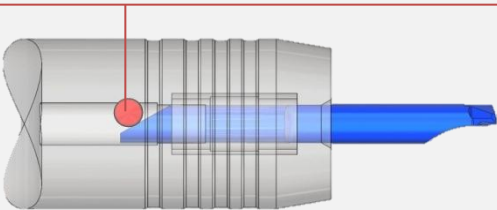
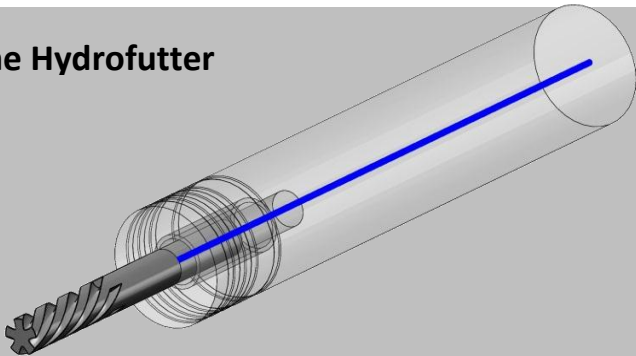


Querstift = Spitzenhöhe

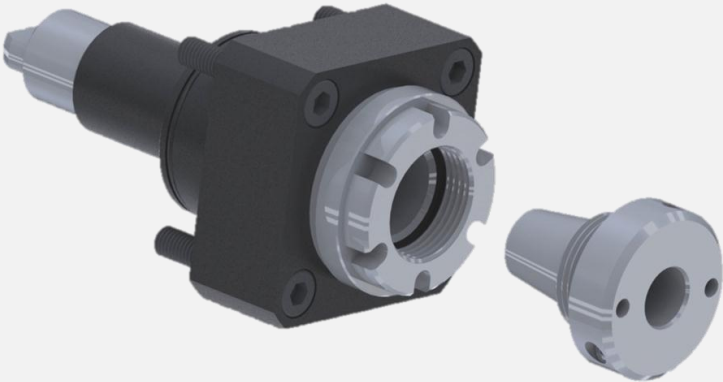


HYDROPIN®

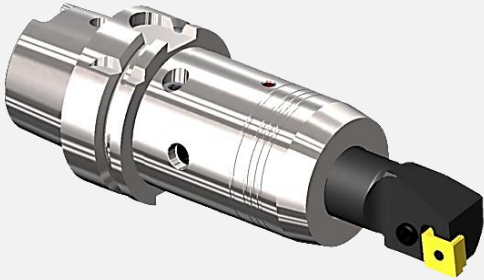
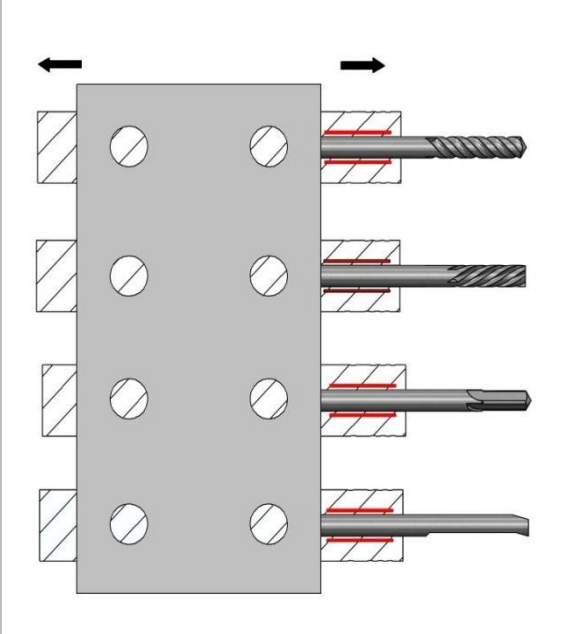
Zylindrische Hydrofutter



Angetriebene Werkzeuge
M96



Linearrevolver



Hydrodehn zum Drehen

Inhaltsverzeichnis

1. Hydro-Dehnspannfutter mit Querstift - Hydropin	1-8
2. Pinole für Mehrspindler	9
3. Hydro-Dehnpinole – Beispiele /Fotos	10
4. Multitasking	11
4.1 Runder Vierkant	12-13
4.2 Vorher/Nachher	14-15
5. HSK-T63 Hydro-Dehnspannfutter auf Multitasking-Maschinen	16
5.1 HSK-T63 Hydro-Dehnspannfutter für Bohrstangen	17
5.2 HSK-T63 Hydro-Dehnspannfutter EasyFix /Sandvik	18
5.3 HSK-T63 Hydro-Dehnspannfutter	20
5.4 HSK-T63 Spannzangenfutter	21
5.4 HSK-T63 Spannfutter	22
5.6 HSK-T63 Verlängerung	23
6. EasyFix VDI40 Hydro-Dehnspannfutter - System Sandvik	24-25
7. EasyFix DMG-Mori Hydro-Dehnspannfutter	26
8. M96 ER-Hydrospannzange	27
9. M96+ ER-Hydrospannzange mit Überwurfmutter	28

Hydro-Dehnspannfutter mit Querstift zum direkten Spannen von Innendrehstäben

Hydraulic chuck for clamping boring bars directly with fixed stop pin for orientation

Vorteil: Ermöglicht direktes Spannen des Drehstahls mit Ausrichtgeometrie ohne Reduzierstück und ohne zylindrisches Spannfutter

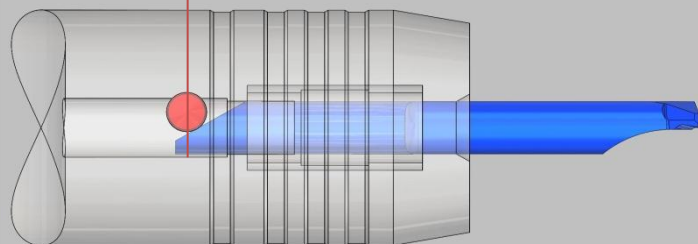
Advantage: Clamping boring bars with ground angle on tool shank without hydraulic chuck reduction sleeve and cylindrical mechanical tool holder



- direktes Spannen des Drehstahls im Hydro-Dehnspannfutter
- ⇒ vollautomatisches Ausrichten der Spitzenhöhe mit Querstift
- Boring bar directly clamped into a hydraulic chuck
- ⇒ Fully automatic orientation with stop pin for cutting repeatability



Querstift = Spitzenhöhe
stop pin = tip centre height



Result:
50% increase of cutter life
Foolproof
Repeatability

Ergebnis:
50% Standzeiterhöhung
Prozesssicherheit
Maßhaltigkeit

HYDROPIN® - Hydro-Dehnspannfutter mit Querstift

HYDROPIN® - Hydraulic chuck with location pin

Vorteile:

Advantage:

Einfaches, direktes Spannsystem

Innendrehstahl einführen.
Zentrisches Spannen auf Spitzenhöhe durch Hydrodehnstechnik.

easy, direct, clamping system

insert boring bar.
Clamping at centre height by hydraulic chuck system.

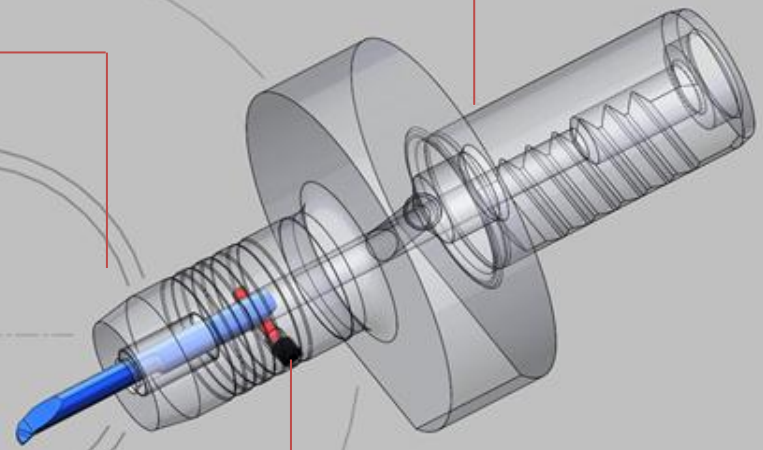
Hydrodehnstechnik

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

hydraulic chuck system

- Anti-vibration damping
- 50% increase of cutter life
- Repeatability
- Improved surface finish

Spanneinleitung
Hydro clamping screw

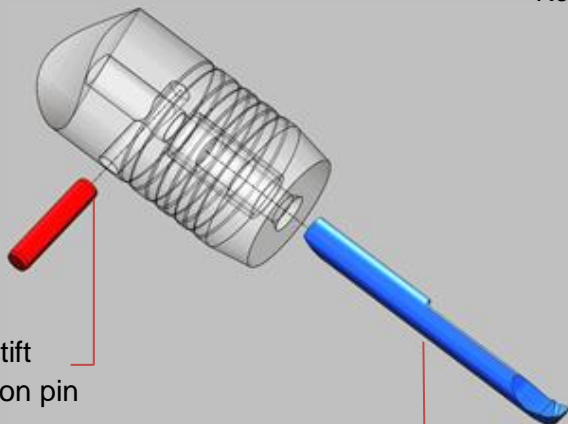


Querstift

Mit Querstift automatisches Ausrichten der Spitzenhöhe.
Kein manuelles Ausrichten auf Spitzenhöhe mehr nötig.
Wiederholgenauigkeit bei Schneidenwechsel

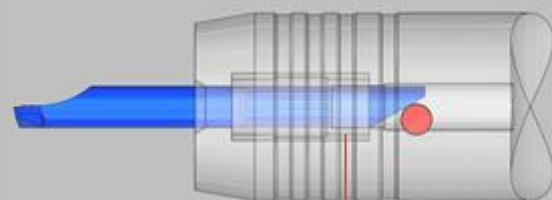
stop pin

Automatic orientation of tip center height with stop pin.
No more manual adjusting of tip center height needed.
Repeatable accuracy after changing of boring bar



Querstift
Location pin

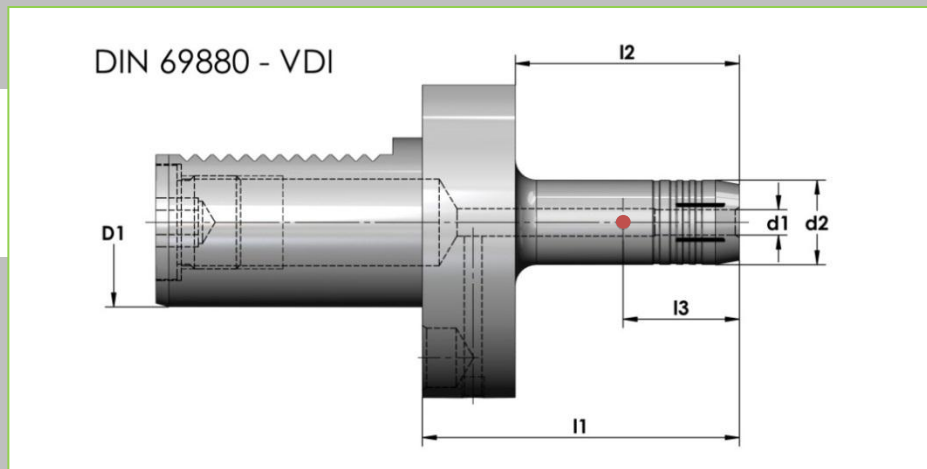
Innendrehstahl
Boring bar



Innendrehstahl liegt mit
30° Schräge am Querstift an.
Boring bar fitting to 30°
angled stop pin.

HYDROPIN® - Hydro-Dehnspannfutter mit Querstift

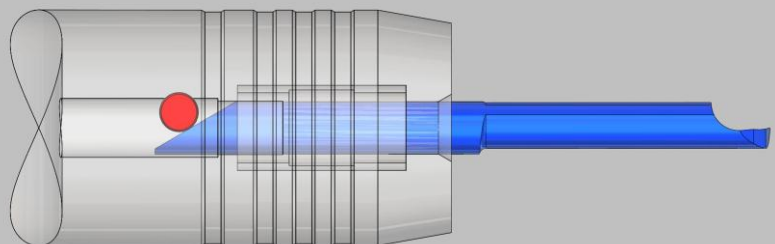
HYDROPIN® - Hydraulic chuck with location pin



Best.-Nr./ Code.-No.	D1	d1	d2	l1	l2	l3
70.05.036.081	VDI-20	4	18	50	34	16
70.05.036.082		5	18	50	34	22,5
70.05.036.083		6	20	50	34	22,5
72.05.036.081	VDI-30	4	18	50	32	16
72.05.036.082		5	18	50	32	22,5
72.05.036.083		6	20	50	32	22,5
73.05.036.081	VDI-40	4	18	75	53	16
73.05.036.082		5	18	75	53	22,5
73.05.036.083		6	20	75	53	22,5
73.05.036.084		7	20	75	53	22,5
73.05.036.085		8	24	75	53	27,5
73.05.036.086		10	26	75	53	27,5

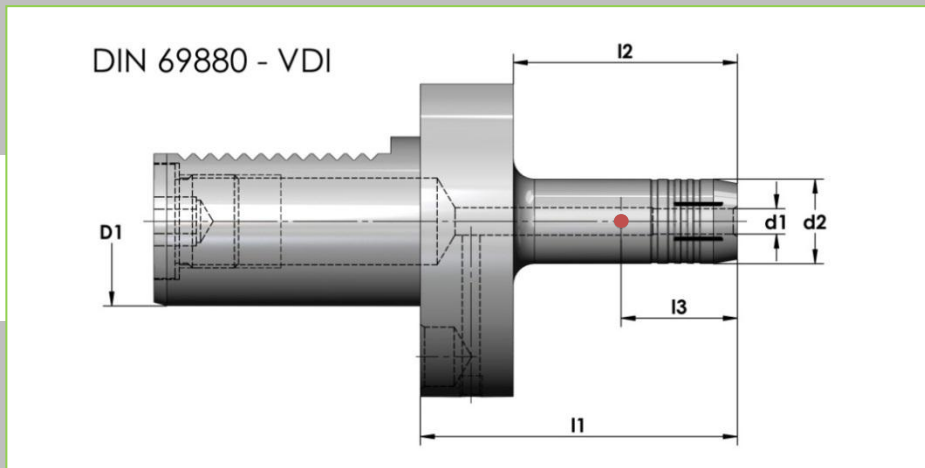
SYSTEM:

- APPLITEC
- Britsch
- Carmex
- DTS
- Gühring
- Hobe
- Ifanger
- MAS
- Mitsubishi
- SANDVIK
- SIMTEK
- Sumitomo
- VARGUS



Weitere Abmessungen befinden sich in Vorbereitung.
Other dimensions are in preparation at the moment.

HYDROPIN® - Hydro-Dehnspannfutter mit Querstift -System ARNO
 HYDROPIN® - Hydraulic chuck with location pin - System ARNO

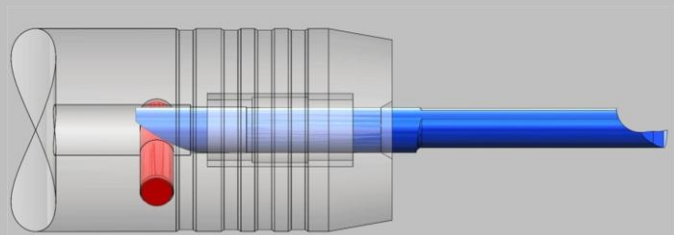


Best.-Nr./ Code.-No.	D1	d1	d2	l1	l2	l3
70.05.036.061	VDI-20	4	18	50	34	21
70.05.036.062		5	18	50	34	21
70.05.036.063		6	20	50	34	27,5
72.05.036.061	VDI-30	4	18	65	49	21
72.05.036.062		5	18	65	49	21
72.05.036.063		6	20	65	49	27,5
73.05.036.061	VDI-40	4	18	75	53	21
73.05.036.062		5	18	75	53	21
73.05.036.063		6	20	75	53	27,5
73.05.036.064		7	20	75	53	27,5
73.05.036.065		8	24	75	53	27,5
73.05.036.066		10	26	75	53	27,5

SYSTEM:

- ARNO

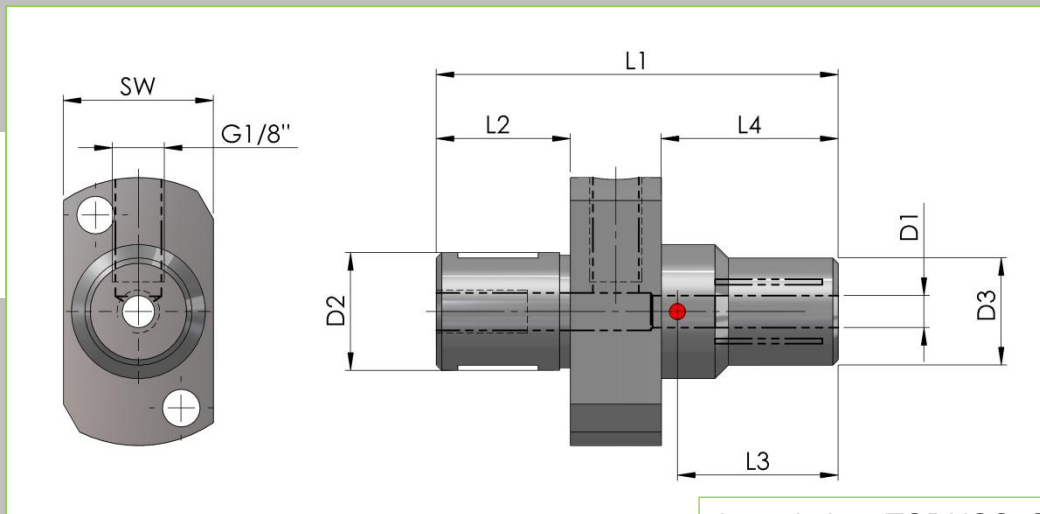
→ Querstift um 30° verdreht!



Weitere Abmessungen befinden sich in Vorbereitung.
 Other dimensions are in preparation at the moment.

HYDROPIN® - Hydro-Dehnspannfutter mit Querstift

HYDROPIN® - Hydraulic chuck with location pin



Langdreher: TORNOS, Citizen, STAR, Manurhin etc.

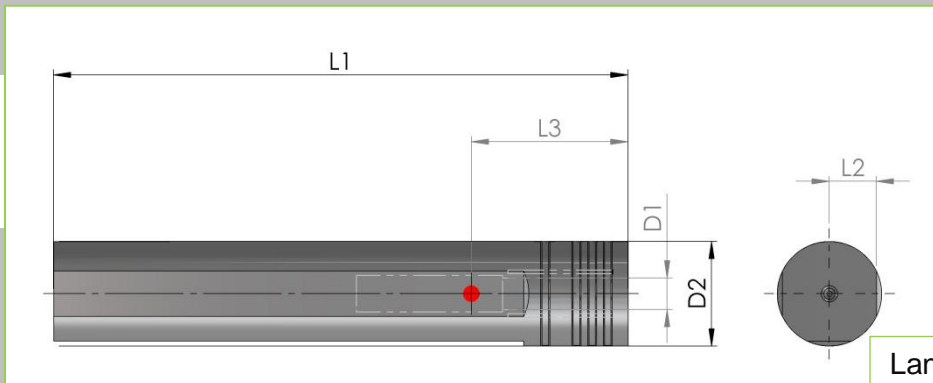
Best.Nr./Code.No.	D1	D2	D3	L1	L2	L3	L4	SW	G (Öl)
	4	19,05/¾"	19	75	25	16	33	28	G½"
	6	19,05/¾"	20	75	25	22,5	33	28	G½"
	8	19,05/¾"	23	75	25	27,5	33	30	G½"
	10	19,05/¾"	27	75	25	27,5	33	32	G½"
	4	20	19	75	25	16	33	28	G½"
	6	20	20	75	25	22,5	33	28	G½"
	8	20	23	75	25	27,5	33	30	G½"
	10	20	27	75	25	27,5	33	32	G½"
	4	22	19	75	25	16	33	28	G½"
	6	22	20	75	25	22,5	33	28	G½"
	8	22	23	75	25	27,5	33	30	G½"
	10	22	27	75	25	27,5	33	32	G½"
	4	25,4 / 1"	19	75	25	16	33	28	G½"
	6	25,4 / 1"	20	75	25	22,5	33	28	G½"
	8	25,4 / 1"	23	75	25	27,5	33	30	G½"
	10	25,4 / 1"	27	75	25	27,5	33	32	G½"

Weitere Abmessungen befinden sich in Vorbereitung.
Other dimensions are in preparation at the moment.

HYDROPIN® - Hydro-Dehnspannfutter mit Querstift

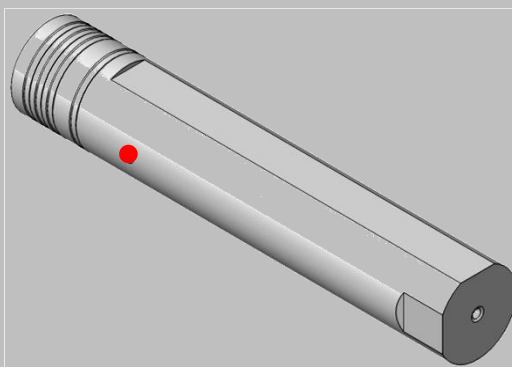
HYDROPIN® - Hydraulic chuck with location pin

System: -Sandvik
-Simtek



Langdreher: TORNOS,
Citizen, STAR, Manurhin etc.

Best.-Nr./ Code.-No.	D1	D2	L1	L3	L2
	6	12	75	22,5	8,5
	4	16	67	16	7
	4	16	90	16	7
	4	19,05	110	16	8,5
	6	19,05	110	22,5	8,5
	4	20	110	16	9
	6	20	110	22,5	9
	8	20	110	27,5	9
	6	22	110	22,5	10
	6	25	110	22,5	11,5



Spannschraube

Clamping screw

Kühlmittelbohrung

Coolant hole

Entlüftungsbohrung

Venting hole

Weitere Abmessungen befinden sich in Vorbereitung.
Other dimensions are in preparation at the moment.

GEWEFA®

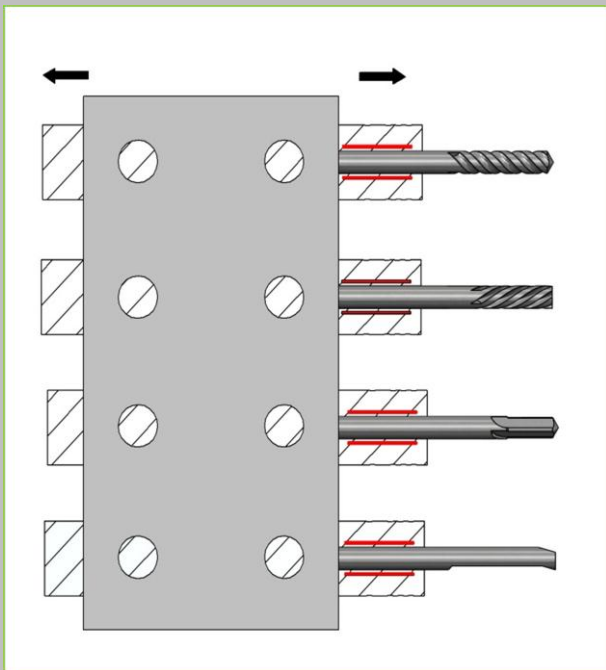
HYDROPIN® - Hydro-Dehnspannfutter mit Querstift

HYDROPIN® - Hydraulic chuck with location pin

Linear tarret

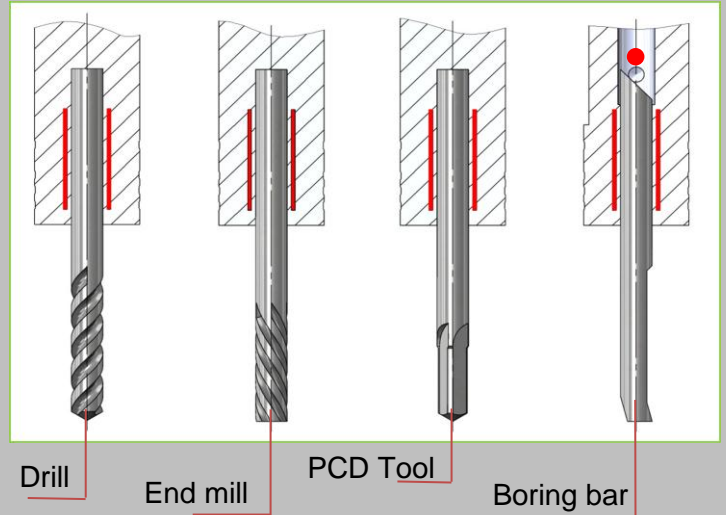
Linearrevolver

Beispiel / Example:



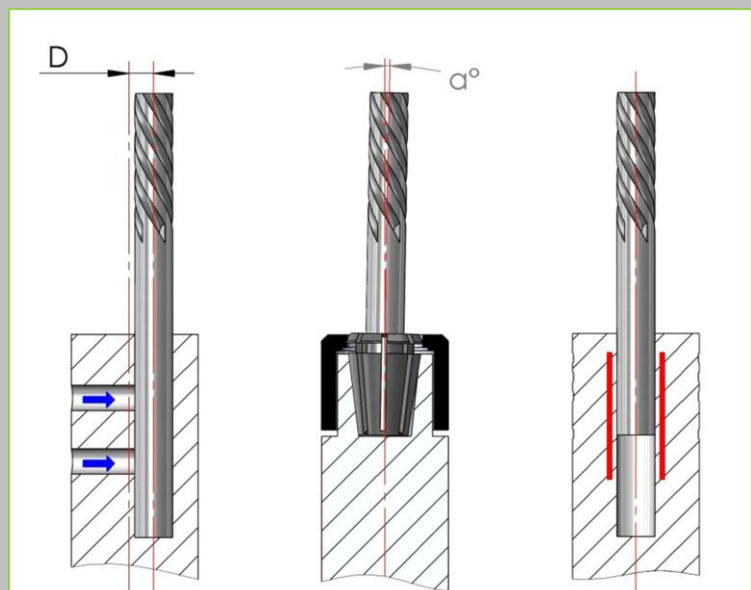
Verschiedene Einsatzgebiete

Various Operations



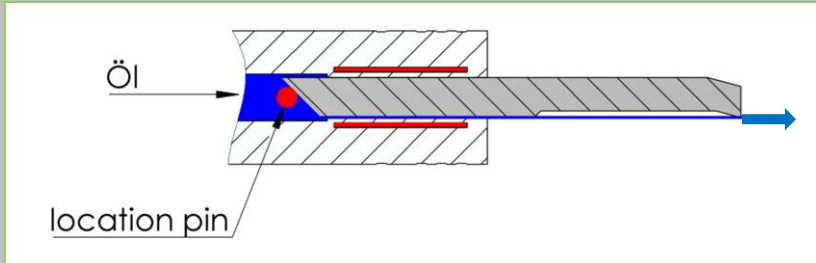
Produktvergleich

Product comparison



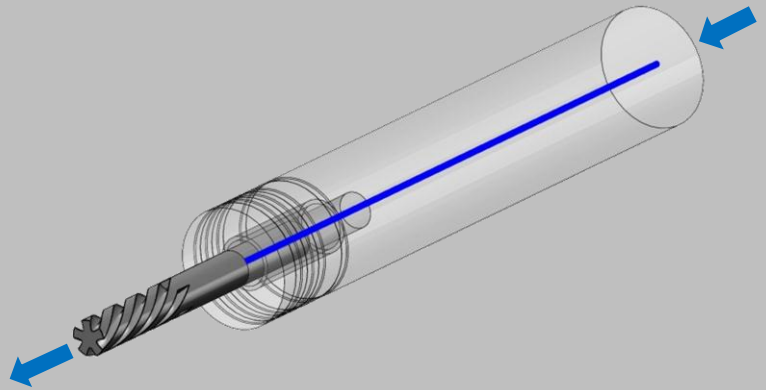
HYDROPIN® - Hydro-Dehnspannfutter mit Querstift

HYDROPIN® - Hydraulic chuck with location pin

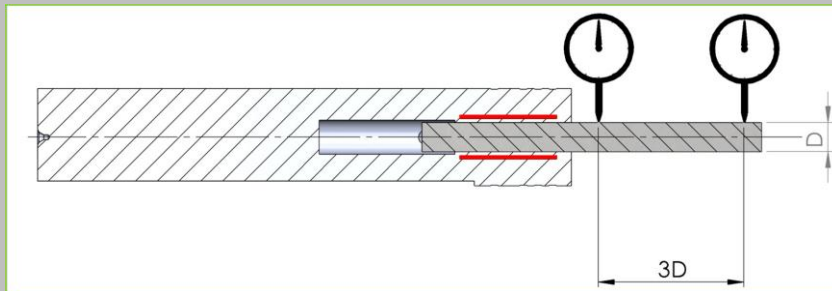


HYDROPIN®-System

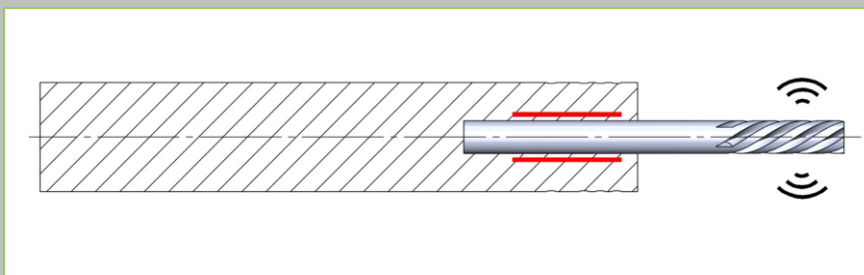
**Kühlmittelzufuhr
Coolant system**



**Hohe Präzision
Ultra Precision**

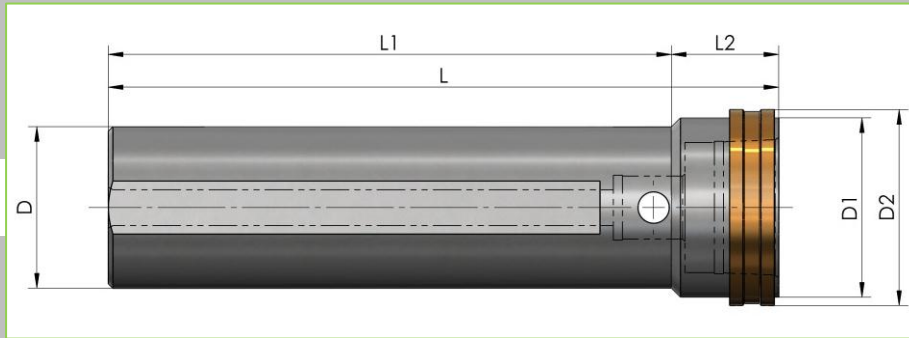


**Hydrostatische Dämpfung
Damping Function**

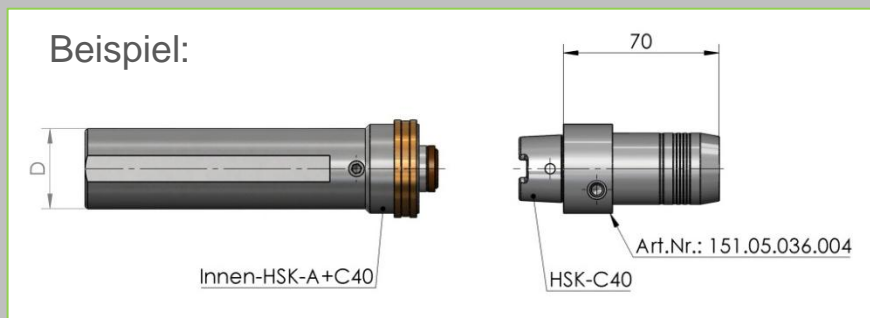


Pinole für Mehrspindler

Index, TORNOS

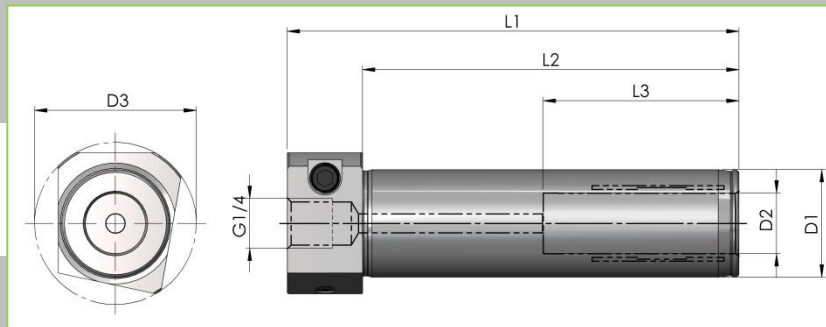


Best.-Nr./Code.-No.	D	D1	D2	L	L1	L2
5008-020.00	28,5	40	43,7	150	126	24
5008-019.00	36	40	43,7	150	126	24



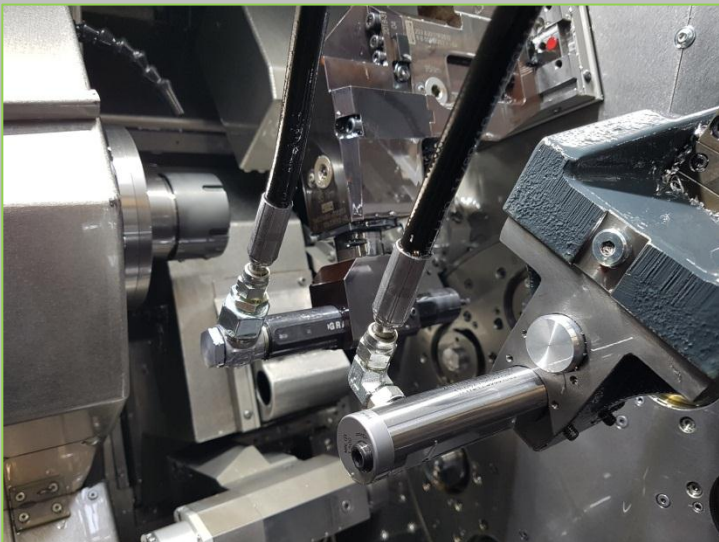
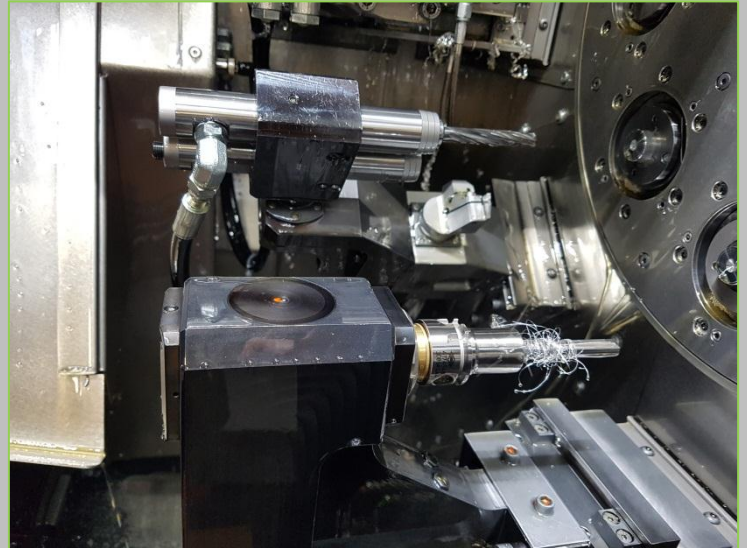
Hydro-Dehnpinole

Index, TORNOS

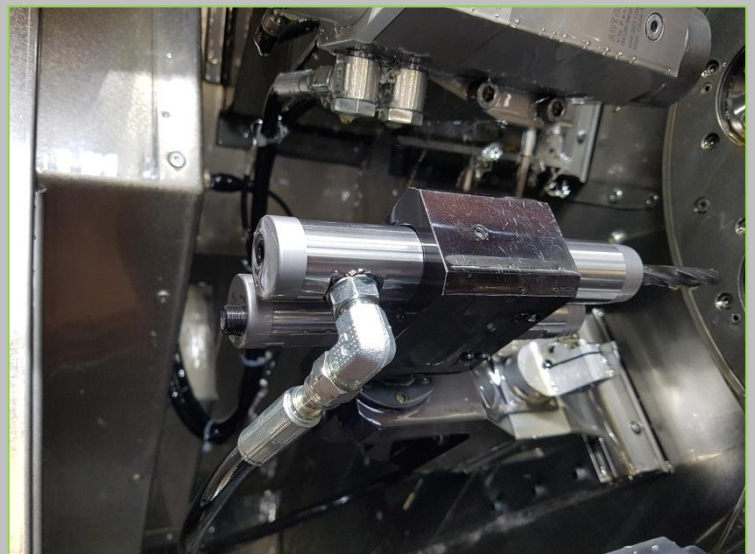


Best.Nr./Code.No.	D1	D2	D3	L1	L2	L3	G/Öl
4007-625.00	20	12	46 (abgeflacht)	170	150	47	G¼
4007-626.00	20	8	46 (abgeflacht)	170	150	40	G¼
4007-556.00	28,5	4	43(abgeflacht)	170	150	20	G¼
4007-539.00	28,5	12	43(abgeflacht)	120	100	47	G¼
4007-540.00	28,5	16	43(abgeflacht)	120	100	52	G¼
4007-328.00	36	4	50	172	160	20	G¼
4007-467.00	36	5	50	172	160	37	G¼
4007-329.00	36	6	50	172	160	37	G¼
4007-330.00	36	8	50	172	160	37	G¼
4007-326.00	36	12	50	172	160	47	G¼

HYDRO-Dehn für Mehrspindler , INDEX und TORNOS



Zylindrische Hydro-Dehnpinole
mit Ölschluss zur Kühlung G $\frac{1}{4}$



Hydro-Dehnspannfutter mit rundem Vierkant zum Drehen auf Multitasking-Maschinen



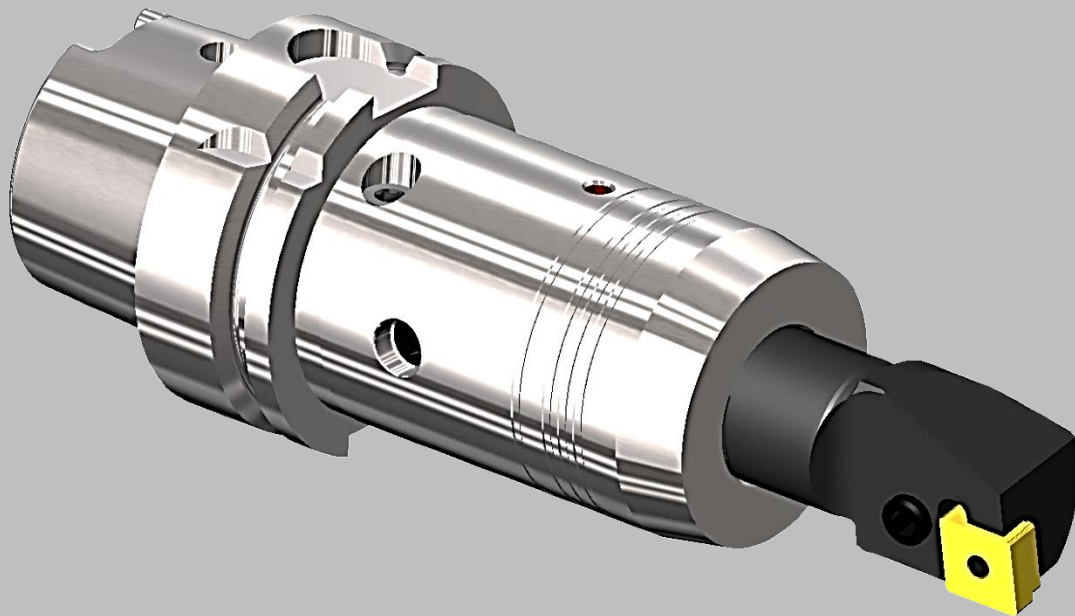
Maschinenhersteller:

- Chiron
- DMG-Mori
- Doosan
- EMCO
- Index
- MAZAK
- Okuma
- Weisser
- WFL

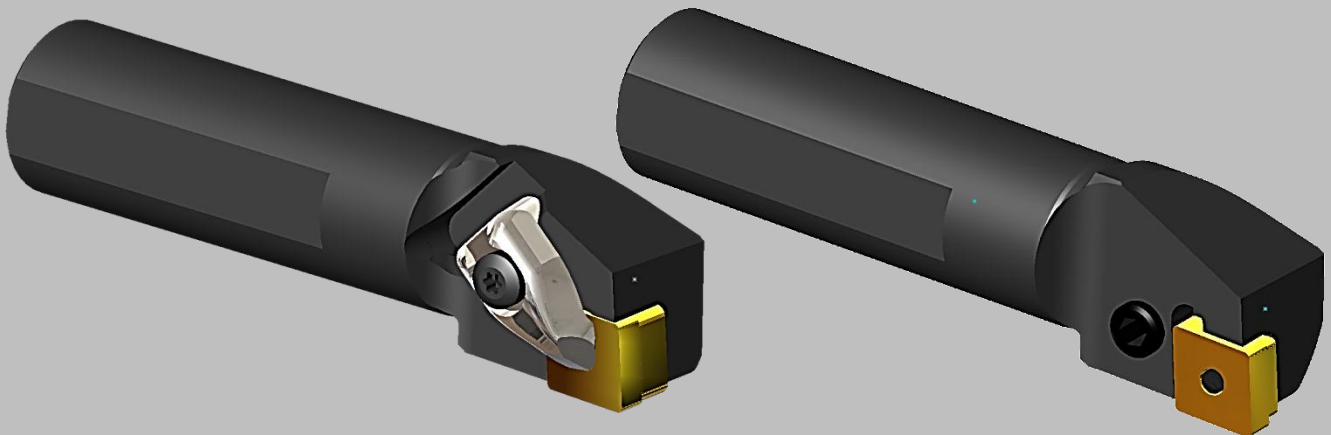
und weitere Unbekannte

GEWEFA[®]

DER NAME FÜR PRÄZISION
DER NAME FÜR PRÄZISION



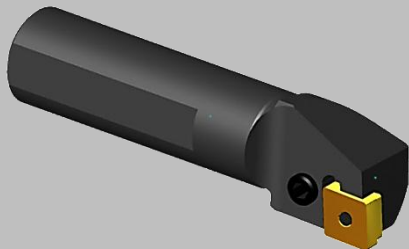
Drehmeißel / Klemmhalter



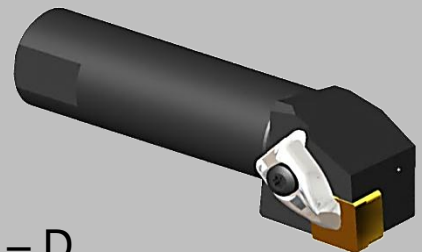
Drehmeißel / Klemmhalter

TYP	A-Maß	Höhe	Winkel	Schaft	Gesamt- länge	WSP	Spannung
A	19,5	0	95°	Ø25h6	108	CN..120408	Kniehebel
B	19,5	0	95°	Ø25h6	108	CN..120408	Pratze
C	19,5	12,5	95°	Ø25h6	108	CN..120408	Pratze
D	19,5	12,5	95°	Ø25h6	108	CN..120408	Kniehebel

Typ – A



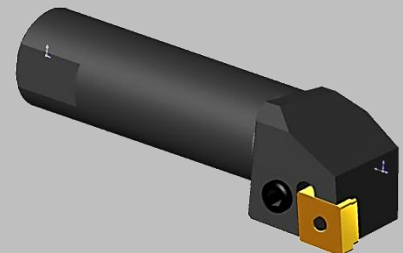
Typ - C



Typ – B



Typ – D



Unsere Partner:



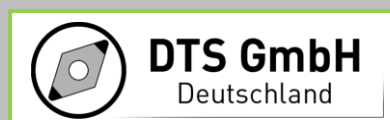
Ansprechpartner:
Werner Uteg / Marc Uteg
D-32832 Augustdorf
Tel.: +49 (0) 5237 8904 - 55 / - 26
E-Mail: info@uteg-werkzeuge.de



MAS GmbH Tool & Engineering
D-71229 Leonberg
Tel.: +47 (0) 7152 60650
E-Mail: zentrale@mas-tools.de



Karl-Heinz Arnold GmbH
D-73760 Ostfildern
Tel.: +47 (0) 711 348020
E-Mail: anfrage@arno.de



DTS GmbH Diamond Tooling
D-67661 Kaiserslautern
Tel.: +47 (0) 6301 703 315
E-Mail: ew@diamond-toolingsystems.com



Metall Kofler G.m.b.H
A-6166 Fulpmes
Tel.: +43 (0) 5225 627120
E-Mail: mkofler@mkofler.at

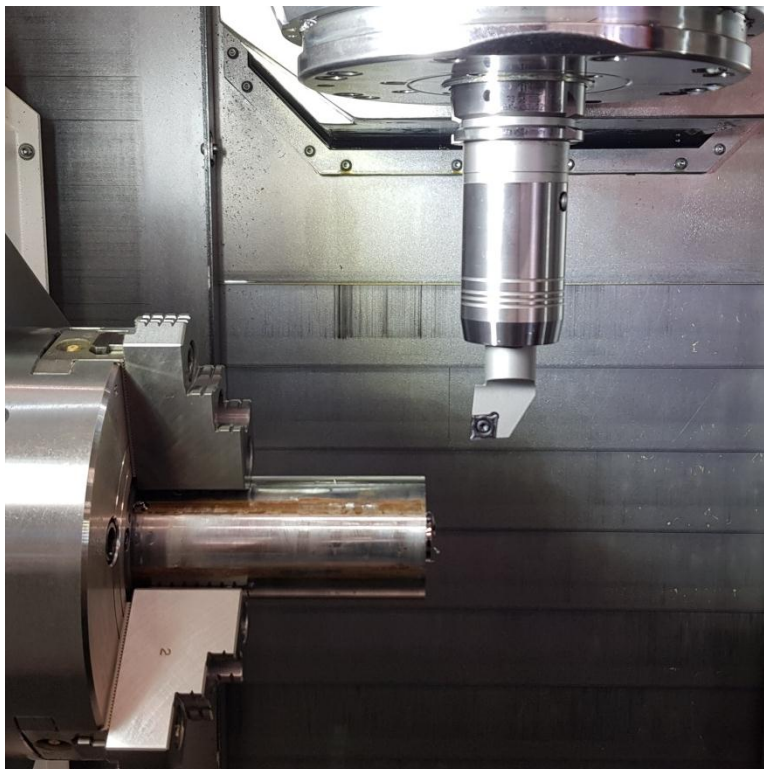
Vorher

klassischer Vierkant-Drehstahlhalter



Nachher

Hydro-Dehnspannfutter mit rundem Drehstahl Schaft $\text{\O}25$



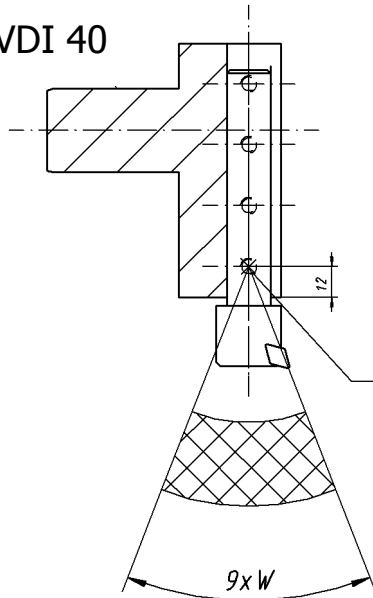
Vibrationsdämpfung

Vergleich: mech. Werkzeughalter & Hydro-Dehnhalter bei der Außenbearbeitung



mech. Werkzeughalter

VDI 40



Vibrationszentrum

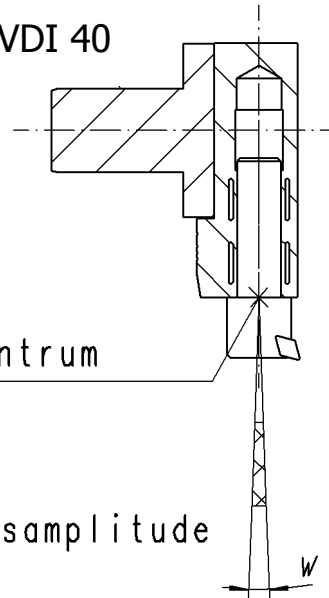
$W = \text{Vibrationsamplitude}$

keine Dämpfung



Hydro-Dehnspannfutter

VDI 40



aktive Dämpfung



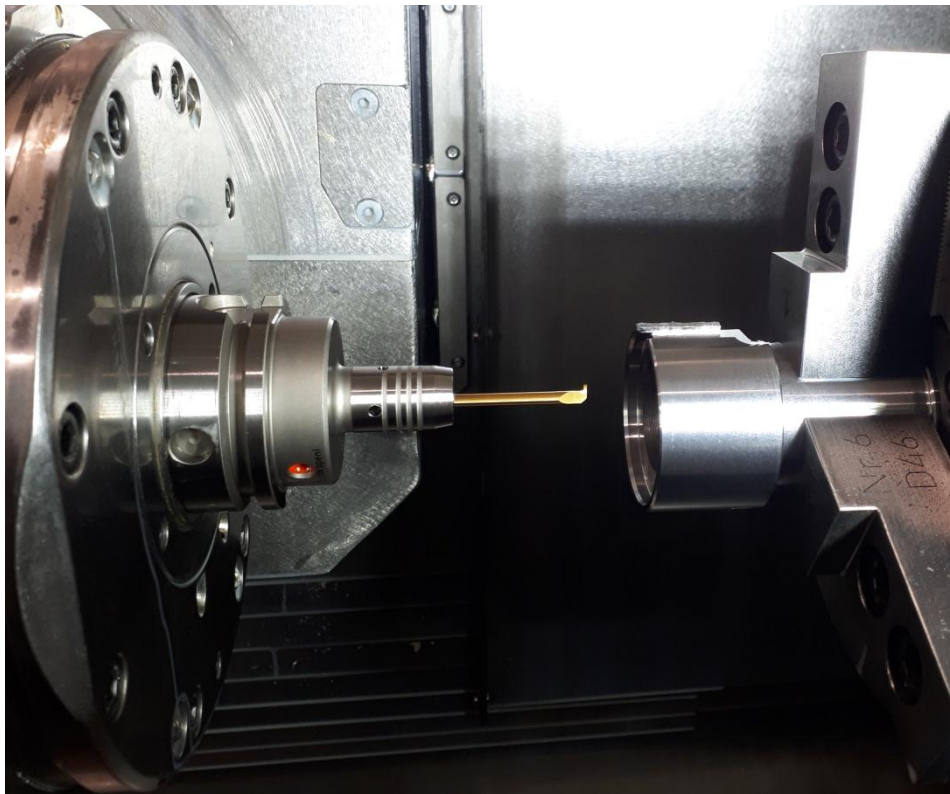
HSK-A63



HSK-A63

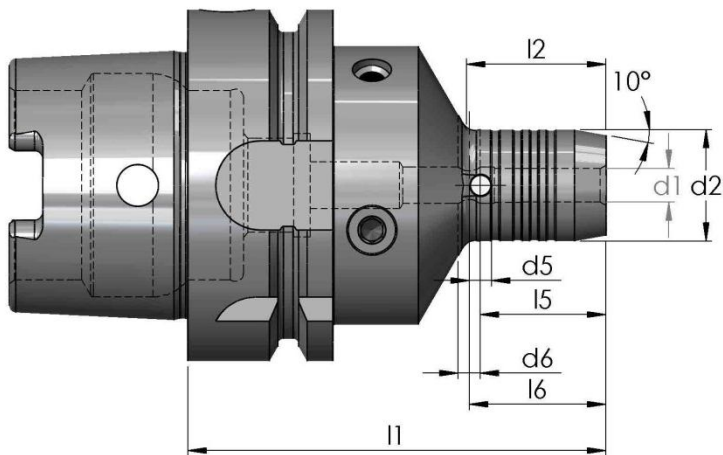


**HSK-T63 Hydro-Dehnspannfutter
HYDROPIN®
zum Innendrehen
auf
Multitasking-Maschinen**



HSK-T63 Hydro-Dehnspannfutter für Bohrstangen

HYDROPIN® für Fräs-Dreh-Zentren/Multitasking-Maschinen



Artikel Nr.	d1	d2	l1	l2	d5 / l5	d6 / l6
4007-516.00	Ø4	Ø18	75	25	Ø2,5 / 16	Ø3 / 18
4007-517.00	Ø6	Ø20	75	25	Ø4 / 22,5	Ø4 / 24,5
4007-608.00	Ø6	Ø20	75	25	-	-
4007-609.00	Ø8	Ø24	75	29	-	-
4004-610.00	Ø10	Ø30	75	34	-	-

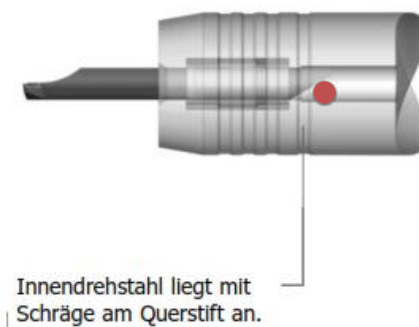
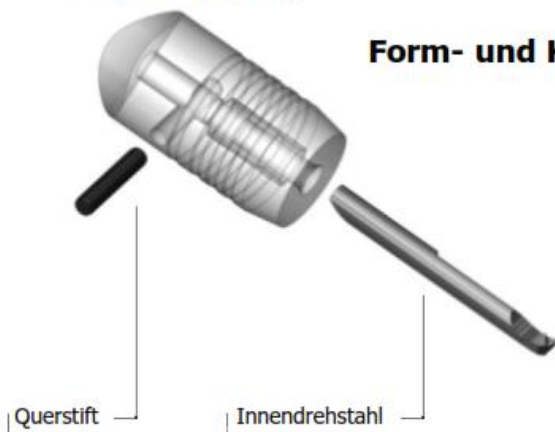
Vorteile:

Hydrodehnstechnik

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



Form- und Kraftschluss



Querstift:

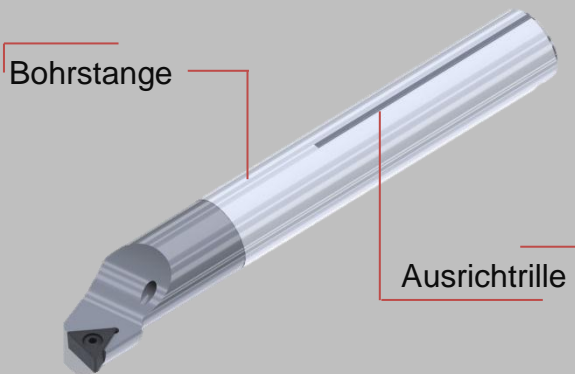
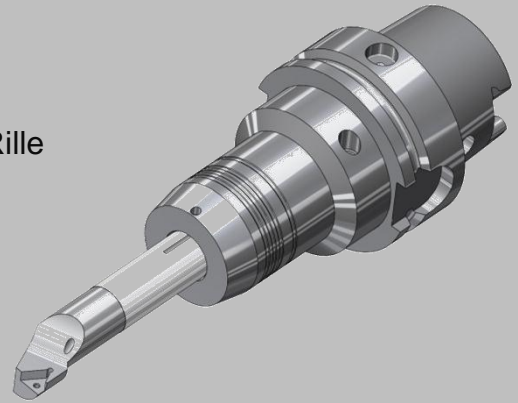
Mit Querstift automatisches Ausrichten der Spitzenhöhe.
Kein manuelles Ausrichten auf Spitzenhöhe mehr nötig.
Wiederholungsgenauigkeit bei Schneidenwechsel!

Systembeschreibung

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

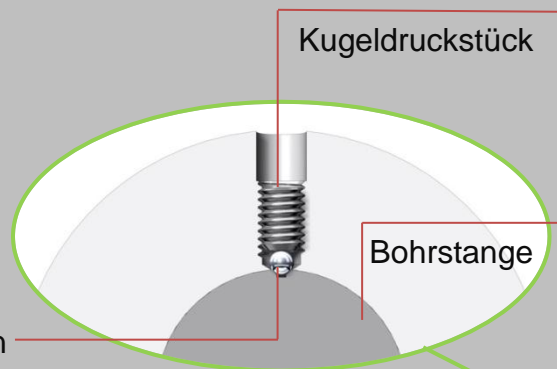
Eine federgelagerte Kugel im Spannfutter rastet in eine Rille in der Bohrstange ein und richtet diese aus.

Automatisches Ausrichten der Spitzenhöhe durch zentrisches Spannen mittels Hydrodehnspanntechnik.

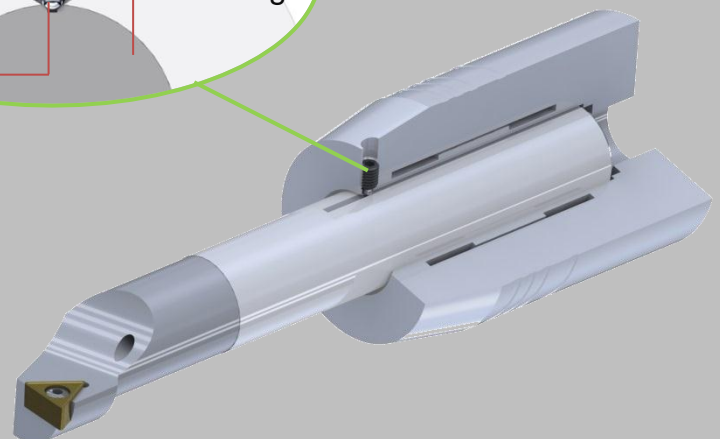


Hydrodehnspannung

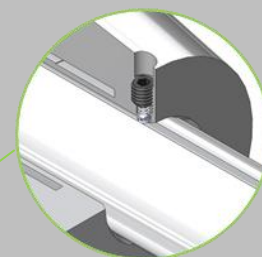
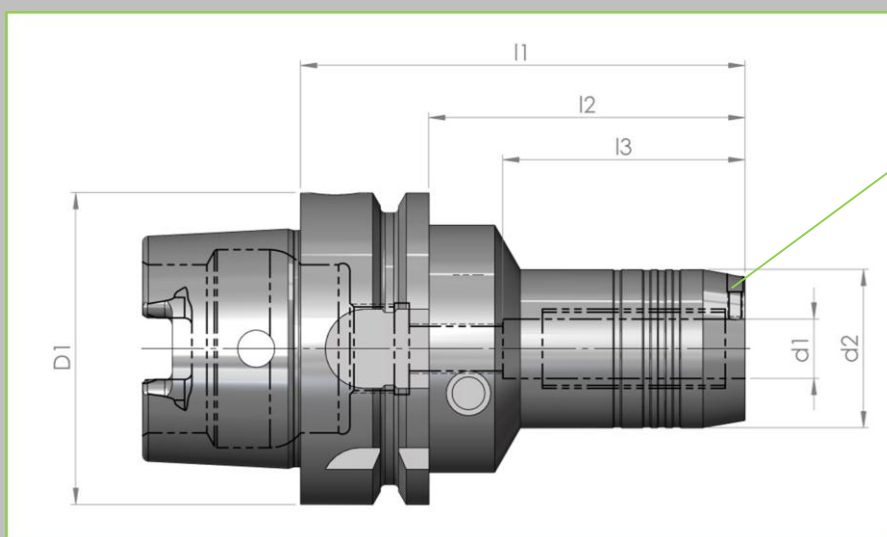
- Spitzenhöhe
- Dämpfung
- Sehr gute Oberfläche
- Standzeiterhöhung um ca. 50%
- Rüstzeit 75% Einsparung



Wenn die Bohrstange in Position ist, rastet die Kugel in die Rille ein und richtet die Bohrstange aus.
= Spitzenhöhe



EasyFix- HSK-T63-Hydro-Dehnspannfutter – System Sandvik
 EasyFix- HSK-T63-Hydraulic chuck – System Sandvik



Kugel + Rille
 = Spitzenhöhe

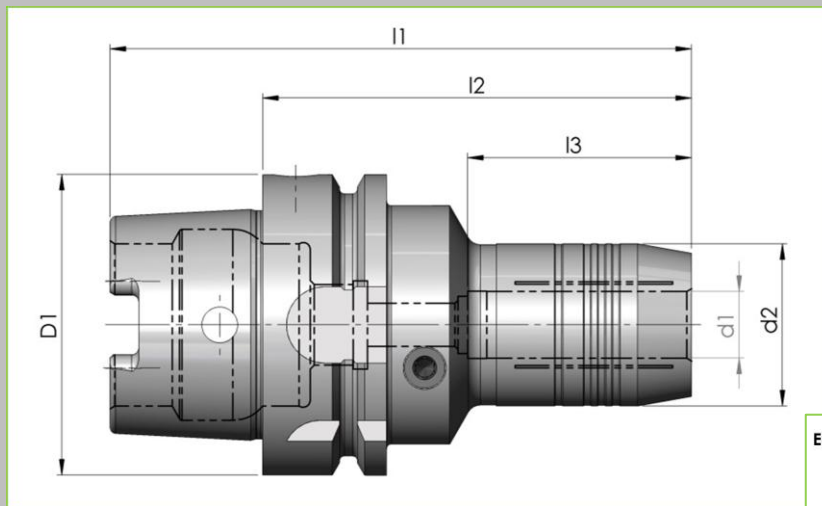
Eingeengte Nuttoleranz!



Best.Nr. / Code.Nr.	D1	d1	d2	l1	l2	l3
93.T5.036.802	HSK-T63	8	28	80	54	37
93.T5.036.803		10	30	85	59	42
93.T5.036.804		12	32	90	64	42
93.T5.036.805		16	38	95	69	52

Weitere Abmessungen befinden sich in Vorbereitung.
 Other dimensions are in preparation in the moment.

DIN 69893-7 HSK-T63-Hydro-Dehnspannfutter
 DIN 69893-7 HSK-T63-Hydraulic chuck

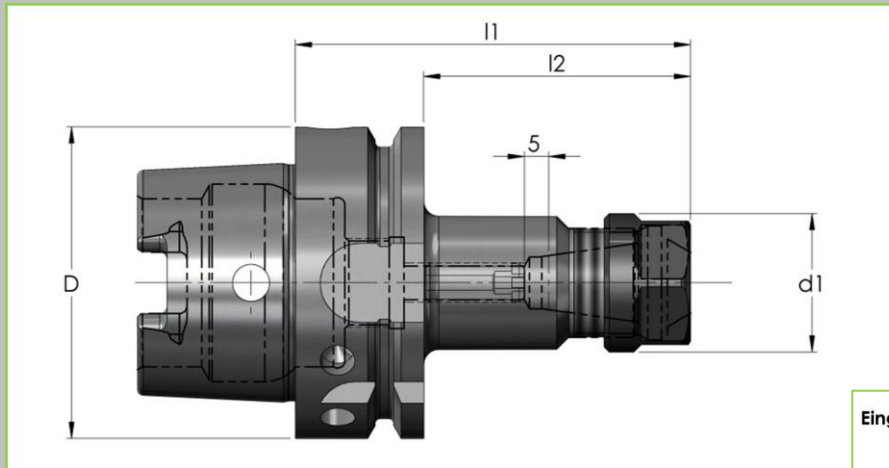


Best.Nr. / Code.Nr.	D1	d1	d2	l1	l2	l3
93.T5.036.009	HSK-T63	6	26	112	75	37
93.T5.036.010		8	28	112	80	37
93.T5.036.011		10	30	117	85	42
93.T5.036.012		12	32	122	90	47
93.T5.036.013		14	34	122	90	47
93.T5.036.014		16	38	127	95	52
93.T5.036.015		18	40	127	95	52
93.T5.036.016		20	42	132	100	55
93.T5.036.017		25	50	152	120	58
93.T5.036.018		32	60	157	125	62

Weitere Abmessungen befinden sich in Vorbereitung.
 Other dimensions are in preparation in the moment.

DIN 69893-7 HSK-T63 Spannzangenfutter

DIN 69893-7 HSK-T63 collet chuck



Eingeengte Nutentoleranz!

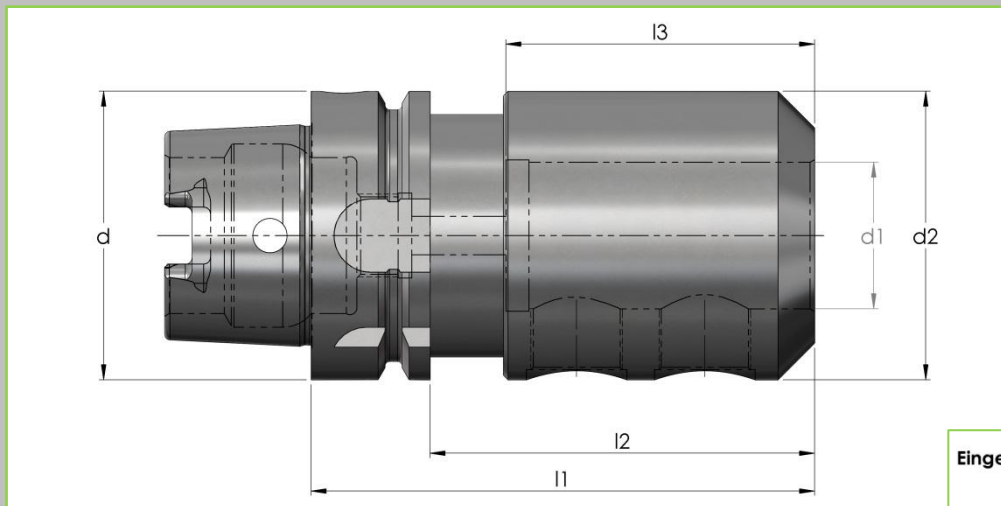


Best.Nr. / Code.Nr.	D	Spannbereich	d1	l1	l2
93.T5.008.004	HSK-T63	ER16	28	100	74
93.T5.008.006		ER32	50	100	74
93.T5.008.160		ER16	28	80	54

Weitere Abmessungen befinden sich in Vorbereitung.
Other dimensions are in preparation in the moment.

DIN 69893-7 HSK-T63 Spannfutter

DIN 69893-7 HSK-T63 chuck



Eingeengte Nuttoleranz!

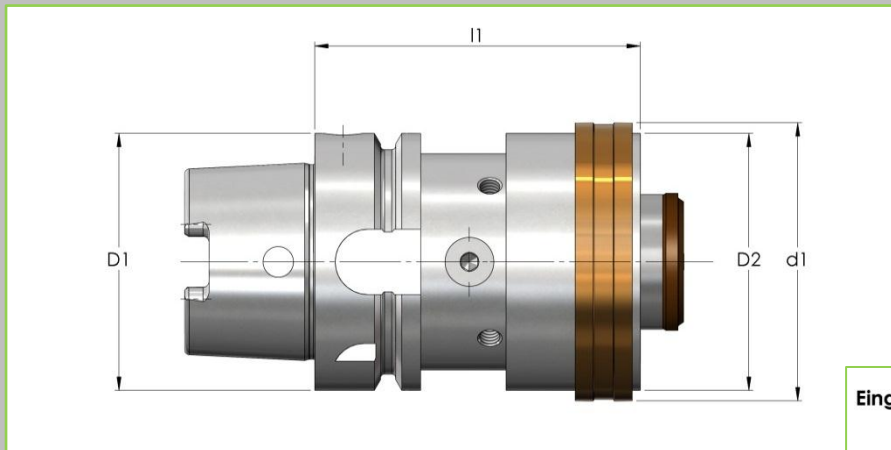


Best.Nr. / Code.Nr.	D	d1	d2	l1	l2	l3
93.T5.031.010	HSK-T63	8	28	65	39	43
93.T5.031.011		10	35	65	39	40
93.T5.031.012		12	42	80	54	49
93.T5.031.014		16	48	80	54	52
93.T5.031.016		20	52	80	54	54
93.T5.031.017		25	63	110	84	59
93.T5.031.018		32	63	110	84	63
93.T5.031.019		40	63	120	94	73
93.T5.031.021		25	53	85	59	59
93.T5.031.022		32	53	85	59	62

Weitere Abmessungen befinden sich in Vorbereitung.
Other dimensions are in preparation in the moment.

DIN 69893-7 HSK-T63 Verlängerung

DIN 69893-7 HSK-T63 tool extension



Eingeengte Nutentoleranz!



Best.Nr. / Code.Nr.	D1	D2	d1	l1
93.T7.068.000	HSK-T 63	HSK-T 63	70	80

Weitere Abmessungen befinden sich in Vorbereitung.
Other dimensions are in preparation in the moment.

EasyFix Hydro-Dehnspannfutter – System Sandvik

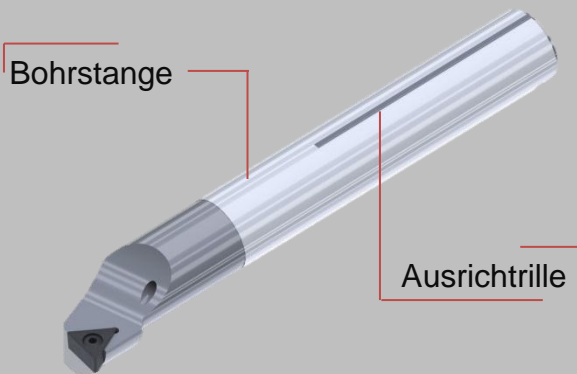
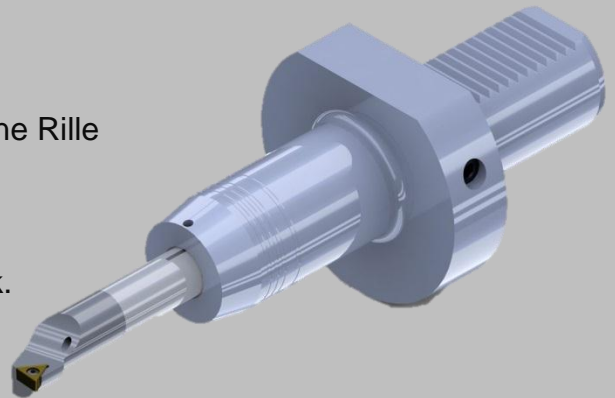
EasyFix Hydraulic-chuck – System Sandvik

Systembeschreibung

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

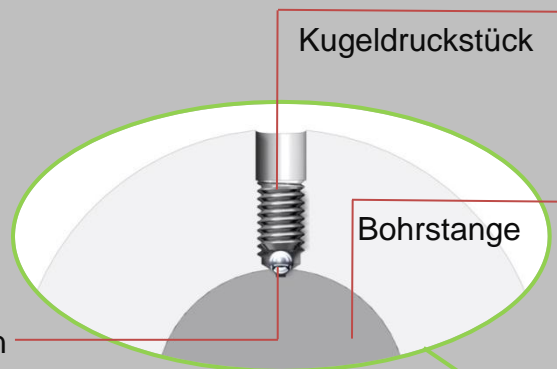
Eine federgelagerte Kugel im Spannfutter rastet in eine Rille in der Bohrstange ein und richtet diese aus.

Automatisches Ausrichten der Spitzenhöhe durch zentrisches Spannen mittels Hydrodehnspanntechnik.

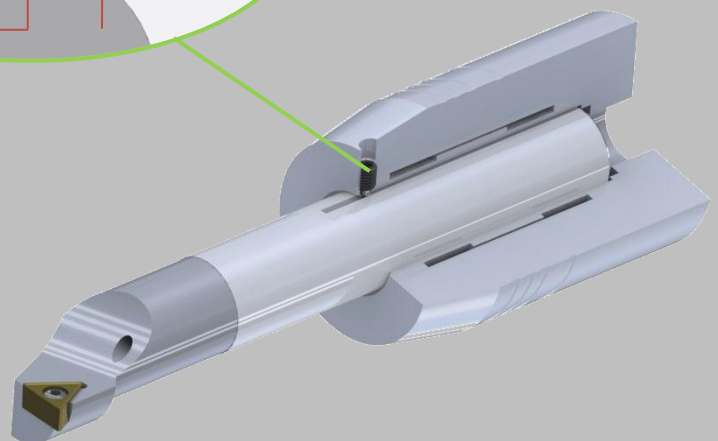


Hydrodehnspannung

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

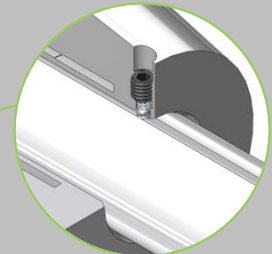
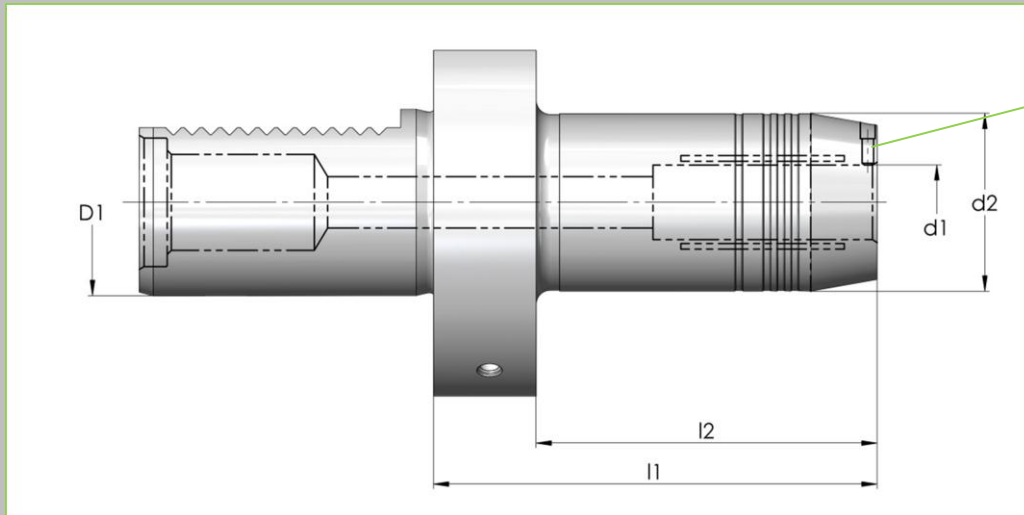


Wenn die Bohrstange in Position ist, rastet die Kugel in die Rille ein und richtet die Bohrstange aus.
= Spitzenhöhe



EasyFix- Hydro-Dehnspannfutter – System Sandvik

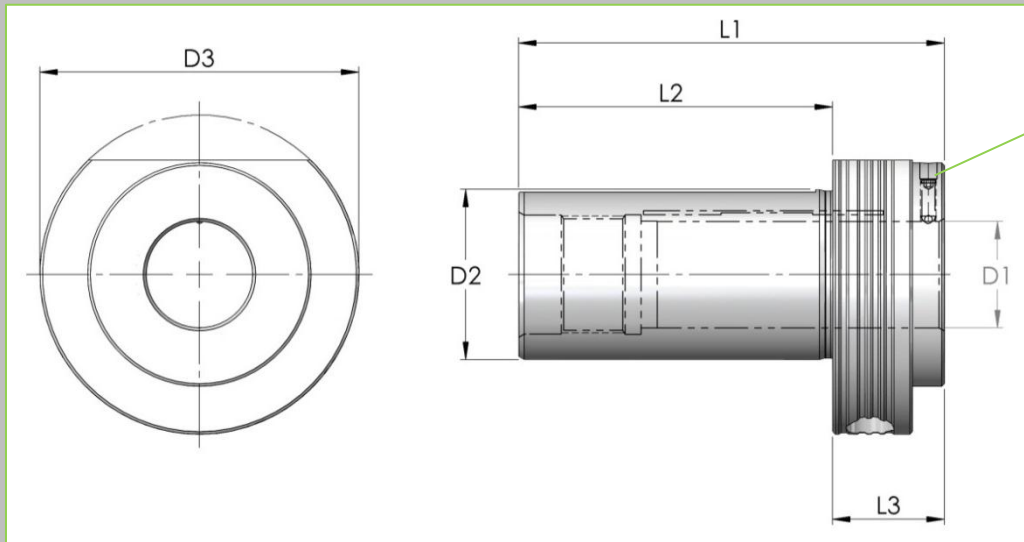
EasyFix- Hydraulic chuck– System Sandvik



Kugel + Rille
= Spitzenhöhe

Best.Nr. / Code.Nr.	D1	d1	d2	l1	l2	l3
73.05.036.102	VDI40	8	28	55	33	37
73.05.036.103		10	30	55	33	42
73.05.036.104		12	32	60	38	42
73.05.036.105		16	38	95	73	52
74.05.036.109	VDI60	32	60	106	76	106

Weitere Abmessungen befinden sich in Vorbereitung.
Other dimensions are in preparation in the moment.

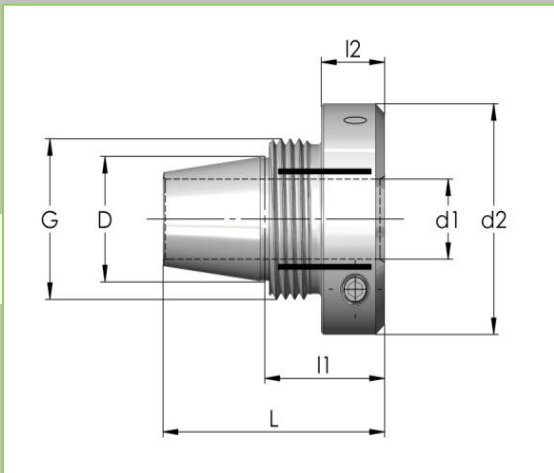


Best.Nr. / Code.Nr.	D1	D2	D3	L1	L2	L3
73.05.036.148	20	32	60	80	59	21

Weitere Abmessungen befinden sich in Vorbereitung.
 Other dimensions are in preparation in the moment.

M96 ER-Hydrospannzange

M96 ER-Hydraulic Chuck

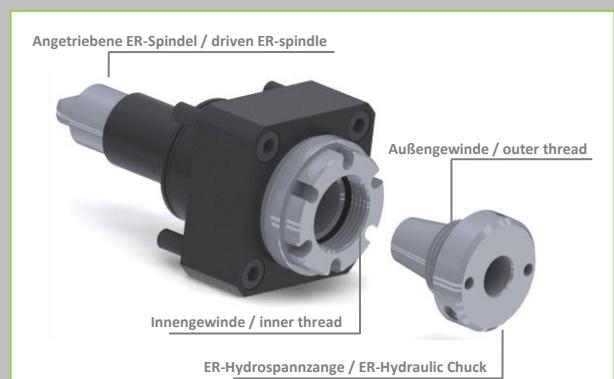


Vorteile /advantages:

- hohe Flexibilität
high flexibility
- gleichbleibender Spindelrundlauf
constant spindle runout
- Kegel zu Kegel zentriert sich nahezu auf null
centering of inner and outer taper nearly zero
- Dämpfung durch Hydrodehn
anti vibration damping by hydraulic system

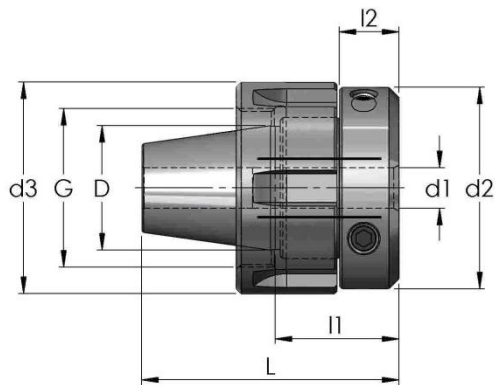
Bestell-Nr./part no.	D	G	d1	d2	L	l1	l2
05.035.500	ER16	M24x1.0	5	36	43,7	22,5	12
05.035.501			6	36	45,7	24,5	14
05.035.502			8	36	45,7	24,5	14
05.035.511	ER20	M28x1.5	6	38	48,3	24	13,5
05.035.512			8	38	48,3	24	13,5
05.035.513			10	38	48,3	24	13,5
05.035.521	ER25	M32X1.5	6	40	51	24,5	12
05.035.522			8	40	51	24,5	12
05.035.523			10	40	51	24,5	12
05.035.524			12	42	51	24,5	12
05.035.526			16	46	49	26,5	14
05.035.531	ER32	M40X1.5	6	50	58,3	26,5	12
05.035.532			8	50	58,3	26,5	12
05.035.533			10	50	58,3	26,5	12
05.035.534			12	50	58,3	26,5	12
05.035.535			14	50	58,3	26,5	12
05.035.536			16	50	58,3	26,5	12
05.035.537			18	50	58,3	26,5	12
05.035.538			20	50	58,3	26,5	12

Weitere Abmessungen befinden sich in Vorbereitung.
Other dimensions are in preparation at the moment.



M96+ ER-Hydrospannzange mit Überwurfmutter

M96+ ER-Hydraulic Chuck with external lock nut

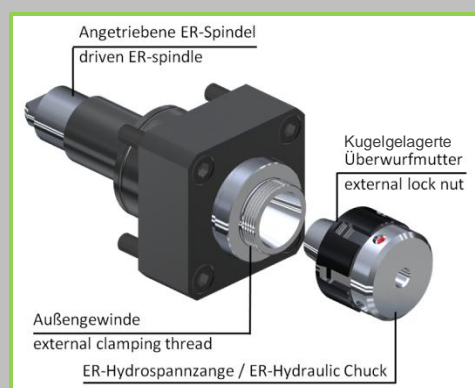


Vorteile /advantages:

- hohe Flexibilität
high flexibility
- gleichbleibender Spindelrundlauf
constant spindle runout
- Kegel zu Kegel zentriert sich nahezu auf null
centering of inner and outer taper nearly zero
- Dämpfung durch Hydrodehn
anti vibration damping by hydraulic system

Bestell-Nr./part no.	D	G	d1	d2	d3	L	l1	l2
05.035.600	ER16	M22x1.5	5	36	28	43,7	22,5	12
05.035.601			6	36	28	45,7	24,5	14
05.035.602			8	36	28	45,7	24,5	14
05.035.611	ER20	M25x1.5	6	38	34	48,3	24	13,5
05.035.612			8	38	34	48,3	24	13,5
05.035.613			10	38	34	48,3	24	13,5
05.035.621	ER25	M32x1.5	6	40	42	51	24,5	12
05.035.622			8	40	42	51	24,5	12
05.035.623			10	40	42	51	24,5	12
05.035.624			12	42	42	51	24,5	12
05.035.626			16	46	42	49	26,5	14
05.035.631	ER32	M40x1.5	6	50	50	58,3	26,5	12
05.035.632			8	50	50	58,3	26,5	12
05.035.633			10	50	50	58,3	26,5	12
05.035.634			12	50	50	58,3	26,5	12
05.035.635			14	50	50	58,3	26,5	12
05.035.636			16	50	50	58,3	26,5	12
05.035.637			18	50	50	58,3	26,5	12
05.035.638			20	50	50	58,3	26,5	12

Weitere Abmessungen befinden sich in Vorbereitung.
Other dimensions are in preparation at the moment.



GEWEFA-Grindtec®



DIN 69893 HSK



DIN 69871 SK



SK + BT
GEWEFA - Plananlage / face contact



Hydro-Dehnspannfutter,
Dehndorne, RadAx[®], SECURLOK[®]



Hydrodehn - Drehen
HYDROPIN[®], M96, M96+



InduTerm[®] Schrumpffutter



Kurzbohrfutter
GEWEFA-GTE[®]



Gewindeschneid
Schnellwechselfutter,
Synchrofutter, GEWEFA - synchro[®]



GEWEFA - Grindtec[®]



GEWEFA[®] GERMANY

JOSEF C. PFISTER GmbH & Co.KG
Präzisions-Werkzeugfabrik
Postfach 236, D-72387 Burladingen
Josef-Mayer-Str. 50
D-72393 Burladingen
Tel.: +49 (0) 7475 893 0
Fax: +49 (0) 7475 893 90
E-Mail: info@gewefa.de
Internet: www.gewefa.de

GEWEFA[®] UK LTD.

Edinburgh Way
Leafield Industrial Estate
Corsham, Wiltshire SN13 9XZ, UK.
Tel.: +44 1225 811666
Fax: +44 1225 811388
E-Mail: sales@gewefa.co.uk
Website: www.gewefa.co.uk

GEWEFA[®] USA

1000 N. Opdyke Road
Suite F
Auburn Hills, MI 48326
Tel.: +1 248 377 8170
Fax: +1 248 377 3177
E-Mail: gmitchell@gewefa-usa.com
Website: www.gewefa-usa.com