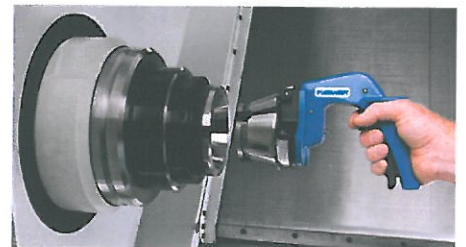


## Spannzangenwechsel in unter 10 Sekunden.

Vergleichen Sie diesen Wert mit Ihrer aktuellen Wechselzeit:

➔ **Standardspannzangenfutter:**  
79 Sekunden  
**Spannbacken (3):**  
191 Sekunden

Wir haben das Ganze  
ausgerechnet.  
**Jetzt können Sie davon  
profitieren.**



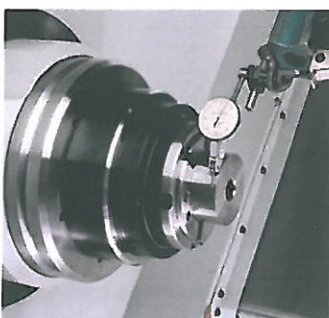
### Spannbereich $\pm 0,020''$

Ein typischer Omni-Grip-Spannzangenkopf hat einen Spannbereich von  $\pm 0,020''$  (0,5 mm) über und unter seiner nominellen Größe, um verschiedene Stangen zuzulassen, ohne die Spannzangen wechseln zu müssen.

### Produktivität – Ersatz für 3-Backenfutter

Im Vergleich mit Backenfutter ermöglicht das geringere Gewicht und das effektive Design des Omni-Grip-Spannzangensystems die Spindeldrehzahl zu erhöhen, ohne sich Gedanken über Zentrifugalkräfte machen zu müssen. Fortschrittliche Schneidwerkzeuge zusammen mit höherer Geschwindigkeit und Zufuhr können jetzt Ihre Produktivität erhöhen. Die dem Backenfutter zugeschriebenen Störungen gibt es bei den sauberen Konturen des Omni-Grip-Spannzangensystems nicht.

### Genauigkeit bis zu $0,0004''$ TIR



Forkardt garantiert eine Genauigkeit im Bereich von  $0,0004''$  (0,010 mm) TIR für die Spannzangensystemmodelle A und D sowie  $0,0008''$  (0,020 mm) TIR für Modell DL.

Das Omni-Grip-System bietet schnelle, flexible Wechsel ohne Kompromisse.

### Maschinenkompatibilität und Flexibilität

Die feinmechanischen Forkardt®-Omni-Grip-Spannzangensysteme passen zu A2-5, A2-6, A2-8 und einigen abgeflachten Spindelnasen.

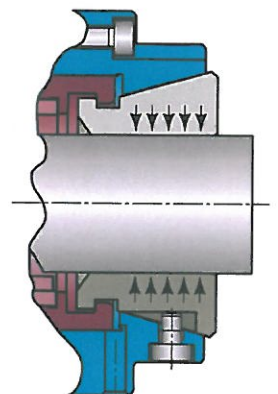
Niederzugdurchgangs-, Niederzug- und Druckspannfutter sind für Ein- und Doppelspindel-CNC-Drehmaschinen erhältlich.

Eine Spindelaufnahme ... viele unterschiedliche Bauteildurchmesser. Kaufen Sie eine Spindelaufnahme und tauschen Sie die vulkanisierten Spannzangenköpfe je nach Aufgabe aus. Forkardt-Spannzangenköpfe sind mit den Modellen der Konkurrenz komplett austauschbar.

### Übertrifft Standardspannzangenfutter und -spannbacken durch schnellere Auswechselbarkeit.

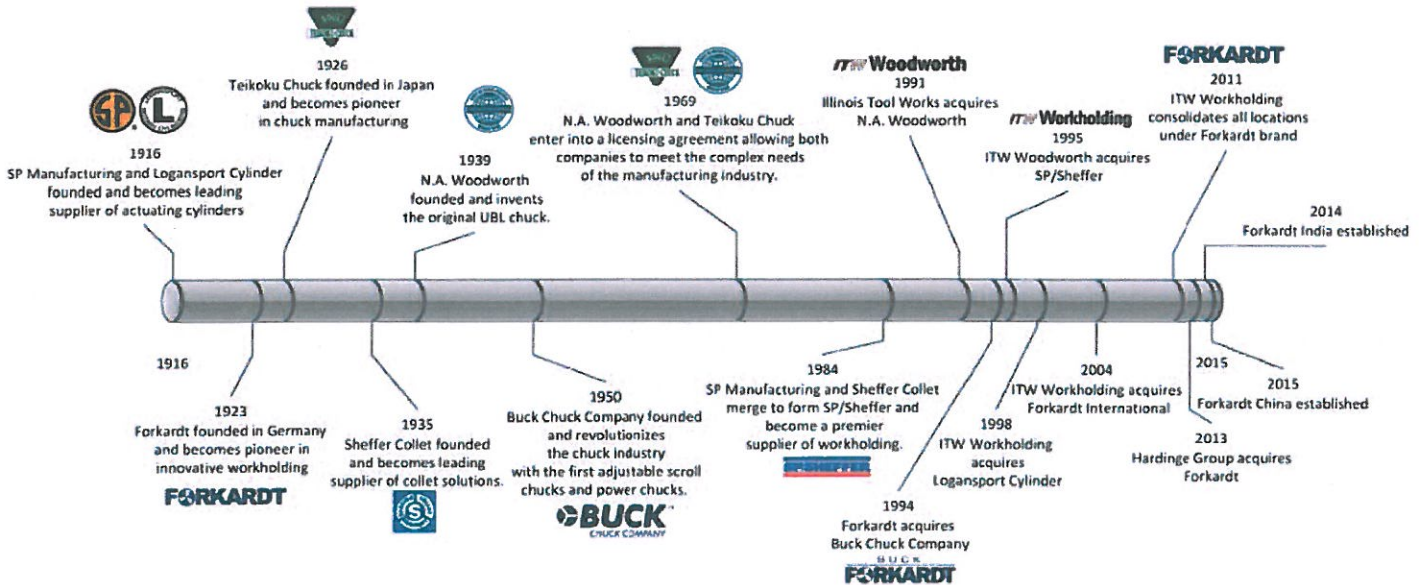
### Echter Parallelspanner

Es gibt keinen Spannzangenschaff. Die Spannzangenelemente bleiben parallel zum Stab, auch wenn verschiedene Stabgrößen verwendet werden, die die Druckspannung minimieren.



# FORKARDT

## UNSERE MARKEN



Innovative Technologie von **FORKARDT**

N I E D E R L A S S U N G E N W E L T W E I T

**FORKARDT DEUTSCHLAND GMBH**  
Heinrich-Hertz-Str. 7  
D-40699 Erkrath  
Tel: (+49) 211 25 06-0  
Fax: (+49) 211 25 06-221  
E-Mail: info@forkardt.com

**FORKARDT FRANCE S.A.R.L.**  
28 Avenue de Bobigny  
F-93135 Noisy le Sec Cédex  
Tel: (+33) 1 4183 1240  
Fax: (+33) 1 4840 4759  
E-Mail: forkardt.france@forkardt.com

**FORKARDT INDIA LLP**  
Plot No. 39 D.No.5-5-35  
Ayyanna Ind. Park  
IE Prasanthnagar, Kukatpally  
Hyderabad - 500 072  
India  
Tel: (+91) 40 400 20571  
Fax: (+91) 40 400 20576  
E-Mail: info@forkardtindia.com

**FORKARDT USA**  
2155 Traversefield Drive  
Traverse City, MI 49686, USA  
Tel: (+1) 800 544-3823  
(+1) 231 995-8300  
Fax: (+1) 231 995-8361  
E-Mail: sales@forkardt.us  
Website: www.forkardt.us

**FORKARDT CHINA**  
Precision Machinery (Shanghai) Co Ltd  
1F, #45 Building, No. 209 Taigu Road,  
Waigaoqiao FTZ CHINA 200131,  
CHINA  
Tel: (+86) 21 5868 3677  
E-Mail: info@forkardt.cn.com  
Website: www.forkardt.us

[www.forkardt.com](http://www.forkardt.com)

[www.forkardt.us](http://www.forkardt.us)