

# Hydrodehn zum Drehen



### Inhaltsverzeichnis Index / Table des matiérs

DEUTSCH	Seite / Page	
Spanntechnik - Hydrodehn allgemein	4	
Vibrationsgedämpfte Drehstahlhalter	5	V01
Außenbearbeitung		
VDI Hydrodehn zum Außendrehen	6 - 7	
Innenbearbeitung		
VDI Hydro-Dehnspannfutter, RadAx®	8 - 9	
System Gildemeister	10	
System Mori Seki	11	
HYDROPIN® - mit Querstift	12 - 13	
Easy Fix - mit Kugeldruckstück	14 - 15	
Hydrobüchsen - modulares System, für angetriebene Werkzeuge	16 - 19	
Hydrospindeln - für angetriebene Werkzeuge	20	
Reduzierstücke	21 - 22	
Hartdrehen - Anwendungsbeispiele	23 - 24	
Hartdrehen - Anwendungsbericht	25	

# Spanntechnik für Hydro-Dehnspannfutter

### Der Schlüssel zu einer neuen Spanntechnik

Vom Vierkant 🗵 zum Zylindeschaft Ø

Nachteile vom Vierkant 🗹

25-50% Flächenpressung langer Hebelweg keine Dämpfung, Schraubenklemmung



Vorteile vom Zylinderschaft Ø

100% Flächenpressung kurzer Hebelweg aktive Dämpfung durch hydromechanische Spannung



Ergebnis:

Zylinderschaft Ø im Hydro-Dehnspannfutter spannbar, dadurch 50-100% Standzeiterhöhung beim Schruppen.

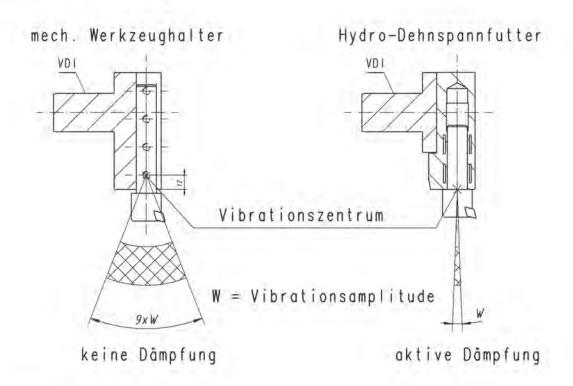
# **Vibrationsgedämpfte Drehstahlhalter = Hydrofutter**

für die Außen- und Innenbearbeitung

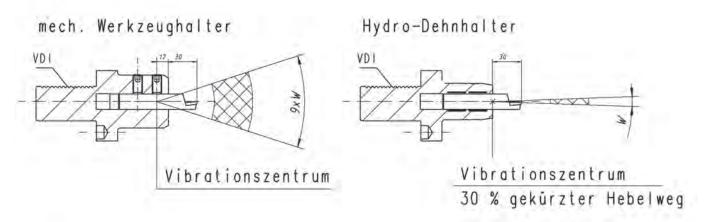
# Vibrationsgedämpfte Drehhalter für die Außen- und Innenbearbeitung

Vergleich: mech. Werkzeughalter - VDI-Hydro-Dehnhalter

### 1. Aussenbearbeitung:



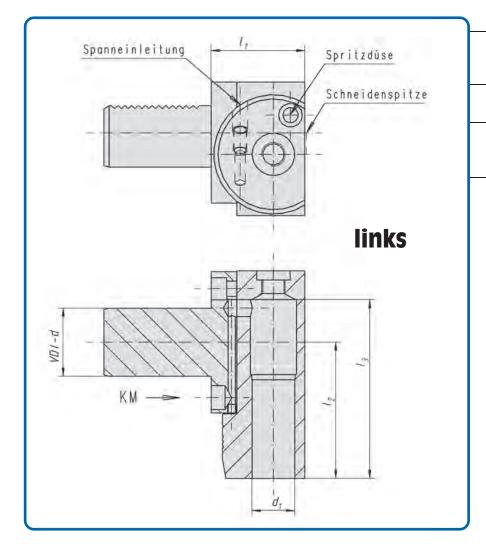
### 2. Innenbearbeitung:



Hydro-Dehnspannfutter Vorteile:

- + 100 % Flächenpressung des Zylinderschaftes
- + Microatmung -> Dāmpfung -> Standzeiterhöhung 30 300%

# VDI-Hydro-Dehnspannfutter für Außendrehen links DIN 69880 mit Kühlschmierstoffzuführung



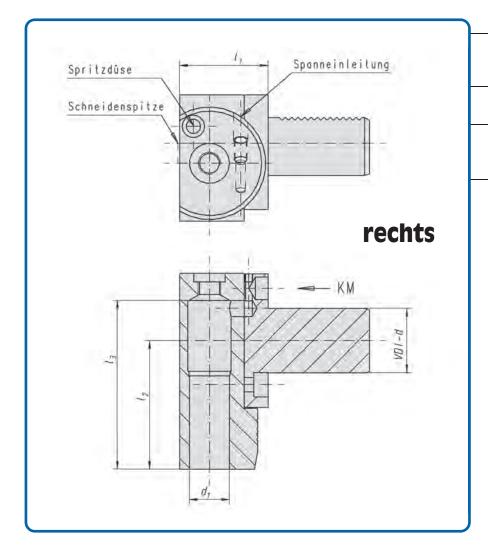
**Hydraulic chuck** DIN 69880 VDI with coolant feed.

**Mandrin expansible DIN 69880** VDI avec alimentation en liquide.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	VDI	d <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>
72.05.036.028	30	20	51	50	84
72.05.036.030	30	25	55	70	105
72.03.030.030	30	23	55	70	103
73.05.036.030	40	25	55	70	105
73.03.030.030	40	23	33	70	103
74.05.036.030	50	25	55	70	105
74.05.050.050	30	23	33	70	103
74.05.036.032	60	25	55	70	105

# VDI-Hydro-Dehnspannfutter für Außendrehen rechts

DIN 69880 mit Kühlschmierstoffzuführung

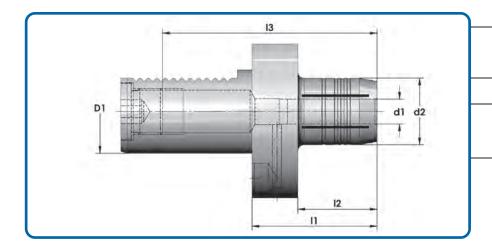


Hydraulic chuck DIN 69880 VDI with coolant feed.

Mandrin expansible DIN 69880 VDI avec alimentation en liquide.

<b>Bestell-Nr.</b> Code No. No. de cde.	VDI	d <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	I <sub>3</sub>	
72.05.036.027	30	20	51	50	84	
72.05.036.029	30	25	55	70	105	
73.05.036.029	40	25	55	70	105	
74.05.036.029	50	25	55	70	105	
74.05.036.036	50	32	55	70	105	
74.05.036.031	60	25	55	70	105	

# VDI-Hydro-Dehnspannfutter DIN 69880 mit Kühlschmierstoffzuführung



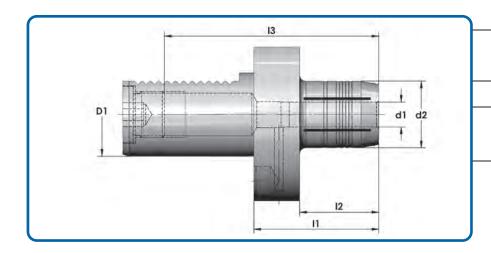
**Hydraulic chuck** DIN 69880 VDI with coolant feed.

Mandrin expansible DIN 69880 VDI avec alimentation en liquide.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	D <sub>1</sub>	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	I <sub>3</sub>	<b>Bestell-Nr.</b> Code No. No. de cde.	D <sub>1</sub>	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	I3
70.05.036.026	VDI-16	16	38	75	57	70	73.05.036.001	VDI-40	6	26	55	33	90
70.05.036.028		20	42	75	57	60	73.05.036.002		8	28	55	33	90
							73.05.036.003		10	30	55	33	90
70.05.036.001	VDI-20	6	26	49	33	75	73.05.036.004		12	32	60	38	95
70.05.036.002		8	28	49	33	75	73.05.036.015		12	32	80	58	115
70.05.036.003		10	30	49	33	75	73.05.036.016		12	32	90	68	125
70.05.036.004		12	32	54	38	55	73.05.036.005		14	34	60	38	95
70.05.036.005		14	34	54	38	55	73.05.036.006		16	38	95	73	130
70.05.036.006		16	38	75	57	70	73.05.036.007		18	40	95	73	130
70.05.036.007		18	40	75	57	70	73.05.036.008		20	42	95	73	130
70.05.036.008		20	42	75	57	60	73.05.036.009		25	50	95	73	130
							73.05.036.020		32	60	75	53	70
71.05.036.001	VDI-25	6	26	49	33	80	73.05.036.010		32	60	95	73	90
71.05.036.002		8	28	49	33	80	73.05.036.011		40	70	100	78	90
71.05.036.003		10	30	49	33	80							
71.05.036.004		12	32	54	38	85	74.05.036.001	VDI-50	6	26	55	33	110
71.05.036.005		14	34	54	38	85	74.05.036.002		8	28	55	33	110
71.05.036.006		16	38	75	57	75	74.05.036.003		10	30	55	33	110
71.05.036.007		18	40	75	57	75	74.05.036.004		12	32	60	38	115
71.05.036.008		20	42	75	57	75	74.05.036.005		14	34	60	38	115
71.05.036.009		25	50	100	84	85	74.05.036.006		16	38	95	65	150
							74.05.036.007		18	40	95	65	150
72.05.036.001	VDI-30	6	26	49	33	85	74.05.036.008		20	42	95	65	150
72.05.036.002		8	28	49	33	85	74.05.036.009		25	50	95	65	150
72.05.036.003		10	30	49	33	85	74.05.036.010		32	60	95	65	90
72.05.036.004		12	32	54	38	85	74.05.036.011		40	60	100	75	90
72.05.036.005		14	34	54	38	85							
72.05.036.006		16	38	89	73	85	74.05.036.028	VDI-60	20	42	100	70	150
72.05.036.007		18	40	89	73	85	74.05.036.031		25	50	70	40	120
72.05.036.008		20	42	89	73	85							
72.05.036.009		25	50	94	78	85							
72.05.036.010		32	60	94	78	80							

## **VDI-Hydro-Dehnspannfutter RadAx®**

DIN 69880 mit Kühlschmierstoffzuführung, mit radial-axialer Längenverstellung



RadAx® Hydraulic chuck DIN 69880 VDI with coolant feed.

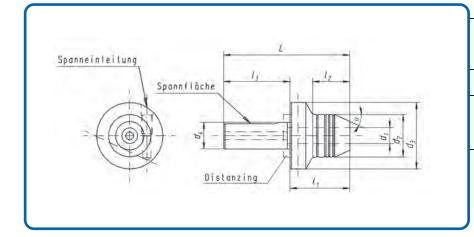
RadAx® mandrin expansible avec alimentation en liquide.

RadAx $^{\otimes}$  Hydro-Dehnspannfutter mit radialer Längenverstellung 0,5mm/Umdrehung RadAx $^{\otimes}$  Hyraulic chuck with radial length adjustment 0,05mm/rpm.

RadAx® Mandrin expansible avec réglage de longeur radial de l'outil.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	D <sub>1</sub>	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	I3
73.05.037.003	VDI-40	10	30	55	33	42
73.05.037.004		12	32	60	38	47
73.05.037.005		14	34	60	38	47
73.05.037.006		20	42	65	43	52

# **Hydro-Dehnspannfutter**System Gildemeister GM-16



Hydraulic chuck system Gildemeister GM-16

Mandrin expansible.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d <sub>4</sub>	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	а	L	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	I3	Distanzring
4007-272.00	20	7,2	32	10°	130	60	38	70	Ø20 x Ø35 x 5
4004-549.00	20	12	32	10°	98	58	42	40	-
4007-169.00	20	12	32	25°	95	45	28	50	-





## **System Mori-Seki**

# GEWEFA Artikelnummer: 73.05.036.048



Hydraulisches Dehnspannfutter Ø32 x Ø20

mit 2x Spannfläche, je 90° versetzt

für Klemmschraube am Zylinder Schaft Ø32 und Verstellgewinde M22 X 1



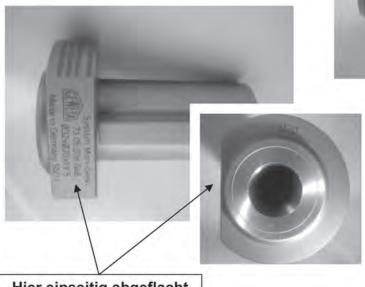
Hydraulische Werkzeugspannung zur Werkstückbearbeitung

→ spannbar in Drehmaschinen mit BLOCKREVOLVER

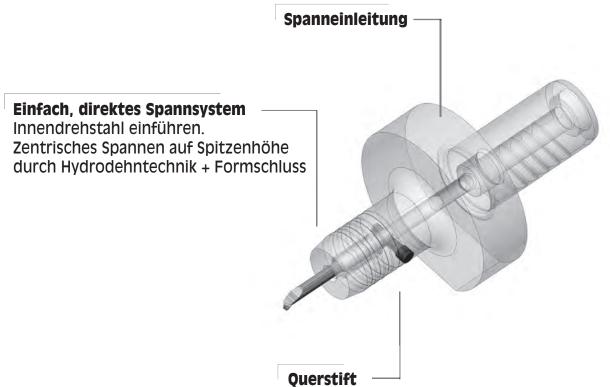


Spannen von verschiedenen Werkzeugdurchmesser mit Reduzierungen realisierbar





## **HYDROPIN® - Systembeschreibung**



### **Vorteile:**

#### Hydrodehntechnik

- Maßhaltigkeit
- Sehr gute Oberfläche
- Dämpfung
- Standzeiterhöhung um ca. 50%
- Rüstzeit 75% Einsparung

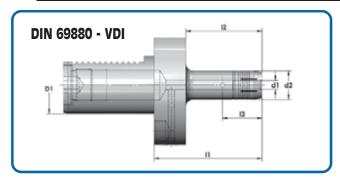
Mit Querstift automatisches Ausrichten der Spitzenhöhe.

Kein manuelles Ausrichten auf Spitzenhöhe mehr nötig.

Wiederholungsgenauigkeit bei Schneidwechsel.



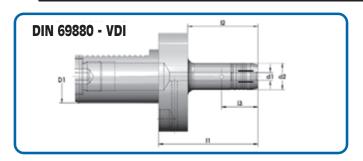
# **Hydro-Dehnspannfutter mit Querstift - mittig**System DTS / Hobe / MAS / SANDVIK / SIMTEK / SUMITOMO / VARGUS usw.





<b>Bestell-Nr.</b> Code No. No. de cde.	D1	d1	d2	11	12	13
70.05.036.081	VDI-20	4	18	50	34	15
70.05.036.082		5	18	50	34	20
70.05.036.083		6	20	50	34	20
72.05.036.081	VDI-30	4	18	50	32	15
72.05.036.082		5	18	50	32	20
72.05.036.083		6	20	50	32	20
73.05.036.081	VDI-40	4	18	75	53	15
73.05.036.082		5	18	75	53	20
73.05.036.083		6	20	75	53	20
73.05.036.084		7	22	75	53	20
73.05.036.085		8	24	75	53	25
73.05.036.086		10	26	75	53	25

# Hydro-Dehnspannfutter mit Querstift - mittig 30° verdeht - System ARNO





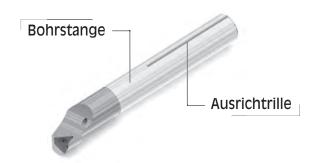
<b>Bestell-Nr.</b> Code No. No. de cde.	D1	d1	d2	<b>I</b> 1	12	13
70.05.036.061	VDI-20	4	18	50	34	21
70.05.036.062	V D1 20	5	18	50	34	21
70.05.036.063		6	20	50	34	27,5
72.05.036.061	VDI-30	4	18	65	49	21
72.05.036.062		5	18	65	49	21
72.05.036.063		6	20	65	49	27,5
73.05.036.061	VDI-40	4	18	75	53	21
73.05.036.062		5	18	75	53	21
73.05.036.063		6	20	75	53	27,5
73.05.036.064		7	22	75	53	27,5
73.05.036.065		8	24	75	53	27,5
73.05.036.066		10	26	75	53	27,5

# **Hydro-Dehnspannfutter Easy Fix - System Sandvik**

# **Easy Fix - Systembeschreibung**

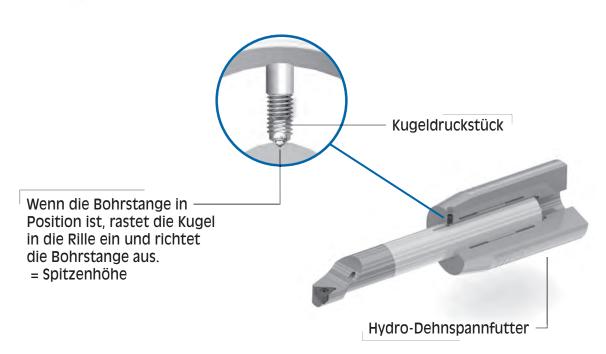
Das Hydro-Dehnspannfutter ermöglicht eine direkte Spannung der Bohrstange ohne Reduzierstück.



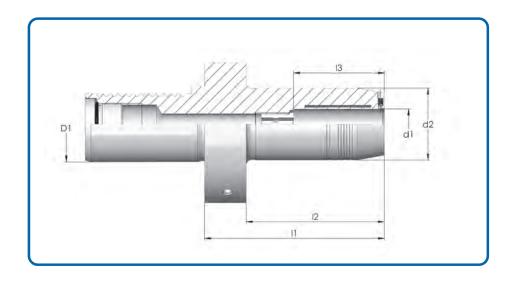


#### **Hydrodehnspannung**

- Spitzenhöhe
- Dämpfung
- Sehr gute Oberfläche
- Standzeiterhöhung um ca. 50%
- Rüstzeit 75% Einsparung



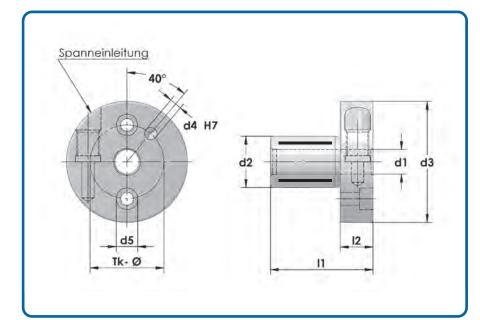
# Hydro-Dehnspannfutter Easy Fix - System Sandvik



<b>Bestell-Nr.</b> Code No. No. de cde.	D1	d1	d2	I1	12	13
73.05.036.102	VDI-40	8	28	55	33	37
73.05.036.103		10	30	55	33	42
73.05.036.104		12	32	60	38	47
73.05.036.106		16	38	95	73	52

# Weitere Hydro-Dehnspannfutter auf Anfrage

# Hydro-Büchsen "Hydro Flex"



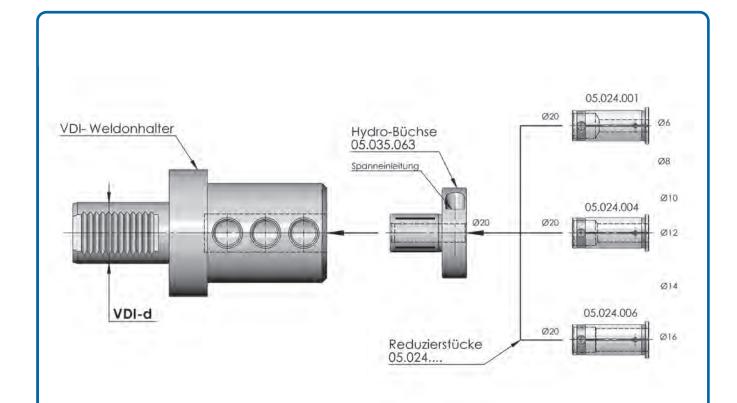
## Verwendung

- für angetriebene Werkzeughalter live tools
- Zylinderaufnahme slide lock adapter
- Bohrstangenhalter boring bar holder
- Hydro-Büchsen spannen nach Innen und Außen

<b>Bestell-Nr.</b> Code No. No. de cde.	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	dд	d5 Senkung für Gewinde	TK-ø	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	
05.035.060	12	16	57	6	M 5	28	40	16	
05.035.070	15	18	46				39	14	
05 075 004	8	20	54		MC	36	46	4.0	
05.035.084 05.035.078	10	20 20	59		M 6 M 6	36	46	16 16	
05.035.078	12	20	59		M 6	36	46	16	
05.035.061	16	20	59	6	M 6	36	46	16	
00.000.00									
05.035.072	6	25	59				46	16	
05.035.073	10	25	59				46	16	
05.035.074	12	25	59				50	16	
05.035.076	16	25	59				46	16	
05.035.062	20	25	59		M 6	36	46	16	
05.035.068	20	32	67	6	M 6	44	50	16	
05.035.068	25	32	67	6	M 6	44	50	16	
03.033.003	25	32	07		IVI O			10	
05.035.064	32	40	75	6	M 6	52	55	16	
05.035.065	40	50	94	6,5	M 6	62	62	18	
		F0		C F	14.6	60	60	40	
05.035.066	42	50	94	6,5	M 6	62	62	18	
05.035.067	50	60	100	6,5	M 6	76	70	18	
23.303.007			100	.,.	2				
05.035.083	80	100	150		M 6	118	120	20	

## Anwendungsbeispiel 1

## **VDI-Halter "Hydro-Flex"**



#### **Vorteile:**

- kurze modulare Bauweise
- herstellerunabhängiges System
- Werkzeugwechsel über nur eine Klemmstelle

# Hydro-Büchsen für angetriebene Werkezeuge

## Anwendungsbeispiel 2

# Hydro-Büchsen für angetreiebene Werkzuege



#### **Vorteile:**

- kurze modulare Bauweise
- schneller Werkzeugwechsel
- Dämpfung
- Rüstzeitverkürzung

# Hydrodehn - Technik bei angetriebenen Werkzeugen

# Hydrodehn-Technik

Worin liegen nun die Vorteile der Hydraulik gegenüber der Mechanik, die bisher üblich und in weiten Teilen der Branche noch Anwendung findet?

In umfangreichen Feldversuchen konnte der Hydrodehn-Technik eine Standzeiterhöhung der Schneide, je nach Werkzeug und Einsatzzweck, zwischen 30 und 300 Prozent bescheinigt werden.

#### Das bedeutet für unsere Kunden ein Einsparpotential von 25 bis knapp 70 Prozent.

Höhere Standzeit = geringerer Verschleiß = weniger Austausch der Schneide = geringere Kosten bei deutlich besserer Ausnutzung des Maschinenparks



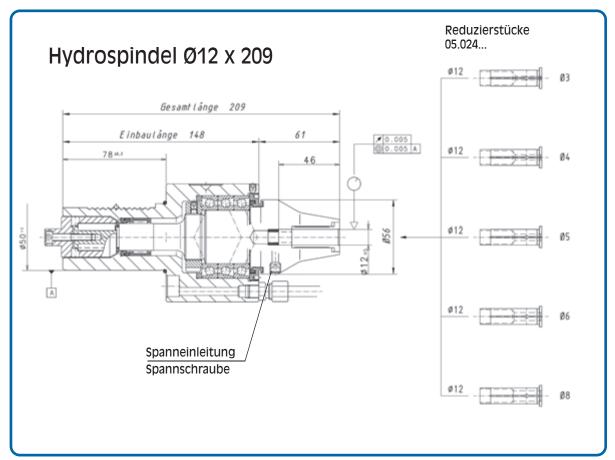
#### Die geringere Abnutzung der Schneiden beruht auf...

- · einem wesentlich ruhigeren Schnittverlauf
- · der hohen Laufruhe
- der μ-genauen Spannung
  - der aktiven Schwingungsdämpfung durch die hydraulische Kompensation
  - der aktiven Dämpfung der hydrostatischen Spannung.

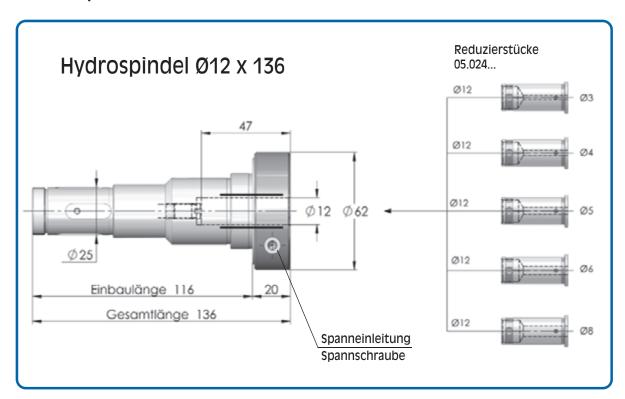
#### Weitere Vorteile:

- · Kürzere Bohrzeiten bei Tieflochbohrungen
- Vibrationsdämpfung durch statische und dynamische Steifigkeit
- · Höchste Rundlaufgenauigkeit
- · Höchste Wiederholgenauigkeit
- Höchste Flächenpressung durch zentrische Spannung

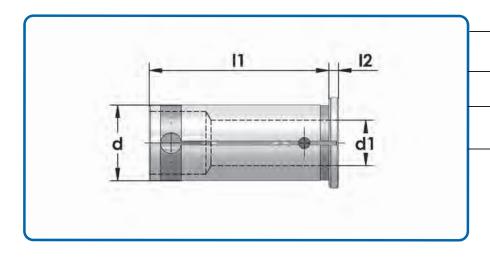
## Beispiel 1



## Beispiel 2



# Reduzierstücke, dichtend



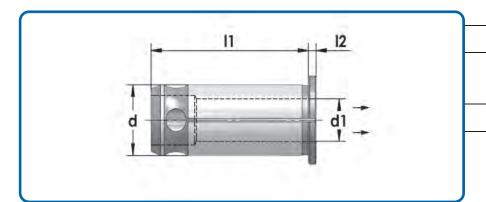
Reducer coolant resistant

Réducteur étauche au liquide

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d	d <sub>1</sub>	11	l <sub>2</sub>
05.024.025	12	3	44	2
05.024.026	12	4		2
05.024.027		5		
05.024.028		6		
05.024.029		8		
00102 11020				
05.024.007	20	3	50	2,5
05.024.008		4		_,-
05.024.009		5		
05.024.001		6		
05.024.002		8		
05.024.003		10		
05.024.004		12		
05.024.005		14		
05.024.006		16		
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d	d <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>
05.024.040	22	6	50	2,5
05.024.041		8	- 50	2,0
05.024.042		10		
05.024.043		12		
05.024.044		14		
05.024.045		16		
05.024.046		18		

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d	d <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>
05.024.038	25	5	57	2,5
05.024.030	23	6	37	2,3
05.024.030		8		
		-		
05.024.032		10		
05.024.033		12		
05.024.034		14		
05.024.035		16		
05.024.036		18		
05.024.037		20		
05.024.010	32	6	63	2,5
05.024.011		8		
05.024.012		10		
05.024.013		12		
05.024.014		14		
05.024.015		16		
05.024.016		18		
05.024.018		20		
05.024.020		25		

# **Reduzierstücke, KM** Kühlmittelzuführung am Schaft entlang



Reducer

Réducteur

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d	d <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>
05.024.049	12	2	40	2
05.024.050	12	3	40	2
05.024.051		4		
05.024.052		5		
05.024.053		6		
05.024.053		7		
05.024.054		8		
05.024.057		9		
05.024.057		10		
03.024.030		10		
05.024.059	20	2	53	2,5
05.024.060	20	3	33	2,3
05.024.061		4		
05.024.061		5		
05.024.063		6		
05.024.063		7		
05.024.065		8		
05.024.066		9		
05.024.067		10		
05.024.068		11		
05.024.069		12		
05.024.070		13		
05.024.071		14		
05.024.072		15		
05.024.073		16		
05.024.074		17		
05.024.075		18		
05.024.076	22	3	53	2,5
05.024.077		4		
05.024.078		5		
05.024.040		6		
05.024.041		8		
05.024.042		10		
05.024.043		12		
05.024.044		14		
05.024.045		16		
05.024.046		18		

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d	d <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>
05.004.000	70	7	645	7
05.024.090	32	3	64,5	3
05.024.091		4		
05.024.092		5		
05.024.080		6		
05.024.093		7		
05.024.081		8		
05.024.094		9		
05.024.082		10		
05.024.095		11		
05.024.083		12		
05.024.096		13		
05.024.084		14		
05.024.097		15		
05.024.085		16		
05.024.098		17		
05.024.086		18		
05.024.099		19		
05.024.087		20		
05.024.089		22		
05.024.088		25		

# Hartdrehen - Anwendungsbeispiele

### Hartdrehen - Außen

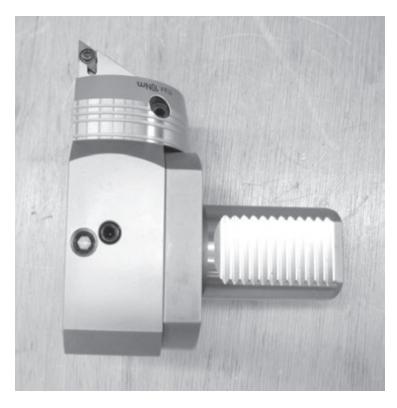
Hydro-Dehnspannfutter
VDI 40 x Ø25 x 70 - rechts
mit Reduzierstück Ø25 x Ø20

Schneidstoff: Keramik Tungaloy Kyocera

Vom mechanischen Halter zum hydraulischen Spannfutter

Standzeiterhöhung um 200 - 300%





Hydro-Dehnspannfutter VDI 40 x Ø25 x 70 - links mit Reduzierstück Ø25 x Ø20

Schneidstoff: CBN

Sumitomo Mitsubishi

### Hartdrehen - Innen

Hydro-Dehnspannfutter mit Reduzierstück Ø32 x Ø10 und Innendrehstahlhalter Ø10 mit CBN-Platten

Best.-Nr.: 73.05.036.010 VDI40 x Ø32 x 95

Schneide: Sumitomo



Durschnittlich ca. 60 - 100% höhere Standzeiten

### **Zitat des Bedieners:**

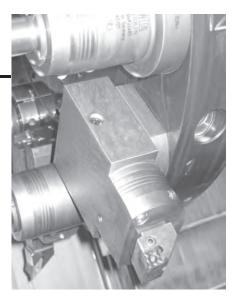
"Dieses Hydro-Dehnspannfutter entwickelt sich zum Dauerläufer, die Platte war nicht kaputt zu bekommen"

## Hartdrehen - Anwendungsbericht

### In der Ruhe liegt die Kraft

# GEWEFA: Hydrodehnspannfutter erhöht Standzeit um 100Prozent

Zur Verbesserung von Prozessen beim Anwender führt der Spannmittel-Spezialist Gewefa regelmäßig Versuche mit Werkstücken von Anwendern aus – zum Teil mit verblüffenden Ergebnissen: Mit einem einfachen Halterwechsel konnte die Werkzeugstandzeit glatt verdoppelt werden.



Mit Hydrodehnspannfuttern konnte in Praxisversuchen eine deutlich höhere Standzeit bei den Wendeschneidplatten erziehlt werden.

Mit einem Drehversuch untersuchten die Verantwortlichen bei Gewefa anhand einer Anwendung, ob ein mechanisches Spannfutter im Vergleich zu einem hydraulischen Spannfutter positive oder negative Auswirkungen auf das Zerspan-volumen, sprich, auf die Standzeit der Schneide haben wird oder nicht.

Als Wendeplatten wurden CNMG 120412 M5 TP2500, Fabrikat Seco, sowie CNMG 120412 NMU AC 900G, Fabrikat Sumitomo eingesetzt. Das Material war 16Mn-CR5, es handelte sich um Sägeabschnitte mit 105 mm Durchmesser. Der Versuch wurde auf einer Drehmaschine Monforts RNC5 ausgeführt. Die Sägeabschnitte wurden in einem Drei-backenfutter gespannt, Auskraglänge des Werkstückes aus dem Futter war rund 150 bis 180 mm. Als Spantiefe beim Außendrehen wurde etwa 4,5 mm gewählt, als Vorschub = 0,3 bis 0,4 mm pro Umdrehung. Die Schnittgeschwindigkeit lag zwischen 240 - 260 m/min.

Über einen Zeitraum von rund drei Wochen wurden mit den CNMG-Platten verschiedener Hersteller Versuche ausgeführt, sowohl mit einem mechanischen VDI-Spannfutter als auch mit einem hydraulischen VDI 40 Hydrodehnspannfutter von Gewefa.

Die Zerspanungsergebnisse in der Vergangenheit waren zwar durchaus befriedigend, sie entsprachen den Erwartungen des Anwenders. Mit dem mechanischen Halter beliefen sich die Standzeiten in der Wendeplatten von Seco und Sumitomo im Durchschnitt auf rund 120 min. Eingriffszeit der Schneide.

Beim Einsatz des hydraulischen Hydro-futters wurde mit gleicher Schnittgeschwindigkeit, Schnitttiefe und Drehzahl gearbeitet. Es wurden keine Zerspanungsparameter verändert, das Ergebnis ist also allein ein Resultat des neuen Futters.

Die Standzeit sowohl die der Seco- als auch die der Sumitomo-Wendeplatte steigerte sich auf rund 220 bis 240 min. Ein sehr ruhiger Schnittverlauf mit Kommaspänen, hohe Laufruhe, die aktive Schwingungsdämpfung mittels hydraulischer Kompensation und der kürzere Hebelweg des Drehstahlhalters führten zu der Standzeiterhöhung um 100 Prozent.

Das bedeutet für den Anwender bei den Kosten eine 50-prozentige Einsparung bei der Schneide. Bei weiteren Versuchen mit Wendeplatten CNMG 120412-PM 433PM von Sandvik auf Monforts Drehmaschine RNC5, die mit Warmarbeitsstahl X40 (Rohmaterial - Ø 100 mm), einer Schnittgeschwindigkeit 310 m/min, Vorschub 0,3 mm pro Umdrehung und einer Schnitttiefe ap=3,6 mm gefahren wurden, zeigte sich mit einem Gewefa-Hydrodehnspannfutter ein sehr ruhiger Schnittverlauf, die Oberfläche entsprach den Vorgaben des Anwenders.

Der Zustand der Platte war gut. Standzeit: 50 min pro Schneide, die Platte hat insgesamt vier Schneiden. Beim mechanischen Halter waren es um 50 bis 60 Prozent weniger Standzeit. Auch hier erschloss sich für den Anwender ein sehr beachtliches Einsparpotenzial.

#### **DEUTSCH**

- 1. Mit diesem Katalog Nr. 010117 wird die seitherige Ausgabe ungültig.
- 2. Am Inhalt und der Gestaltung dieses Kataloges behalten wir uns alle Rechte vor. Nachahmungen jeglicher Art sind nicht gestattet.
- 3. Es haben ausschließlich unsere Verkaufs- und Lieferbedingungen Gültigkeit.
- 4. Technische Änderungen behalten wir uns vor.
- 5. Bildliche Darstellungen sind unverbindlich.

#### **ENGLISH**

- 1. This catalogue Nr. 010117 supercedes our former edition.
- 2. We reserve all rights with reference to the content and the layout of this catalogue. Copying is not allowed.
- 3. Only our terms and conditions are valid.
- 4. We reserve the right to make technical alterations.
- 5. Pictorial illustrations are not binding.

#### **FRANCAIS**

- 1. Ce catalouge no. 010117 annule les précédentes publications.
- 2. Nous nous tout droit d'édition. Toute reproduction de quelque sorte que ce soit est interdite.
- 3. Seules nos conditions de vente et de livraison sont volables.
- 4. Nous nous conservons tout droit de modifications techniques.
- 5. Toutes les illustrations sont données à titre d'exemple et ne nous engagent en aucune manière.

DIN 69893 HSK



**GEVVEFA®** Fertigungs - Programm



zum Drehen

## GEWEFA® CHINA

Shanghai Guido International Trade Co., Ltd.

Room 109, Building 3, No.345 Rongmei Road, Songjiang District,

Shanghai City, P.R.China. +86 21 3765 2176 Tel.: +86 21 3765 2175 E-Mail: info@guido-tools.com

Internet: www.guido-tools.com

Hydrodehn

MAS-BT / GEWEFA + Face Contact

DIN 69871 SK / GEWEFA + Plananlage

Hydrodehn-Spannfutter, Dehndorne, RadAx®, SECURLOK®, HYDROPIN®

InduTerm® Schrumpffutter

Kurzbohrfutter GEWEFA-GTE®

Gewindeschneid Schnellwechselfutter, Synchrofutter, GEWEFA-synchro®

Werkzeugsysteme Geweflex®, Gewefix®

GEWEFA-Grindtec®

Spindeln/Sonderwerkzeuge