

NEU!

# T|E|N|D|O® Slim 4ax

## Das weltweit erste Hydro-Dehnspannfutter in genormter Warmschrumpfkontur.

Außen schlanke Warmschrumpfkontur – innen clevere Hydro-Dehnspanntechnik! Mit dem SCHUNK TENDO Slim 4ax ist es erstmals gelungen, die vollständige Außengeometrie von Warmschrumpfaufnahmen mit den überzeugenden Qualitäten der zigtausendfach bewährten SCHUNK Hydro-Dehnspanntechnik zu vereinen. Die schlanke Präzisionsaufnahme überzeugt bei axialen Bearbeitungen mit hoher Präzision und exzellenter Schwingungsdämpfung. In der Automotive-Industrie kann der SCHUNK TENDO Slim 4ax in bestehenden Prozessen Warmschrumpfaufnahmen per Plug & Work ersetzen, ohne dass die Neuprogrammierung der Maschine erforderlich ist.

Der SCHUNK TENDO Slim 4ax ist der Werkzeughalter für axiale Bearbeitungen, der als einziger seiner Klasse alle Anforderungen erfüllt. Warmschrumpfkontur, einfache Handhabung, kurze Rüstzeiten, hohe Werkzeugstandzeiten, hohe Flexibilität sowie Plug & Work und die Einsatzmöglichkeit auch bei Minimalmengenschmierung.

Nutzen Sie jetzt die enormen Vorteile des TENDO Slim 4ax auch in der Serienfertigung:

- Warmschrumpfkontur nach DIN 69882-8
- Plug & Work: Warmschrumpfhalter 1:1 ohne Prozessveränderung tauschen. Sofort einsetzbar!
- Einfache Handhabung
- Kurze Rüstzeiten
- Hohe Werkzeugstandzeiten
- Hohe Flexibilität
- Einsatzmöglichkeit bei Minimalmengenschmierung

Mehr Informationen finden Sie auf den [Seiten 20 bis 21](#)



[www.de.schunk.com/tendo\\_slim\\_4ax](http://www.de.schunk.com/tendo_slim_4ax)

Super-Damping-System



### Plug & Work

1:1 austauschbar.  
Hydro-Dehnspannfutter rein –  
Warm Schrumpfer raus.



### Gute Radialsteifigkeit

für beste Formgenauigkeit. Ein robuster  
Grundkörper verhindert ein seitliches  
Auslenken während des Zerspanprozesses.



### Hervorragende Schwingungsdämpfung

Das Hydrauliksystem garantiert  
hohe Oberflächengüte, Schonung der  
Maschinenspindel, Werkzeugstandzeiten  
werden erhöht und Kosten gesenkt.



### Beste Oberflächen

durch die Top-Schwingungsdämpfung  
für beste Oberflächen ohne Rattermarken.



### HSC/HPC-Bearbeitung

Mit einer Wuchtgüte von G 2.5 bei  
25.000 min<sup>-1</sup> für hohe Drehzahlen  
geeignet.



### Sekundenschneller Werkzeugwechsel

µ-genau ohne Peripheriegeräte.  
Einfach auf Anschlag.



### Das Nonplusultra für die axiale Bearbeitung

Bohren, Senken, Reiben und Gewinden  
in 5-Achs-Zentren sowie im Gesenk- und  
Formenbau.



### < 0,003 mm

Rundlauf- und Wechsel-  
wiederholgenauigkeit gewährleistet  
beste Oberflächenergebnisse.



### Hohe Flexibilität

durch Einsatz von Zwischenbüchsen.



### Wartungsfrei

Vollkommen geschlossenes System.  
Keine Wartung und hohe Lebensdauer.



### Made in Germany

In der Hölderlin-Stadt  
Lauffen am Neckar.

