

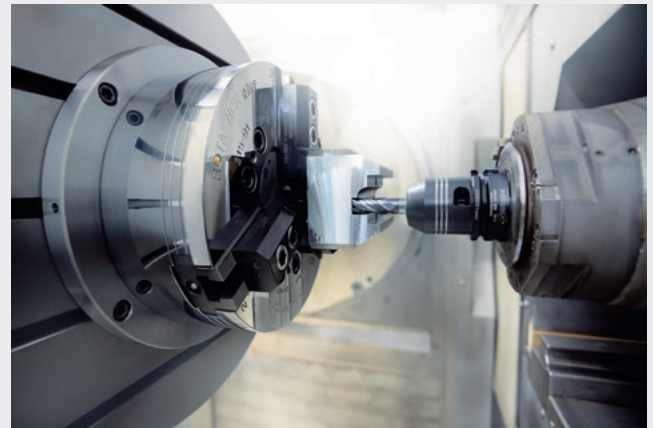


T|E|N|D|O® E compact

紧凑、功能强大。全能。

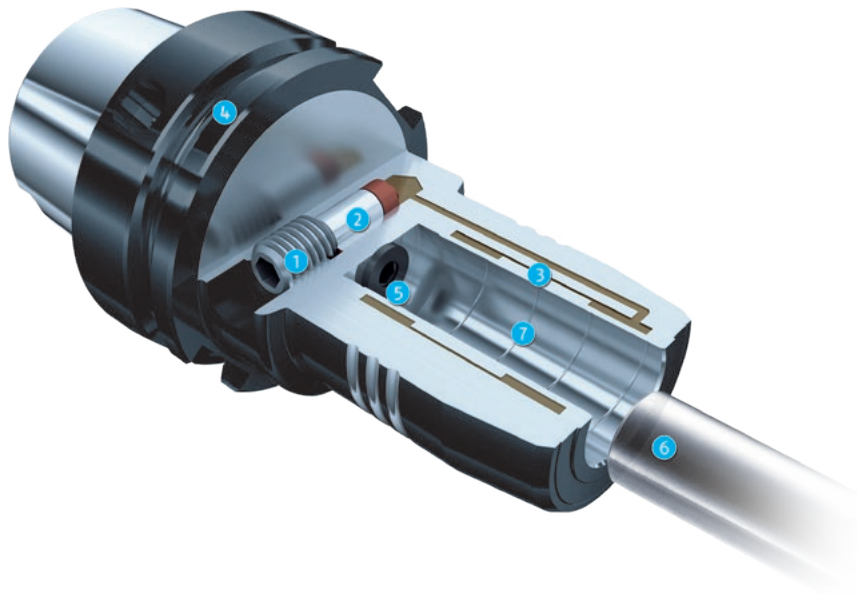
TENDO E compact 液压刀柄在铣削、钻孔、铰孔、螺纹加工和 HPC 应用方面具有显著优势。在所有上述作业中能使刀具使用寿命延长高达 300%。双重定位版本同时具有锥面和端面定位, 可通过平坦表面闭合刀具法兰和机床主轴前端之间的接口间隙。

适用于大批量切削、铣削、钻孔、铰孔、螺纹切割以及 HPC 应用



优势 – 您将获益

- + 高扭矩适合最大切削量加工
其紧凑设计保证高夹紧力, 因此实现高扭矩传递。
- + 径向刚度高
在金属切削过程中无横向偏转, 并实现工件的高形状精度与高去除率
- + 高度灵活
使用有槽或防冷却液型减径套, 可夹持不同直径
- + 标配精密动平衡
适用于高速和 HPC/HSC 加工中心, 在转速为 25,000 RPM 时动平衡等级为 G2.5
- + 出色的减振性能
防止微小崩裂, 获得最佳工件表面, 保护机床主轴以及延长刀具使用寿命, 均可实现成本降低
- + 持续回转和重复精度 $\leq 0.003 \text{ mm}$
均匀的切割动作、延长的刀具使用寿命以及用于再次研磨或购买新刀具所降低的成本
- + 数秒内完成微米级精密换刀, 无需外围设备
节约了安装时间, 也不会产生因购置外围设备而追加的投资和能源成本。
- + 排污槽有助于扭矩可靠传递
通过将油、润滑脂或润滑剂残留移位至污垢槽中, 使夹持表面干燥
- + 全面兼容性
可与 TRIBOS SVL 刀具加长杆完美组合使用。
- + 所有市售刀具柄部类型均可被夹持
A 型: 具有光滑圆柱柄, A 型柄符合 DIN 1835 和 DIN 6535 HA 标准 AB 型: 具有平整表面和带拉面的圆柱柄, AB 型柄符合 DIN 1835 和 DIN 6535 HB 标准 B 型: 具有横向的拉面, B 型柄符合 DIN 1835 标准 E 型: 具有倾斜的夹持面, E 型柄符合 DIN 1835 和 DIN 6535 HE 标准



- ① 夹紧螺钉
夹持螺钉用来驱动夹持活塞。使用内六角扳手，将加压螺栓拧到止位。不需要使用扭矩扳手。
- ② 夹持活塞
夹持活塞将液压油压入油腔系统中。
- ③ 膨胀套筒和油腔
膨胀套筒均匀膨胀夹持住刀具柄部。在该夹紧过程中，刀柄首先居中，然后整个表面被强有力且均匀地夹紧。充满液压油的腔体系统对被夹持的刀具具有减振效果。将切削刀的磨损降至最低，延长使用寿命达 40%。

- ④ 本体
机床接口位于刀柄本体上。
- ⑤ 长度调节螺钉
用于快速简便刀具预置。
- ⑥ 工具
刀具定心夹紧在中心轴上 - 最高回转和重复精度 < 0.003 mm。
- ⑦ 环槽
TENDO E compact 液压刀柄的夹持压力极高，可使油、润滑脂或润滑剂残留物挤到环槽中，因此夹持表面可以保持干燥。

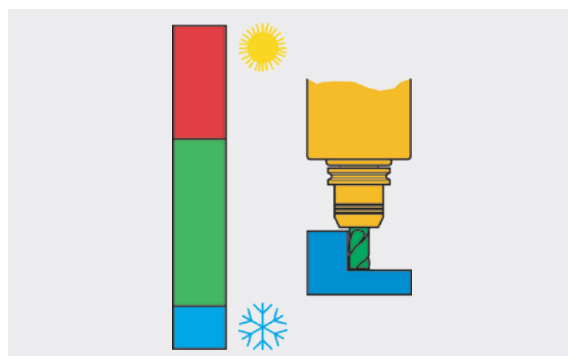
夹持力测试

夹紧系统中的夹持力可以通过使用测力棒随时测试，在几秒钟内即可完成。



最佳温度范围

目录中的所有技术数据适用于 20 - 25° C 的正常温度范围。最佳工作温度范围在 20 到 50° C 之间。更高的温度范围可根据要求提供。



出色的减振性能

可防止刀具切削刃的微小爆裂发生，从而实现最佳工件表面。主轴性能将增强，刀具使用寿命得到显著延长，且成本降低。



通过使用减径套获得高灵活性

使用有槽或防冷却液型减径套时，同一个刀柄可夹持不同直径的刀具。这是刀柄可在夹持范围内得以灵活使用的原因。

减径套的回转精度 $\leq 0.003 \text{ mm}$ 。



排污槽有助于扭矩可靠传递

TENDO 液压刀柄的巨大夹持压力可使油、润滑脂或润滑剂残留挤压至污垢槽中。这能使夹持面保持干燥，保证可靠的扭矩传递。



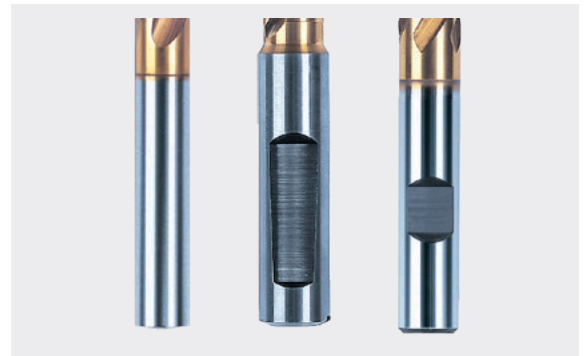
防污垢, 持久保证功能可靠性

完全密封的 TENDO 系统可防污垢、碎屑、冷却剂和润滑脂进入。不会破坏夹持范围和功能性，完整保留刀具夹持系统的特性。TENDO 液压刀柄维护低，使用寿命长。



所有市售刀具柄部类型均可被夹持

A 型: 具有光滑圆柱柄, A 型柄符合 DIN 1835 和 DIN 6535 HA 标准
AB 型: 具有平整表面和带拉面的圆柱柄, AB 型柄符合 DIN 1835 和 DIN 6535 HB 标准
B 型: 具有横向的拉面, B 型柄符合 DIN 1835 标准
E 型: 具有倾斜的夹持面, E 型柄符合 DIN 1835 和 DIN 6535 HE 标准



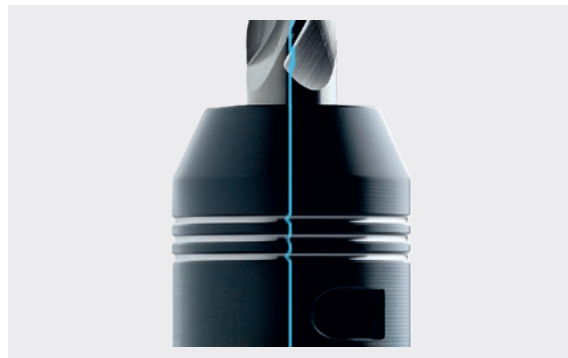
装夹时间超短! 无需外围设备即可精准换刀

换刀操作简单可靠。缩短设置时间, 节省时间, 无需投资于额外的夹持装置。



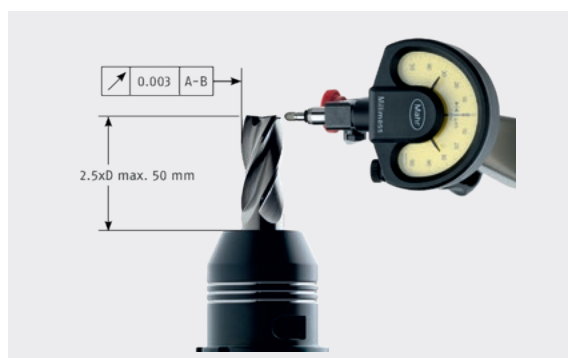
标配精密动平衡

TENDO E compact 在转速 25,000 RPM 时的平衡等级为 G2.5, 适用于高速情况, 是 HPC/高速切削加工中心的理想之选。



回转和重复精度

最高的持续回转和重复精度<0.003毫米, 保证了均匀的切割操作。这使刀具切削刃磨损降到最低, 极大延长刀具使用寿命, 降低了再次研磨或购买新刀具的成本。



高扭矩适合最大切削量加工

其紧凑设计保证高夹紧力, 因此实现高扭矩。干夹持条件下高达 2,000 Nm (□ 32 mm) 和 900 Nm (□ 20 mm), 湿夹持时为 900 Nm (□ 32 mm) 和 520 Nm (□ 20 mm)。

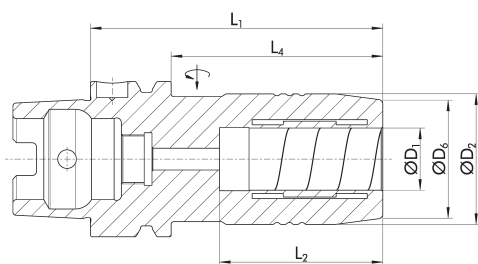


径向刚度高

坚固的基体可确保最优径向刚度, 防止金属切削过程中的横向偏转。这可确保工件上最高尺寸精度和最大去除率 (例如: 42CrMo4* 达到 400 cm³/min)。



TENDO EC HSK-A 50



回转精度
≤ 0.003 mm*



平衡等级
在转速 25,000 RPM*
时为 G2.5



设置时间短



径向刚度高



HPC



数据采集芯片安装孔
可用

技术参数

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

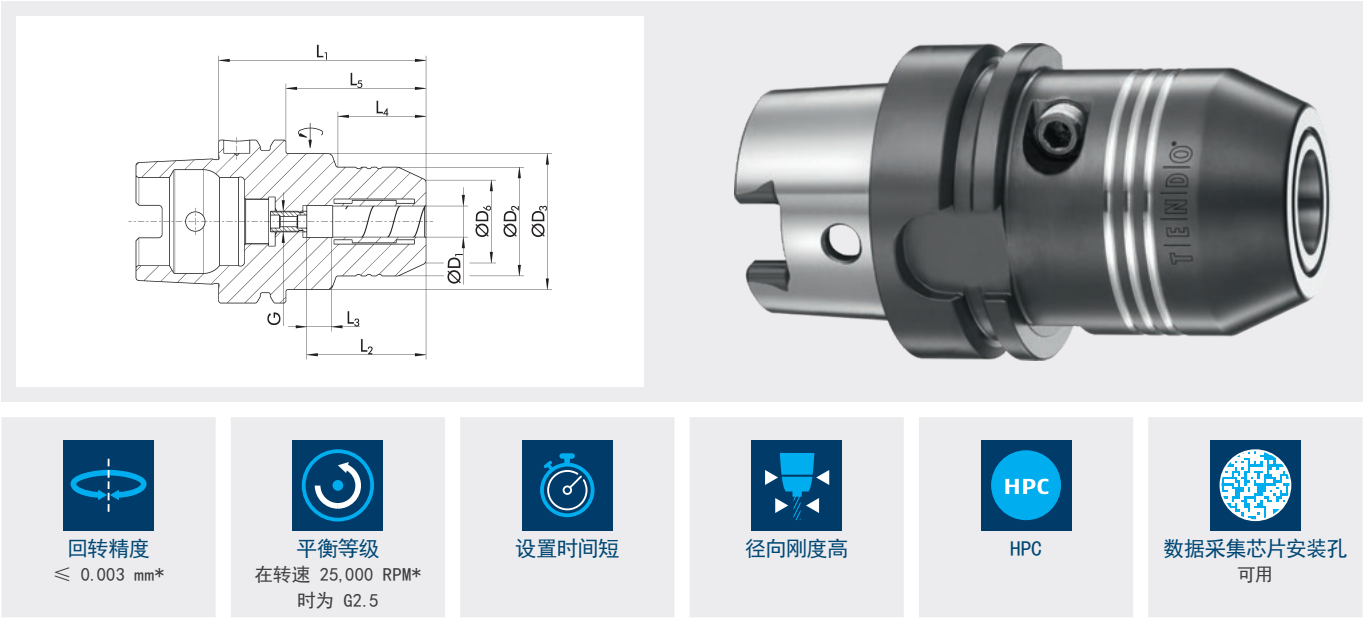
*回转精度: 2.5 x D 时

*平衡等级: 或 $U_{max} < 1 \text{ gmm}$

可按照客户要求, 提供其他尺寸和订制设计

使用减径套可夹持柄部直径不同的刀具

TENDO EC HSK-A 63



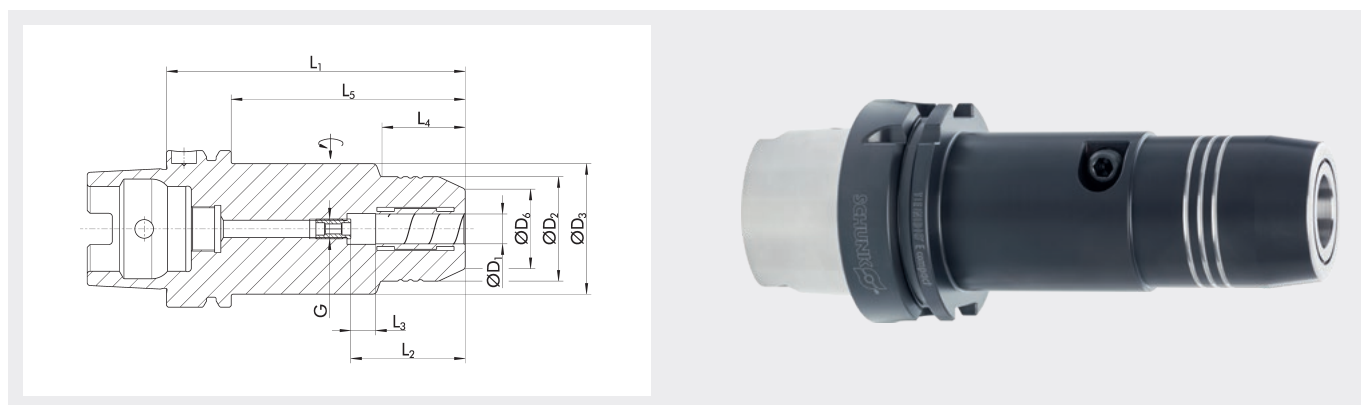
技术参数

ID	D1 [mm]/[inch]	D2 [mm]	D3 [mm]	D6 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]	L4 [mm]	L5 [mm]	G	Mmin [Nm]	重量 [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

*跳动精度: 在 2.5 x D 时; 在 L1 = 130 mm 处的跳动: 在 2.5 x D 时 ≤ 0.005 mm

*平衡等级: 或 Umax < 1 gmm

可按照客户要求, 提供其他尺寸和订制设计
使用减径套可夹持柄部直径不同的刀具

TENDO EC HSK-A 63 L₁ =120

回转精度
≤ 0.003 mm*



平衡等级
在转速 25,000 RPM*
时为 G2.5



设置时间短



径向刚度高



HPC



数据采集芯片安装孔
可用

技术参数

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

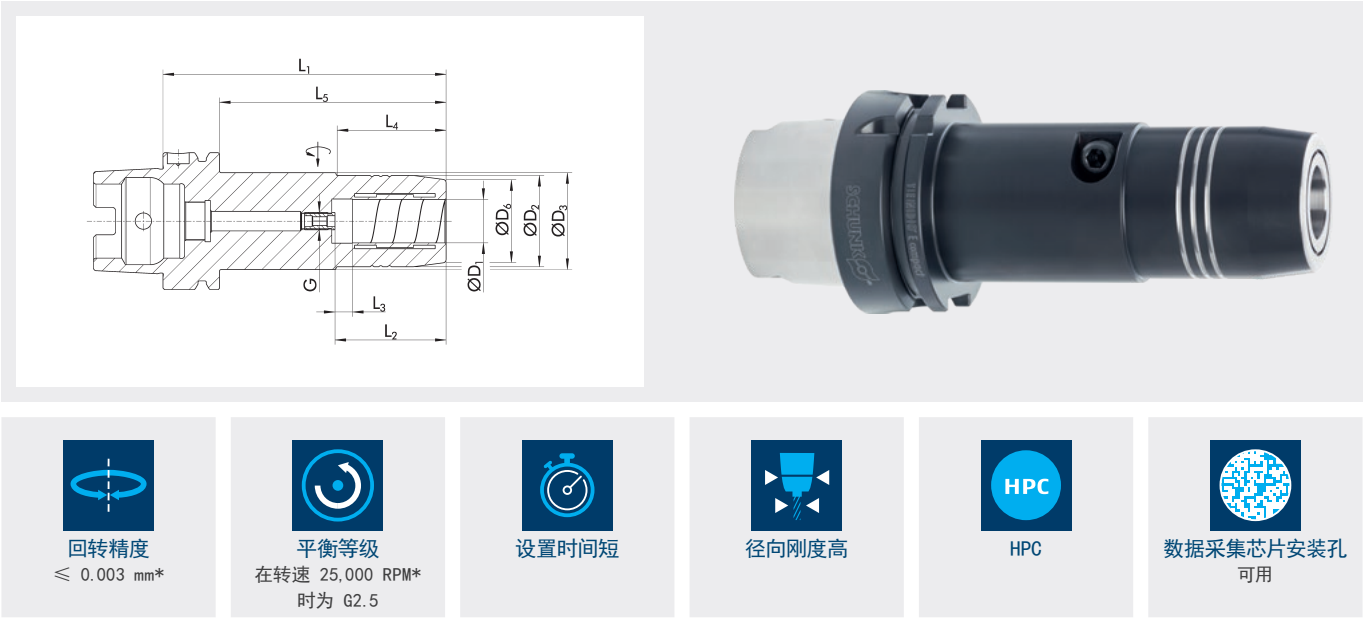
*跳动精度: 在 2.5 x D 时; 在 L1 = 130 mm 处的跳动: 在 2.5 x D 时 ≤ 0.005 mm

*平衡等级: 或 U_{max} < 1 gmm

可按照客户要求, 提供其他尺寸和订制设计

使用减径套可夹持柄部直径不同的刀具

TENDO EC HSK-A 63 L₁ =130



技术参数

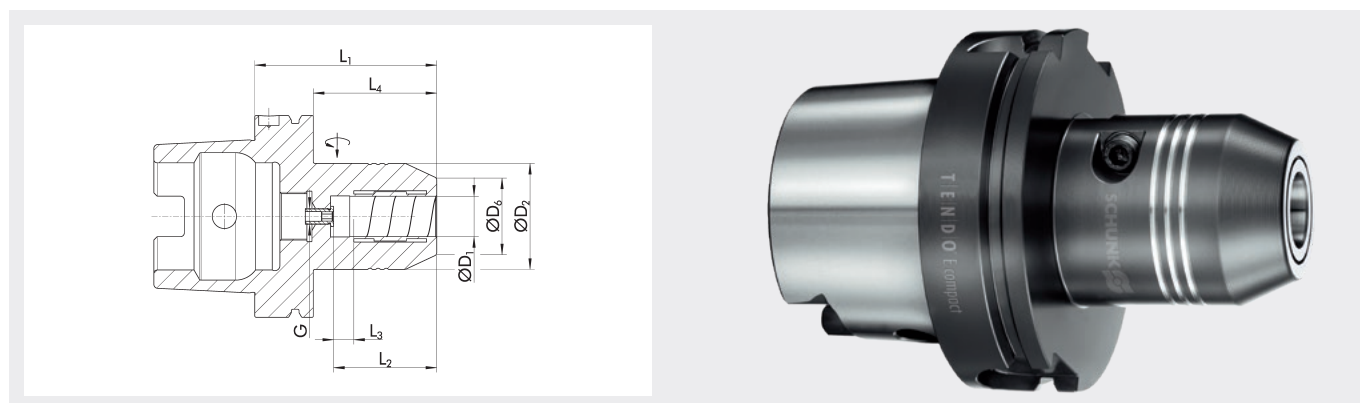
ID	D1 [mm]/[inch]	D2 [mm]	D3 [mm]	D6 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]	L4 [mm]	L5 [mm]	G	Mmin [Nm]	重量 [kg]	
20064356	12	42	44.5	32	130	46	10	32	104	M8x1	110	1.73	9205650
1431660	16	42	44.5	38	130	51	10	50	104	M8x1	350	1.8	9205650
20064357	20	42	44.5	38	130	51	10	50	104	M8x1	400	1.68	9205650
1000071	3/4"	42	44.5	38	130	51	10	50	104	M8x1	400	1.9	9205650

*跳动精度: 在 2.5 x D 时; 在 L1 = 130 mm 处的跳动: 在 2.5 x D 时 ≤ 0.005 mm

*平衡等级: 或 U_{max} < 1 gmm

可按照客户要求, 提供其他尺寸和订制设计
使用减径套可夹持柄部直径不同的刀具

TENDO EC HSK-A 100



回转精度
≤ 0.003 mm*



平衡等级
在转速 25,000 RPM*
时为 G2.5



设置时间短



径向刚度高



HPC



数据采集芯片安装孔
可用

技术参数

ID	D1 [mm]/[inch]	D2 [mm]	D6 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]	L4 [mm]	G	Mmin [Nm]	重量 [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

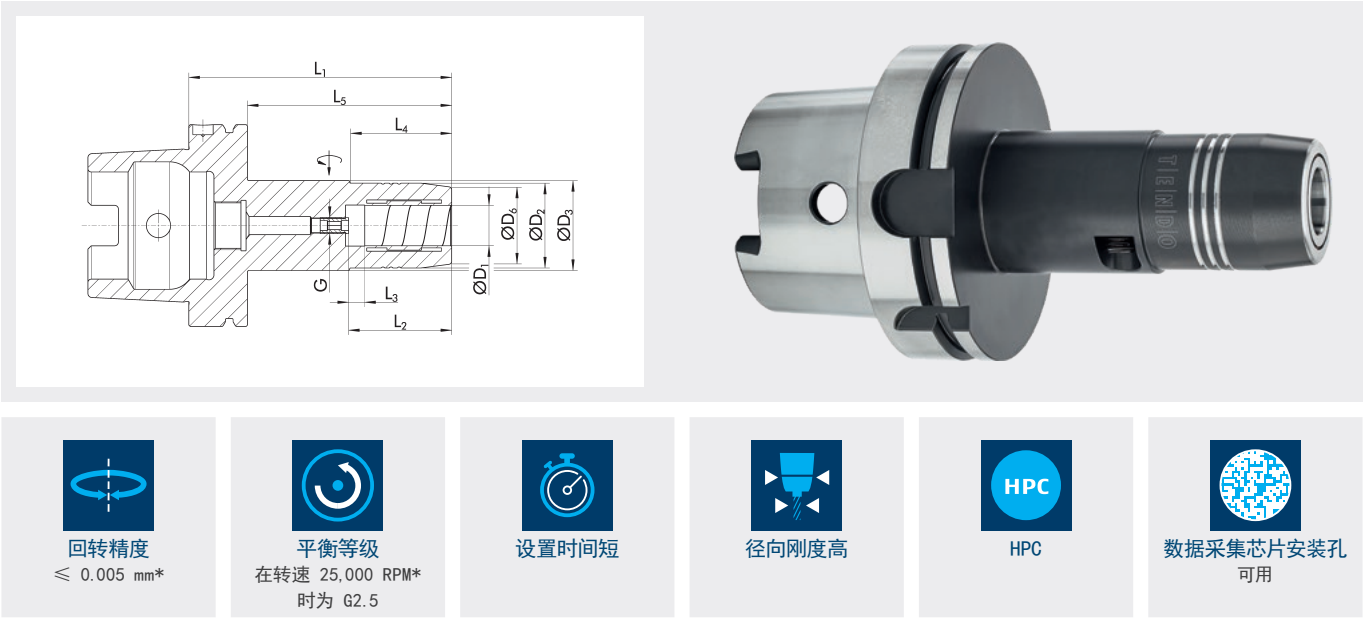
*跳动精度: 在 $2.5 \times D$ 时; 在 $L1 = 130$ mm 处的跳动: 在 $2.5 \times D$ 时 ≤ 0.005 mm

*平衡等级: 或 $U_{max} < 1$ gmm

可按照客户要求, 提供其他尺寸和订制设计

使用减径套可夹持柄部直径不同的刀具

TENDO EC HSK-A 100 L₁ =130



技术参数

ID	D1 [mm]	D2 [mm]	D3 [mm]	D6 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]	L4 [mm]	L5 [mm]	G	Mmin [Nm]	重量 [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

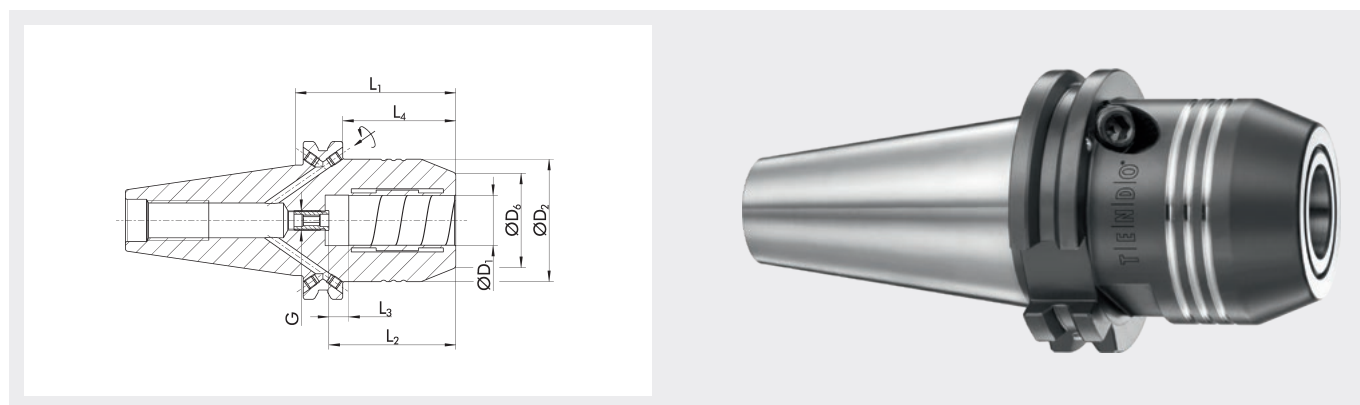
*跳动精度: 在 2.5 x D 时; 在 L1 = 130 mm 处的跳动: 在 2.5 x D 时 ≤ 0.005 mm

*平衡等级: 或 U_{max} < 1 gmm

可按照客户要求, 提供其他尺寸和订制设计

使用减径套可夹持柄部直径不同的刀具

TENDO EC SK 40



回转精度
≤ 0.003 mm*



平衡等级
在转速 25,000 RPM*
时为 G2.5



设置时间短



径向刚度高



HPC



数据采集芯片安装孔
可用

技术参数

ID	D1 [mm]	D2 [mm]	D6 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]	L4 [mm]	G	Mmin [Nm]	重量 [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

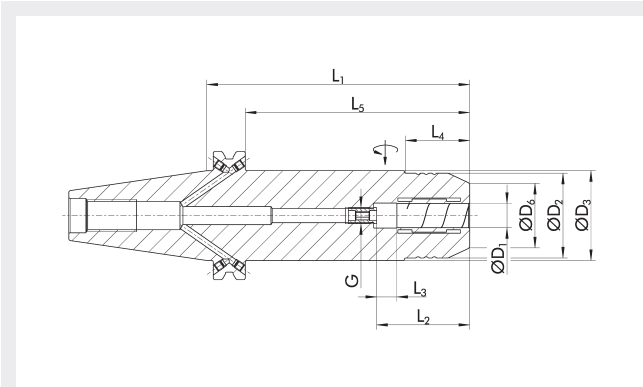
*跳动精度: 在 $2.5 \times D$ 时; 在 $L1 = 130$ mm 处的跳动: 在 $2.5 \times D$ 时 ≤ 0.005 mm

*平衡等级: 或 $U_{max} < 1$ gmm

可按照客户要求, 提供其他尺寸和订制设计

使用减径套可夹持柄部直径不同的刀具

TENDO EC SK 40 L₁ =130







回转精度
≤ 0.005 mm*



平衡等级
在转速 25,000 RPM*
时为 G2.5



设置时间短



径向刚度高



HPC



数据采集芯片安装孔
可用

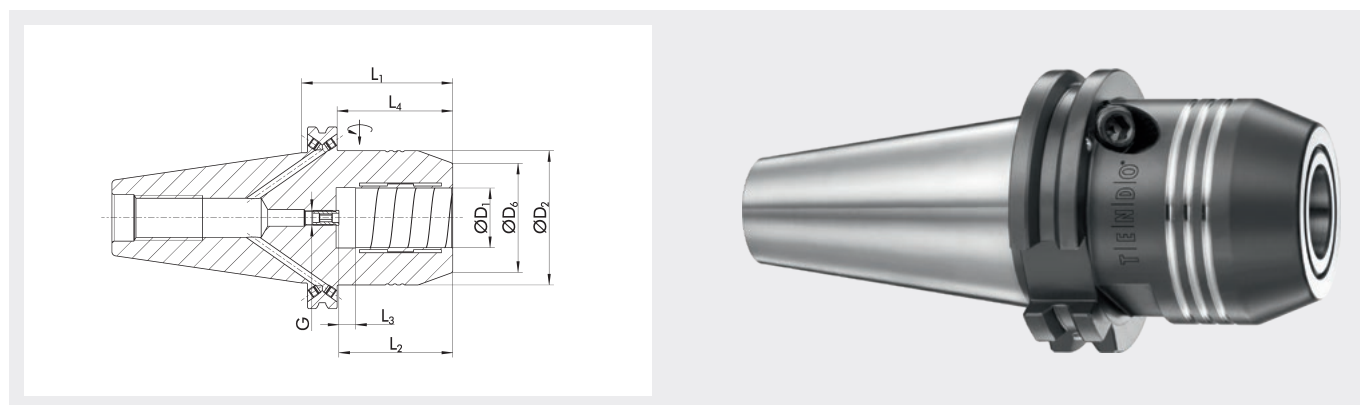
技术参数

ID	D1 [mm]	D2 [mm]	D3 [mm]	D6 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]	L4 [mm]	L5 [mm]	G	Mmin [Nm]	重量 [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

*跳动精度: 在 2.5 x D 时; 在 L1 = 130 mm 处的跳动: 在 2.5 x D 时 ≤ 0.005 mm
*平衡等级: 或 U_{max} < 1 gmm
可按照客户要求, 提供其他尺寸和订制设计
使用减径套可夹持柄部直径不同的刀具

14

TENDO EC SK 50



回转精度
≤ 0.003 mm*



平衡等级
在转速 25,000 RPM*
时为 G2.5



设置时间短



径向刚度高



HPC



数据采集芯片安装孔
可用

技术参数

ID	D1 [mm]	D2 [mm]	D6 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]	L4 [mm]	G	Mmin [Nm]	重量 [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

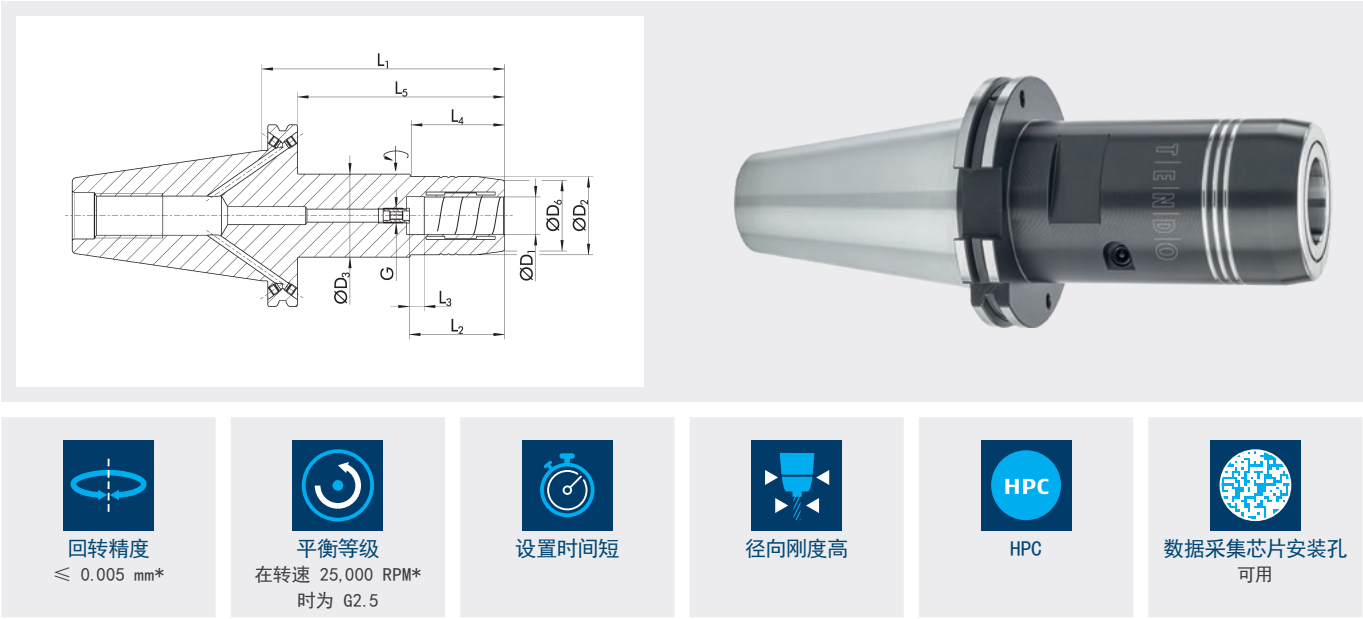
*跳动精度: 在 2.5 x D 时; 在 L1 = 130 mm 处的跳动: 在 2.5 x D 时 ≤ 0.005 mm

*平衡等级: 或 Umax < 1 gmm

可按照客户要求, 提供其他尺寸和订制设计

使用减径套可夹持柄部直径不同的刀具

TENDO EC SK 50 L₁ =130



技术参数

ID	D1 [mm]	D2 [mm]	D3 [mm]	D6 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]	L4 [mm]	L5 [mm]	G	Mmin [Nm]	重量 [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

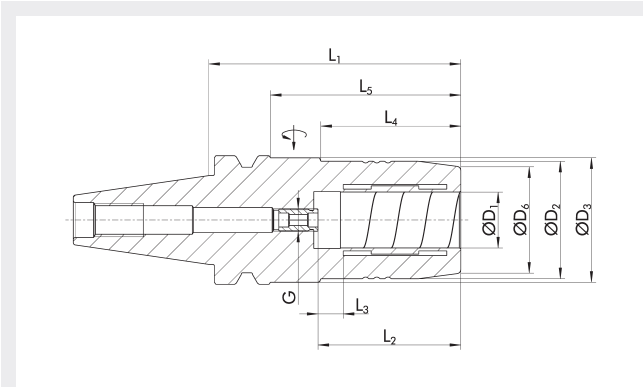
*跳动精度: 在 2.5 x D 时; 在 L1 = 130 mm 处的跳动: 在 2.5 x D 时 ≤ 0.005 mm

*平衡等级: 或 U_{max} < 1 gmm

可按照客户要求, 提供其他尺寸和订制设计

使用减径套可夹持柄部直径不同的刀具

TENDO EC JIS-BT 30







回转精度
≤ 0.003 mm*



平衡等级
在转速 25,000 RPM*
时为 G2.5



设置时间短



径向刚度高



HPC

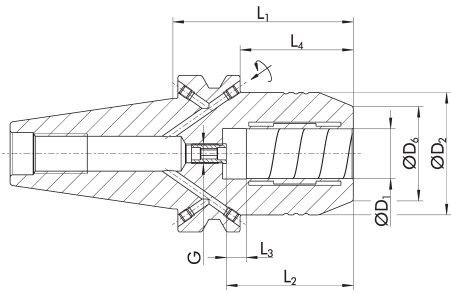
数据采集芯片安装孔
可用

技术参数

ID	D1 [mm]	D2 [mm]	D3 [mm]	D6 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]	L4 [mm]	L5 [mm]	G	Mmin [Nm]	重量 [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

*回转精度: 2.5 x D 时
*平衡等级: 或 U_{max} < 1 gmm
可按照客户要求, 提供其他尺寸和订制设计
使用减径套可夹持柄部直径不同的刀具

TENDO EC JIS-BT 40







回转精度
≤ 0.003 mm*



平衡等级
在转速 25,000 RPM*
时为 G2.5



设置时间短



径向刚度高



HPC



数据采集芯片安装孔
可用

技术参数

ID	D1 [mm]	D2 [mm]	D6 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]	L4 [mm]	G	Mmin [Nm]	重量 [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

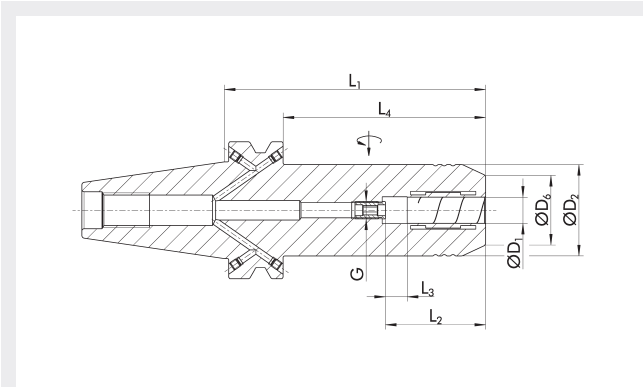
*跳动精度: 在 2.5 x D 时; 在 L1 = 130 mm 处的跳动: 在 2.5 x D 时 ≤ 0.005 mm

*平衡等级: 或 Umax < 1 gmm

可按照客户要求, 提供其他尺寸和订制设计

使用减径套可夹持柄部直径不同的刀具

TENDO EC JIS-BT 40 L₁ =120







回转精度
≤ 0.003 mm*



平衡等级
在转速 25,000 RPM*
时为 G2.5



设置时间短



径向刚度高



HPC



数据采集芯片安装孔
可用

技术参数

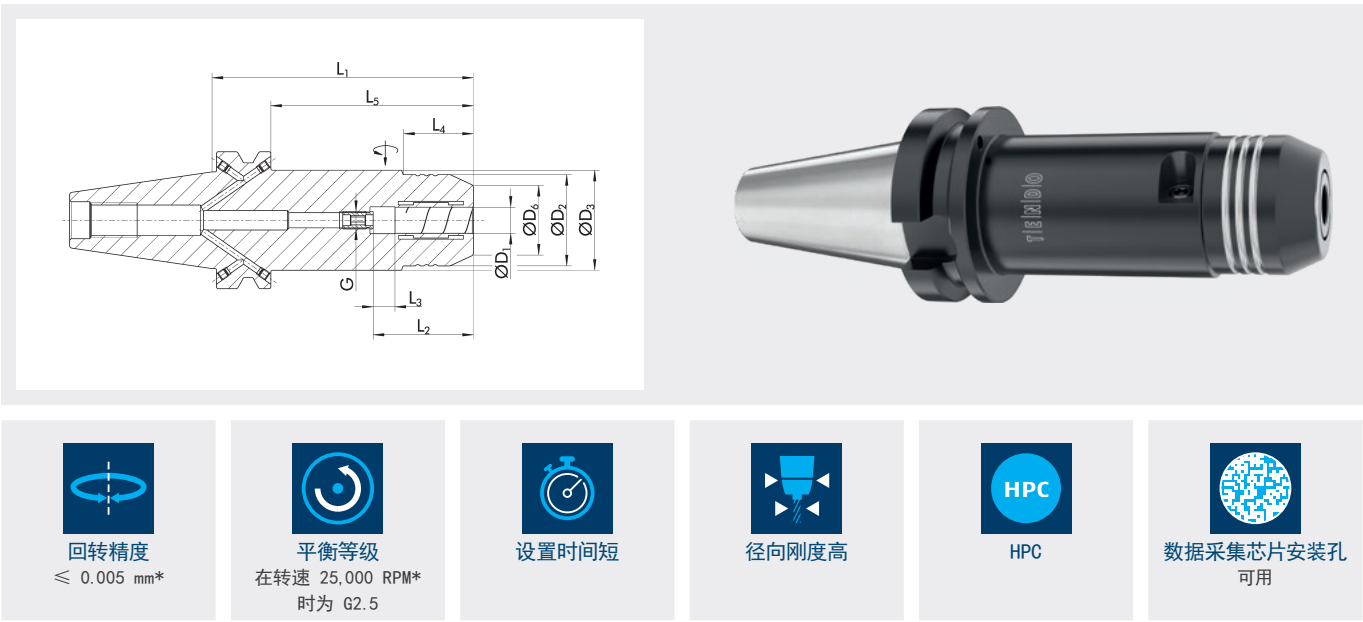
ID	D1 [mm]	D2 [mm]	D6 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]	L4 [mm]	G	Mmin [Nm]	重量 [kg]	
1340112	32	62.5	58.5	120	61	10	93	M8x1	900	1.5	9205660

*跳动精度: 在 2.5 x D 时; 在 L1 = 130 mm 处的跳动: 在 2.5 x D 时 ≤ 0.005 mm
*平衡等级: 或 U_{max} < 1 gmm
可按照客户要求, 提供其他尺寸和订制设计
使用减径套可夹持柄部直径不同的刀具

SCHUNK

19

TENDO EC JIS-BT 40 L₁ =130



技术参数

ID	D1 [mm]	D2 [mm]	D3 [mm]	D6 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]	L4 [mm]	L5 [mm]	G	Mmin [Nm]	重量 [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

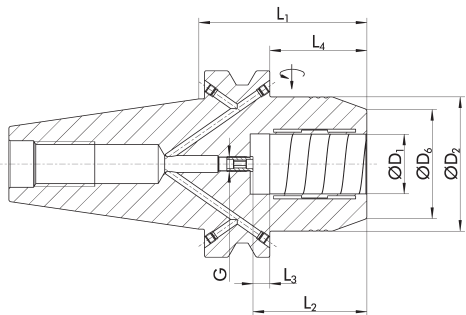
*跳动精度: 在 2.5 x D 时; 在 L1 = 130 mm 处的跳动: 在 2.5 x D 时 ≤ 0.005 mm

*平衡等级: 或 U_{max} < 1 gmm

可按照客户要求, 提供其他尺寸和订制设计

使用减径套可夹持柄部直径不同的刀具

TENDO EC JIS-BT 50







回转精度
≤ 0.003 mm*



平衡等级
在转速 25,000 RPM*
时为 G2.5



设置时间短



径向刚度高



HPC



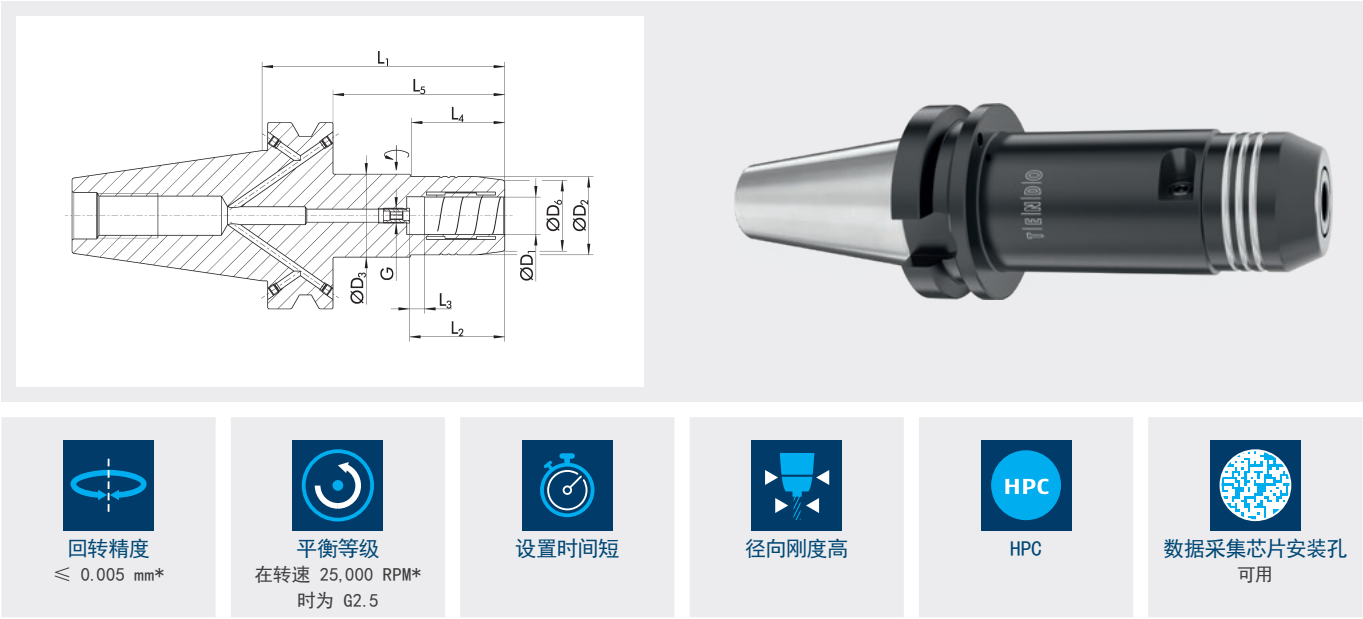
数据采集芯片安装孔
可用

技术参数

ID	D1 [mm]	D2 [mm]	D6 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]	L4 [mm]	G	Mmin [Nm]	重量 [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

*跳动精度: 在 2.5 x D 时; 在 L1 = 130 mm 处的跳动: 在 2.5 x D 时 ≤ 0.005 mm
*平衡等级: 或 Umax < 1 gmm
可按照客户要求, 提供其他尺寸和订制设计
使用减径套可夹持柄部直径不同的刀具

TENDO EC JIS-BT 50 L₁ =130



技术参数

ID	D1 [mm]	D2 [mm]	D3 [mm]	D6 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]	L4 [mm]	L5 [mm]	G	Mmin [Nm]	重量 [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

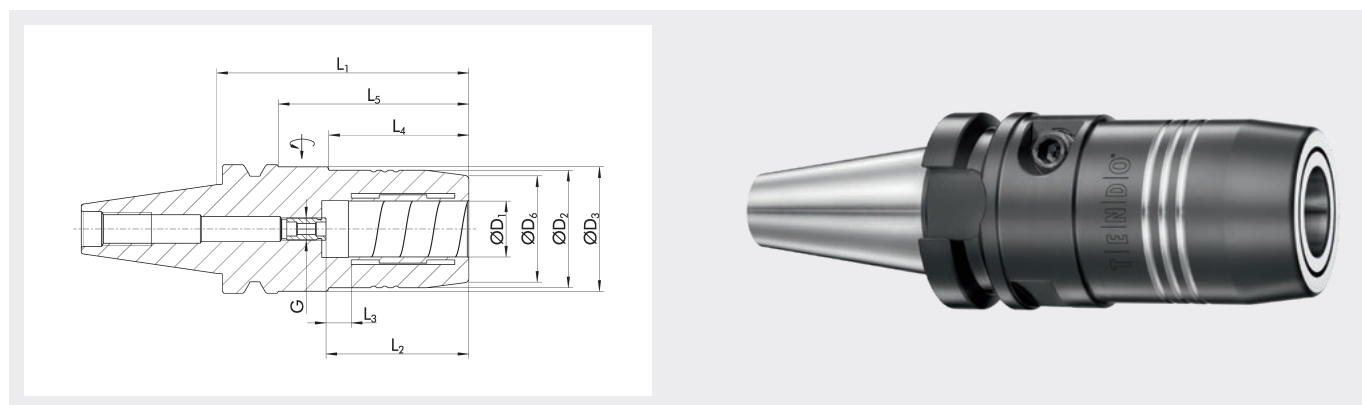
*跳动精度: 在 2.5 x D 时; 在 L1 = 130 mm 处的跳动: 在 2.5 x D 时 ≤ 0.005 mm

*平衡等级: 或 U_{max} < 1 gmm

可按照客户要求, 提供其他尺寸和订制设计

使用减径套可夹持柄部直径不同的刀具

TENDO EC BT-DC 30



回转精度
≤ 0.003 mm*



平衡等级
在转速 25,000 RPM*
时为 G2.5



设置时间短



径向刚度高



HPC



数据采集芯片安装孔
可用

技术参数

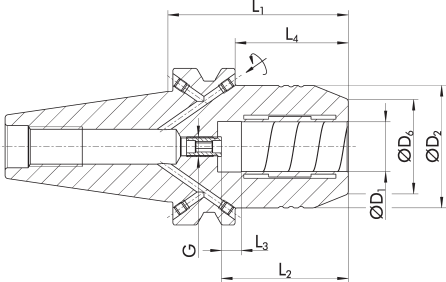
ID	D1 [mm]/[inch]	D2 [mm]	D3 [mm]	D6 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]	L4 [mm]	L5 [mm]	G	Mmin [Nm]	重量 [kg]	
0206584	12	42	44.5	32	69	46	10	32	47	M8x1	110	0.6	9205650
0206586	20	42	44.5	38	90	51	10	50	68	M8x1	400	0.9	9205650
1324754	1/2"	42	44.5	32	69	46	10	32	47	M8x1	120	0.6	9205650
1324755	3/4"	42	44.5	38	90	51	10	50	68	M8x1	400	0.9	9205650

*回转精度: 2.5 x D 时

*平衡等级: 或 $U_{max} < 1 \text{ gmm}$

可按照客户要求, 提供其他尺寸和订制设计
使用减径套可夹持柄部直径不同的刀具

TENDO EC BT-DC 40







回转精度
≤ 0.003 mm*



平衡等级
在转速 25,000 RPM*
时为 G2.5



设置时间短



径向刚度高



HPC



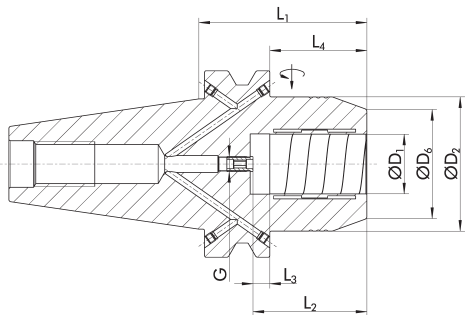
数据采集芯片安装孔
可用

技术参数

ID	D1 [mm]/[inch]	D2 [mm]	D6 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]	L4 [mm]	G	Mmin [Nm]	重量 [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

*回转精度: 2.5 x D 时
*平衡等级: 或 Umax < 1 gmm
可按照客户要求, 提供其他尺寸和订制设计
使用减径套可夹持柄部直径不同的刀具

TENDO EC BT-DC 50







回转精度
≤ 0.003 mm*



平衡等级
在转速 25,000 RPM*
时为 G2.5



设置时间短



径向刚度高



HPC



数据采集芯片安装孔
可用

技术参数

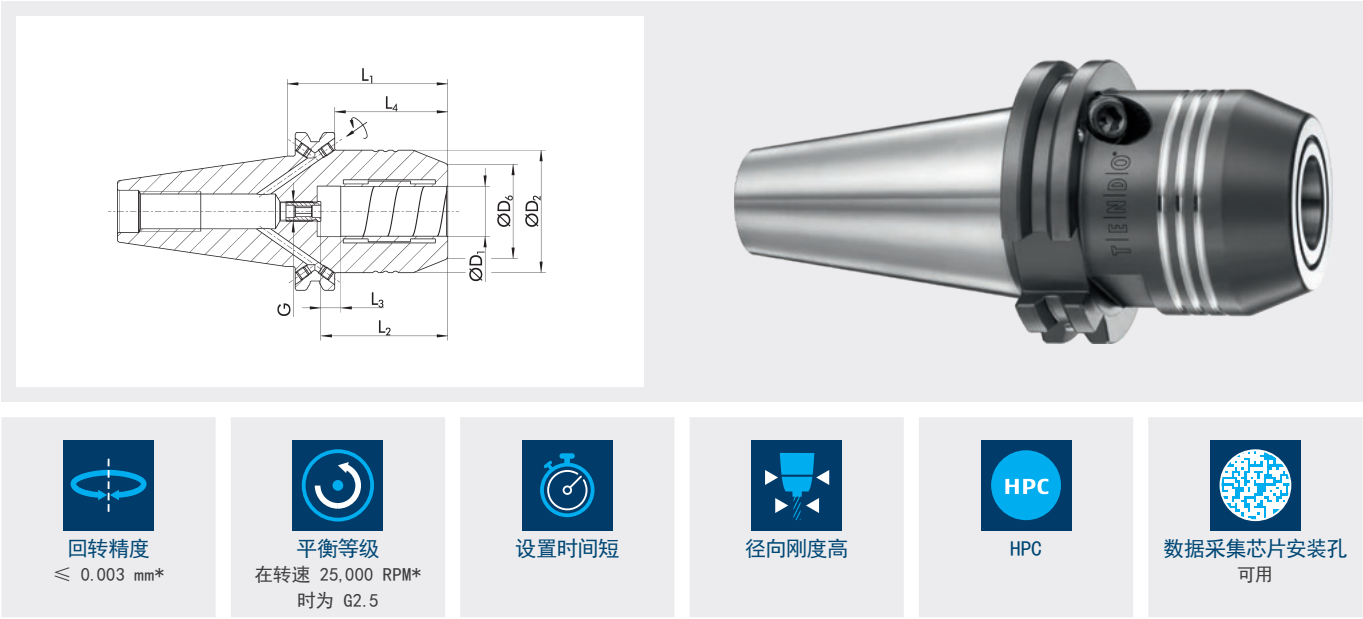
ID	D1 [mm]	D2 [mm]	D6 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]	L4 [mm]	G	Mmin [Nm]	重量 [kg]	
1349428	20	49.25	38	83.5	51	10	45.5	M8x1	520	4.1	9205650
1349429	32	72	58.5	90	61	10	52	M8x1	900	4.6	9205660

*回转精度: 2.5 x D 时
*平衡等级: 或 Umax < 1 gmm
可按照客户要求, 提供其他尺寸和订制设计
使用减径套可夹持柄部直径不同的刀具

SCHUNK

25

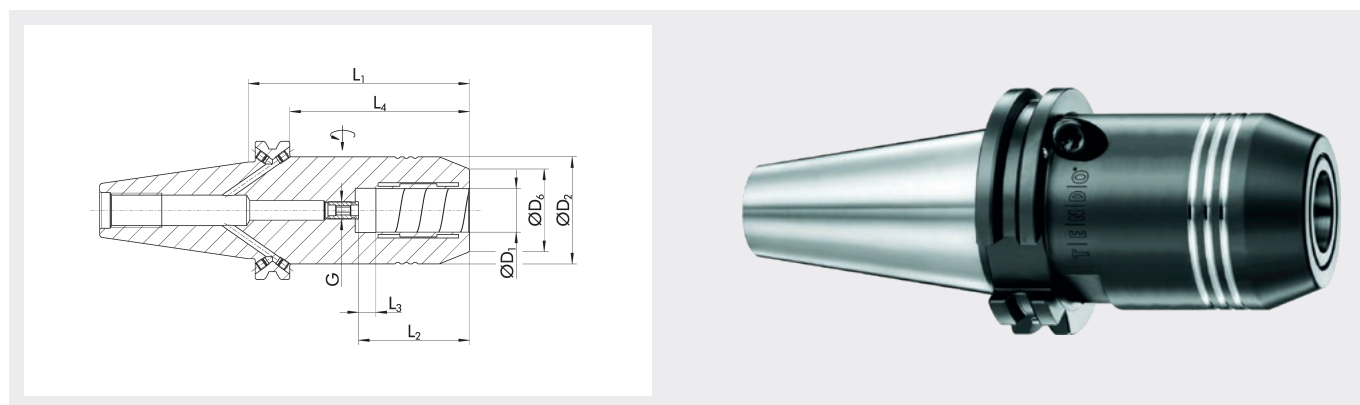
TENDO EC CAT-DC 40



技术参数

ID	D1 [mm/Inch]	D2 [mm]	D6 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]	L4 [mm]	G	Mmin [Nm]	重量 [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

*回转精度: 2.5 x D 时
*平衡等级: 或 $U_{max} < 1 \text{ gmm}$
可按照客户要求, 提供其他尺寸和订制设计
使用减径套可夹持柄部直径不同的刀具

TENDO EC CAT-DC 40 L₁ = 4"

回转精度
≤ 0.003 mm*



平衡等级
在转速 25,000 RPM*
时为 G2.5



设置时间短



径向刚度高



HPC



数据采集芯片安装孔
可用

技术参数

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

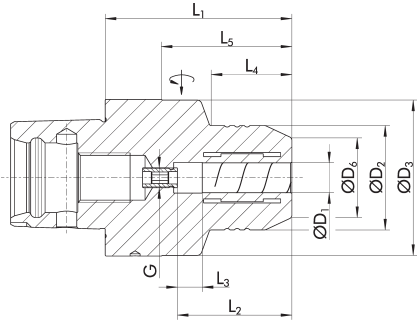
*回转精度: 2.5 x D 时

*平衡等级: 或 U_{max} < 1 gmm

可按照客户要求, 提供其他尺寸和订制设计

使用减径套可夹持柄部直径不同的刀具

TENDO EC SCHUNK CAPTO C4







回转精度
≤ 0.003 mm*



平衡等级
在转速 25,000 RPM*
时为 G2.5



设置时间短



径向刚度高



HPC



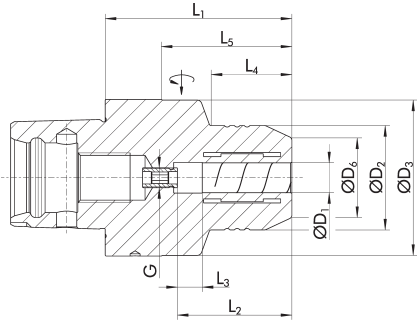
数据采集芯片安装孔
可用

技术参数

ID	D1 [mm]	D2 [mm]	D3 [mm]	D6 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]	L4 [mm]	L5 [mm]	G	Mmin [Nm]	重量 [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

*回转精度: 2.5 x D 时
*平衡等级: 或 U_{max} < 1 gmm
可按照客户要求, 提供其他尺寸和订制设计
使用减径套可夹持柄部直径不同的刀具

TENDO EC SCHUNK CAPTO C5







回转精度
≤ 0.003 mm*



平衡等级
在转速 25,000 RPM*
时为 G2.5



设置时间短



径向刚度高



HPC



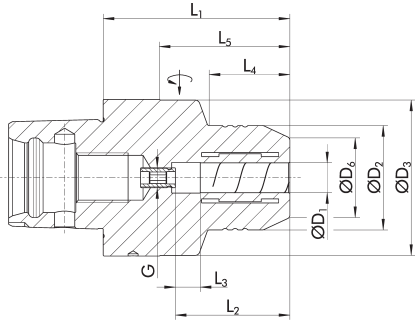
数据采集芯片安装孔
可用

技术参数

ID	D1 [mm]	D2 [mm]	D3 [mm]	D6 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]	L4 [mm]	L5 [mm]	G	Mmin [Nm]	重量 [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

*回转精度: 2.5 x D 时
*平衡等级: 或 Umax < 1 gmm
可按照客户要求, 提供其他尺寸和订制设计
使用减径套可夹持柄部直径不同的刀具

TENDO EC SCHUNK CAPTO C6







回转精度
≤ 0.003 mm*



平衡等级
在转速 25,000 RPM*
时为 G2.5



设置时间短



径向刚度高



HPC



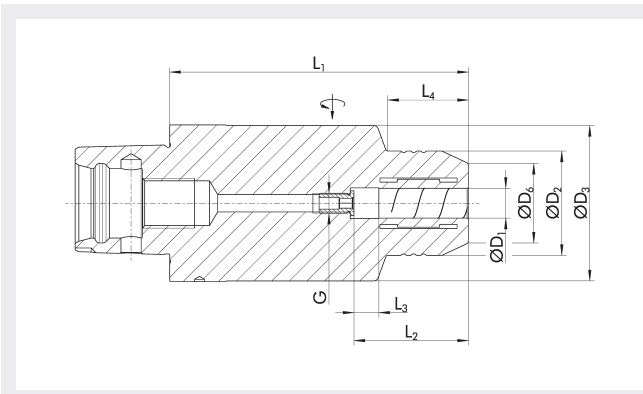
数据采集芯片安装孔
可用

技术参数

ID	D1 [mm/Inch]	D2 [mm]	D3 [mm]	D6 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]	L4 [mm]	L5 [mm]	G	Mmin [Nm]	重量 [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

*回转精度: 2.5 x D 时
*平衡等级: 或 U_{max} < 1 gmm
可按照客户要求, 提供其他尺寸和订制设计
使用减径套可夹持柄部直径不同的刀具

TENDO EC SCHUNK CAPTO C6 L₁ =120







回转精度
≤ 0.003 mm*



平衡等级
在转速 25,000 RPM*
时为 G2.5



设置时间短



径向刚度高



HPC



数据采集芯片安装孔
可用

技术参数

ID	D1 [mm]	D2 [mm]	D3 [mm]	D6 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]	L4 [mm]	L5 [mm]	G	Mmin [Nm]	重量 [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

*回转精度: 2.5 x D 时
*平衡等级: 或 U_{max} < 1 gmm
可按照客户要求, 提供其他尺寸和订制设计
使用减径套可夹持柄部直径不同的刀具



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