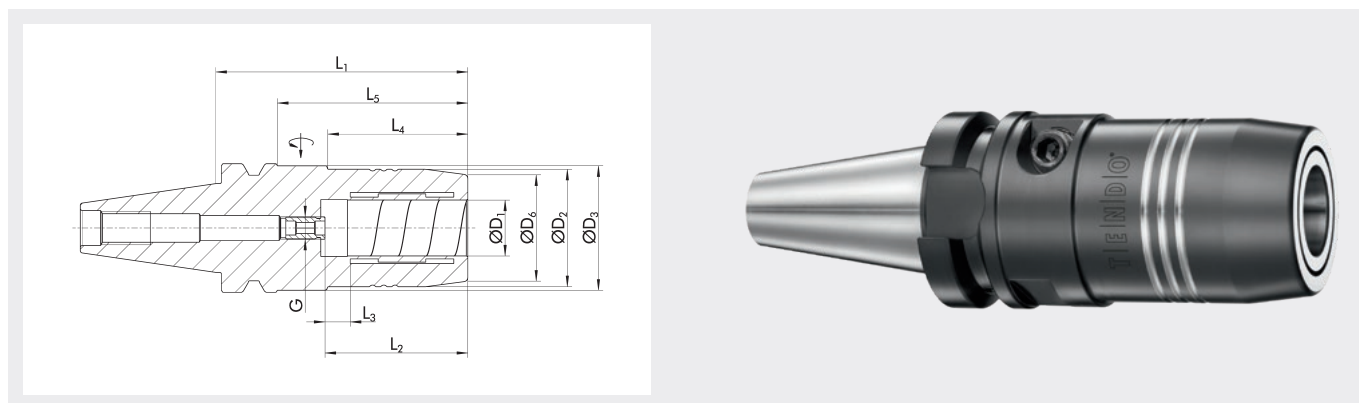
*Rundlaufgenauigkeit: bei 2,5 x D; Rundlauf bei L₁ = 130 mm: ≤ 0,005 mm bei 2,5 x D

*Wuchtgüte: oder U_{max} < 1 gmm

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Weitere Schaftdurchmesser sind über Zwischenbüchsen spannbar

TENDO EC BT-DC 30



Rundlaufgenauigkeit
≤ 0,003 mm*



Wuchtgüte
G2,5 bei 25.000 1/min*



Schnelle Rüstzeit



**Extra
Radialsteifigkeit**



HPC



Datenträgerbohrung
vorhanden

Technische Daten

ID	D1 [mm/Inch]	D2 [mm]	D3 [mm]	D6 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]	L4 [mm]	L5 [mm]	G	Mmin [Nm]	Gewicht [kg]	
0206584	12	42	44,5	32	69	46	10	32	47	M8x1	110	0.6	9205650
0206586	20	42	44,5	38	90	51	10	50	68	M8x1	400	0.9	9205650
1324754	1/2"	42	44,5	32	69	46	10	32	47	M8x1	120	0.6	9205650
1324755	3/4"	42	44,5	38	90	51	10	50	68	M8x1	400	0.9	9205650

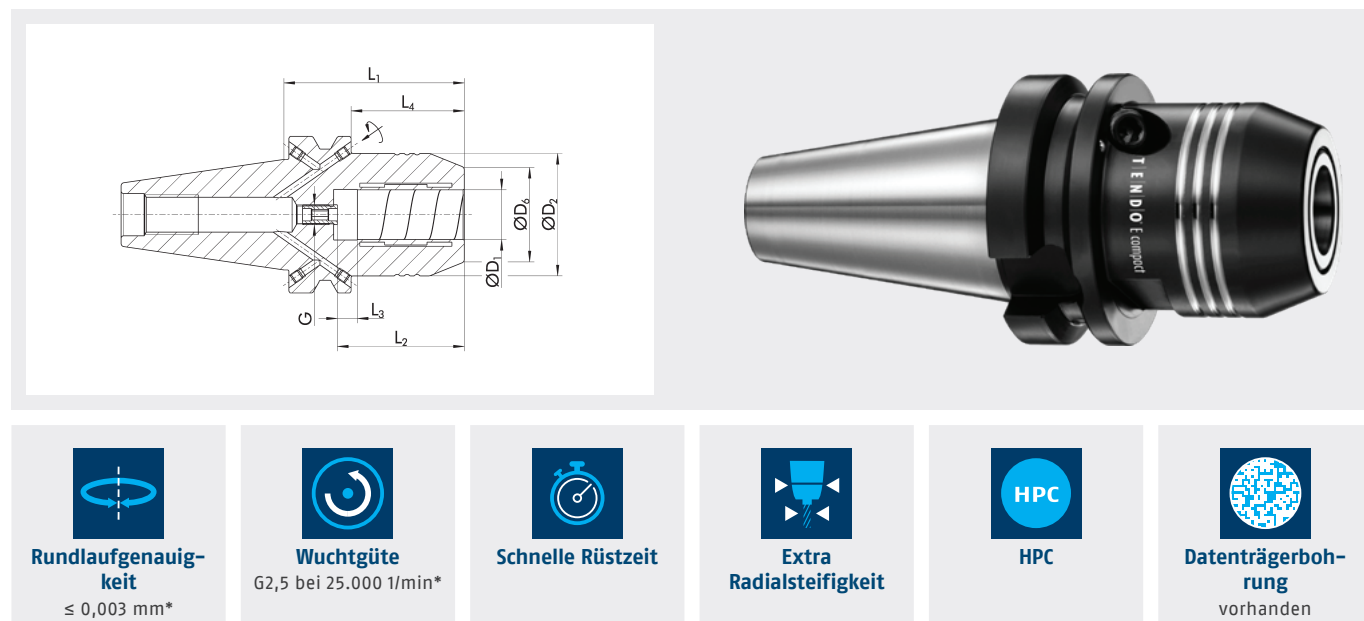
*Rundlaufgenauigkeit: bei 2,5 x D

*Wuchtgüte: oder Umax < 1 gmm

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Weitere Schaftdurchmesser sind über Zwischenbüchsen spannbar

TENDO EC BT-DC 40



Technische Daten

ID	D1 [mm/Inch]	D2 [mm]	D6 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]	L4 [mm]	G	Mmin [Nm]	Gewicht [kg]	
0206594	12	42	32	58	46	10	31	M8x1	110	1.2	9205650
0206596	20	49.25	38	72.5	51	10	45.5	M8x1	520	1.4	9205650
1324761	1/2"	42	32	58	46	10	31	M8x1	120	1.2	9205650
1324762	3/4"	49.25	38	72.5	51	10	45.5	M8x1	440	1.4	9205650

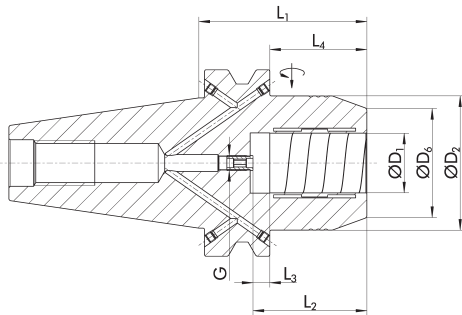
*Rundlaufgenauigkeit: bei 2,5 x D

*Wuchtgüte: oder Umax < 1 gmm

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Weitere Schaftdurchmesser sind über Zwischenbüchsen spannbar

TENDO EC BT-DC 50



Rundlaufgenauigkeit
≤ 0,003 mm*



Wuchtgüte
G2,5 bei 25.000 1/min*



Schnelle Rüstzeit



**Extra
Radialsteifigkeit**



HPC



Datenträgerbohrung
vorhanden

Technische Daten

ID	D1 [mm]	D2 [mm]	D6 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]	L4 [mm]	G	Mmin [Nm]	Gewicht [kg]	
1349428	20	49.25	38	83.5	51	10	45.5	M8x1	520	4.1	9205650
1349429	32	72	58.5	90	61	10	52	M8x1	900	4.6	9205660

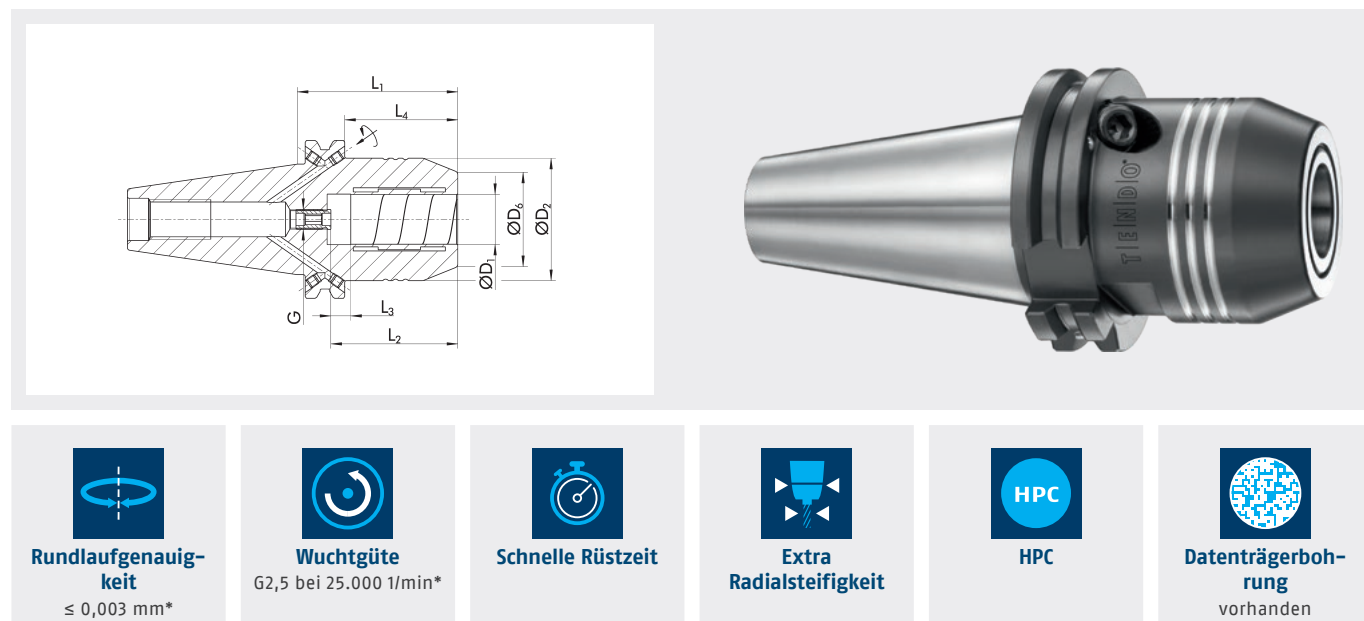
*Rundlaufgenauigkeit: bei 2,5 x D

*Wuchtgüte: oder Umax < 1 gmm

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Weitere Schaftdurchmesser sind über Zwischenbüchsen spannbar

TENDO EC CAT-DC 40



Technische Daten

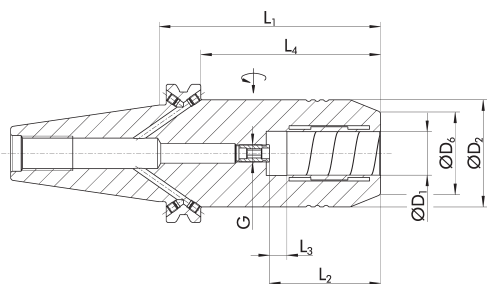
ID	D1 [mm/Inch]	D2 [mm]	D6 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]	L4 [mm]	G	Mmin [Nm]	Gewicht [kg]	
1324767	20	49	38	64.5	51	10	45.45	M8x1	520	1.3	9205650
1324768	3/4"	49	38	64.5	51	10	45.45	M8x1	520	1.3	9205650

*Rundlaufgenauigkeit: bei 2,5 x D

*Wuchtgüte: oder Umax < 1 gmm

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Weitere Schaftdurchmesser sind über Zwischenbüchsen spannbar

TENDO EC CAT-DC 40 L₁ = 4"

Rundlaufgenauigkeit
≤ 0,003 mm*



Wuchtgüte
G2,5 bei 25.000 1/min*



Schnelle Rüstzeit



**Extra
Radialsteifigkeit**



HPC



Datenträgerbohrung
vorhanden

Technische Daten

ID	D1 [Inch]	D2 [mm]	D6 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]	L4 [mm]	G	Mmin [Nm]	Gewicht [kg]	
1324776	3/4"	49	38	101.6	51	10	82.55	M8x1	520	1.8	9205650

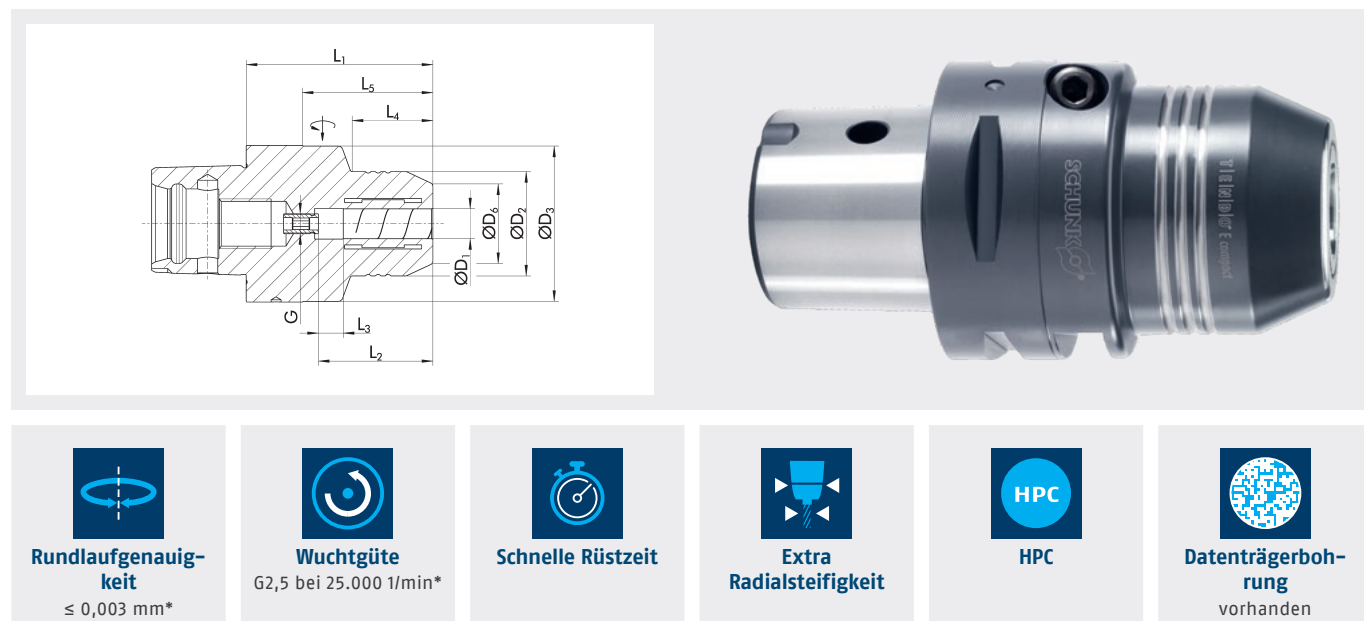
*Rundlaufgenauigkeit: bei 2,5 x D

*Wuchtgüte: oder U_{max} < 1 gmm

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Weitere Schaftdurchmesser sind über Zwischenbüchsen spannbar

TENDO EC SCHUNK CAPTO C4



Rundlaufgenauigkeit
≤ 0,003 mm*



Wuchtgüte
G2,5 bei 25.000 1/min*



Schnelle Rüstzeit



**Extra
Radialsteifigkeit**



HPC



Datenträgerbohrung
vorhanden

Technische Daten

ID	D1 [mm]	D2 [mm]	D3 [mm]	D6 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]	L4 [mm]	L5 [mm]	G	Mmin [Nm]	Gewicht [kg]	
0206804	12	39.5		32	65	46	10	44		M8x1	110	0.65	9205650
0206806	20	45.5	46	38	83	51	10	42.4	62	M8x1	440	0.85	9205650

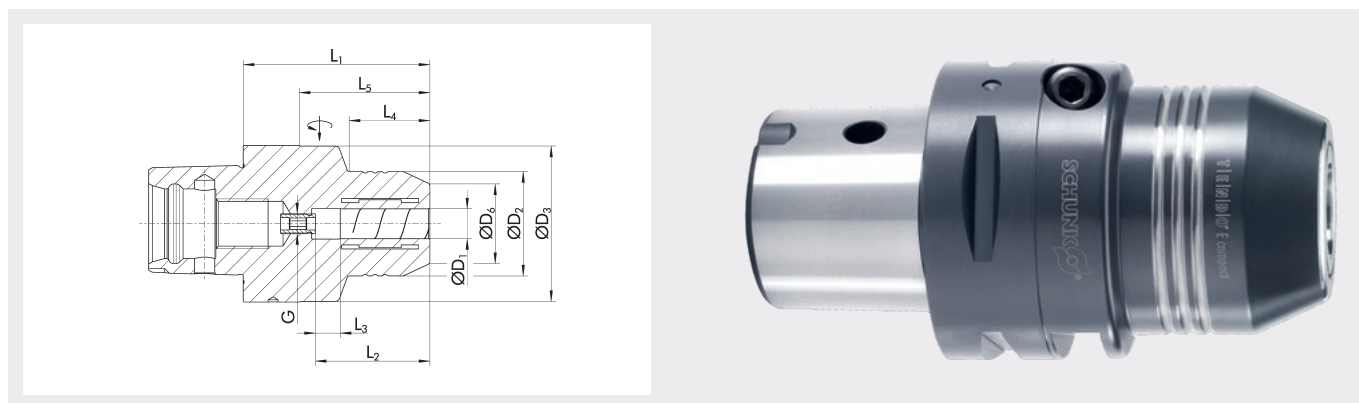
*Rundlaufgenauigkeit: bei 2,5 x D

*Wuchtgüte: oder Umax < 1 gmm

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Weitere Schaftdurchmesser sind über Zwischenbüchsen spannbar

TENDO EC SCHUNK CAPTO C5



Rundlaufgenauigkeit
≤ 0,003 mm*



Wuchtgüte
G2,5 bei 25.000 1/min*



Schnelle Rüstzeit



**Extra
Radialsteifigkeit**



HPC



Datenträgerbohrung
vorhanden

Technische Daten

ID	D1 [mm]	D2 [mm]	D3 [mm]	D6 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]	L4 [mm]	L5 [mm]	G	Mmin [Nm]	Gewicht [kg]	
0206814	12	42	49,5	32	70	46	10	33	49	M8x1	110	0.9	9205650
0206816	20	49,5		38	75	51	10	54		M8x1	440	1	9205650

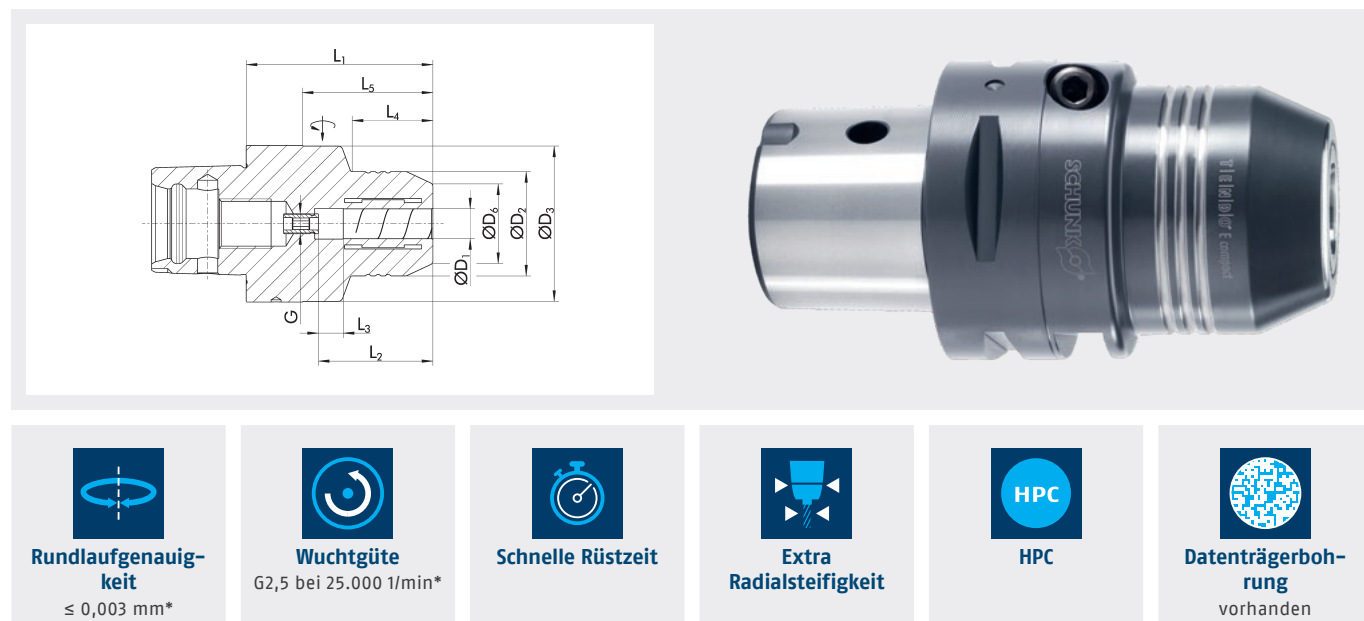
*Rundlaufgenauigkeit: bei 2,5 x D

*Wuchtgüte: oder Umax < 1 gmm

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Weitere Schaftdurchmesser sind über Zwischenbüchsen spannbar

TENDO EC SCHUNK CAPTO C6



Rundlaufgenauigkeit
≤ 0,003 mm*



Wuchtgüte
G2,5 bei 25.000 1/min*



Schnelle Rüstzeit



**Extra
Radialsteifigkeit**



HPC



Datenträgerbohrung
vorhanden

Technische Daten

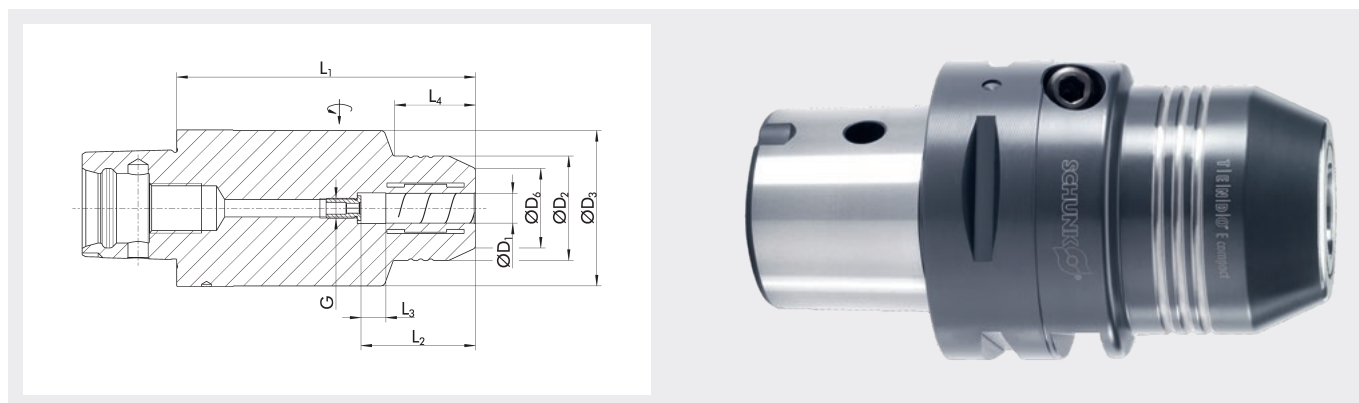
ID	D1 [mm/Inch]	D2 [mm]	D3 [mm]	D6 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]	L4 [mm]	L5 [mm]	G	Mmin [Nm]	Gewicht [kg]	
0206824	12	42	62.5	32	75	46	10	33	52	M8x1	110	1.5	9205650
0206826	20	52.5	62.5	38	80	51	10	41	57	M8x1	440	1.6	9205650
0206828	32	62.5		58.5	90	61	10	67		M8x1	800	1.95	9205660
0206856	3/4"	52.5	62.5	38	80	51	10	41	57	M8x1	440	1.6	9205650
0206858	1 1/4"	62.5		58.5	90	61	10	67		M8x1	800	1.95	9205660

*Rundlaufgenauigkeit: bei 2,5 x D

*Wuchtgüte: oder Umax < 1 gmm

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Weitere Schaftdurchmesser sind über Zwischenbüchsen spannbar

TENDO EC SCHUNK CAPTO C6 L₁ =120

Rundlaufgenauigkeit
≤ 0,003 mm*



Wuchtgüte
G2,5 bei 25.000 1/min*



Schnelle Rüstzeit



**Extra
Radialsteifigkeit**



HPC



Datenträgerbohrung
vorhanden

Technische Daten

ID	D1 [mm]	D2 [mm]	D3 [mm]	D6 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]	L4 [mm]	L5 [mm]	G	Mmin [Nm]	Gewicht [kg]	
1320356	12	42	62.5	32	120	46	10	33	97	M8x1	110	2.5	9205650
1320357	20	52.5	62.5	38	120	51	10	41	97	M8x1	440	2.6	9205650

*Rundlaufgenauigkeit: bei 2,5 x D

*Wuchtgüte: oder Umax < 1 gmm

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Weitere Schaftdurchmesser sind über Zwischenbüchsen spannbar



SCHUNK SE & Co. KG

Spanntechnik

Greiftechnik

Automatisierungstechnik

Bahnhofstr. 106 - 134

D-74348 Lauffen/Neckar

Tel. +49-7133-103-0

Fax +49-7133-103-2399

CMS@de.schunk.com

schunk.com