

# KLASSIFIKATION (AUSSSEN)

Halterbezeichnung	WSP-Form	Eigenschaften	Schaft Maße (H x B x L)	
<b>MMTE</b> Halter  → A330		<ul style="list-style-type: none"> <li>● Verschiedenste WSP-Formen und -Sorten.</li> <li>● Präzisions-WSP.</li> <li>● Verfügbar mit einer Wiper Schneidkantenausführung um eine exakte Gewindeschneidgeometrie zu erhalten.</li> <li>● Veränderung des Neigungswinkels durch Auswechslung der Unterlegplatte.</li> </ul>	12 x 12 x 100 16 x 16 x 100 20 x 20 x 125 25 x 25 x 150 32 x 32 x 170 40 x 40 x 200	
<b>SET</b> Halter  → A340		<ul style="list-style-type: none"> <li>● Spannfingerklemmung.</li> <li>● Verschiedenste WSP-Formen und -Sorten.</li> <li>● WSP mit Spanbrecher können die Spanabfuhr besser kontrollieren.</li> </ul>	16 x 16 x 100 20 x 20 x 125 25 x 25 x 150	
<b>MT</b> Halter  → A344		<ul style="list-style-type: none"> <li>● Spannfingerklemmung.</li> <li>● Präzisions-WSP.</li> <li>● Positiver Schnitt für beste Schlichtoberfläche.</li> </ul>	16 x 16 x 100 20 x 20 x 125 25 x 25 x 150 32 x 32 x 170	
<b>SMG</b> Halter  → A346		<ul style="list-style-type: none"> <li>● Schraubenklemmung.</li> <li>● Präzisions-WSP.</li> <li>● Positiver Schnitt für beste Schlichtoberfläche.</li> <li>● Halter ist für Gewinde drehen und stechen ausgelegt.</li> </ul>	10 x 10 x 70 12 x 12 x 80 16 x 16 x 100 20 x 20 x 125 25 x 25 x 150	
SMALL TOOLS	<b>TTAH</b>  → A220		<ul style="list-style-type: none"> <li>● Für die Bearbeitung auf Langdrehautomaten.</li> <li>● Kleine Schaftgrößen: 8mm – 16mm.</li> <li>● Stabiles und vertikales WSP Design.</li> <li>● Spezielle Klemmschraube ermöglicht das Austauschen der WSP direkt an der Maschine.</li> <li>● Ausgezeichnet für die Bearbeitung von Gewinde.</li> <li>● Präzisionsdrehhalter</li> </ul>	8 x 10 x 120 10 x 10 x 120 12 x 12 x 120 16 x 16 x 120
	<b>CSVH</b>  → A223		<ul style="list-style-type: none"> <li>● Für die Bearbeitung auf Langdrehautomaten.</li> <li>● Kleine Schaftgrößen: 7mm – 12mm.</li> <li>● Multi-funktional einsetzbar für Längsdrehen, Rückwärtsdrehen, Einstecken sowie Gewindedrehen.</li> <li>● Für die Bearbeitung von kleinen Werkstücken mit geringem Durchmesser.</li> <li>● Präzisionsdrehhalter</li> </ul>	7 x 7 x 140 8 x 8 x 140 9.5 x 9.5 x 140 10 x 10 x 140 12 x 12 x 140

GEWINDE DREHEN

KLASSIFIKATION (AUSSSEN)

# KLASSIFIKATION (INNEN)

Halterbezeichnung	WSP-Form	Eigenschaften	Schaft Maße (Durchm. x L x Min. Durchm.)
<b>MMTI</b>  ↪ A331		<ul style="list-style-type: none"> <li>● Min. Durchm. 12mm.</li> <li>● Verschiedenste WSP-Formen und -Sorten.</li> <li>● Präzisions-WSP.</li> <li>● Verfügbar mit einer Wiper Schneidkantenausführung, um eine exakte Gewindegewindegeometrie zu erhalten.</li> <li>● Veränderung des Neigungswinkels durch Auswechslung der Unterlegplatte.</li> </ul>	16 x 125 x 13 16 x 150 x 15 20 x 170 x 24 25 x 200 x 29 32 x 250 x 37 40 x 300 x 46
<b>SNT</b>  ↪ A342		<ul style="list-style-type: none"> <li>● Min. Durchm. 12mm.</li> <li>● Schraubenklemmung.</li> <li>● Verschiedenste WSP-Formen und -Sorten.</li> <li>● WSP mit Spanbrecher können die Spanabfuhr besser kontrollieren.</li> </ul>	16 x 125 x 12 20 x 150 x 19 25 x 170 x 24 25 x 200 x 29
<b>FSL5</b>  ↪ A350		<ul style="list-style-type: none"> <li>● Min. Durchm. 10mm.</li> <li>● Schraubenklemmung.</li> <li>● Präzisions-WSP.</li> <li>● Für Anwendungsbereich Gewinde drehen, Stechen und Ausdrehen.</li> <li>● Für tiefe Bohrungen stehen Hartmetallschäfte zur Verfügung.</li> </ul>	8 x 125 x 10 10 x 150 x 12 12 x 180 x 14 14 x 180 x 16 16 x 200 x 20
<b>FCL5</b>  ↪ A352		<ul style="list-style-type: none"> <li>● Min. Durchm. 23mm.</li> <li>● Spannfingerklemmung.</li> <li>● Präzisions-WSP.</li> <li>● Für Anwendungsbereich Gewinde drehen und Stechen.</li> </ul>	16 x 200 x 23 20 x 200 x 29 25 x 250 x 34 32 x 300 x 40
<b>DPT2</b>  ↪ A354		<ul style="list-style-type: none"> <li>● Min. Durchm. 40mm.</li> <li>● Excenterklemmung.</li> <li>● Präzisions-WSP.</li> <li>● Kopf austauschbar.</li> </ul>	32 x 300 x 40 40 x 360 x 50
<b>MICRO-MINI TWIN Bohrstan- gen</b>  ↪ A348	—	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Min. Durchm. 3mm.</li> <li>● Hartmetallwerkzeug.</li> <li>● Präzisionsdrehhalter</li> </ul>	3 x 50 x 3 4 x 60 x 4.5 5 x 70 x 6 6 x 75 x 7
<b>MICRO-MINI Bohrstan- gen</b>  ↪ A247	—	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Min. Durchm. 3.2mm.</li> <li>● Hartmetallwerkzeug.</li> <li>● WSP bekommt durch Anschleifen einen größeren Anwendungsbereich.</li> </ul>	3 x 80 x 3.2 4 x 80 x 4.2 5 x 100 x 5.2

# QUERVERWEIS GEWINDESTEIGUNG (AUSSEN)







Anwendung		Allgemeine Bearbeitung				Rohr Apparaturen und Verbindungen für Gas und Wasser	
Form		Teilprofil 60°	Teilprofil 55°	Metrisch ISO	Gewindeform UN-amerikanisch	Parallelgewinde für Leitungen Whitworth für BSW,BSP	Gewindeform NPT-amerikanisch
Symbol		M UNC UNF	W	M	UNC UNF	G Rp W	NPT
Steigung		mm (Gang/Zoll)	Gang/Zoll	mm	Gang/Zoll	Gang/Zoll	Gang/Zoll
Halter							
<b>MMT Halter</b>  → A330	Vollprofil	–	–	0.5–5.0	32–5	28–5	27,18,14 11.5,8
	Teilprofil	0.5–5.0 (48–5)	48–5	0.5–5.0	48–5	–	–
<b>SET Halter</b>  → A340	Vollprofil	–	–	1.0–3.0	24,20 16,14,12	19,14,12,11	–
	Teilprofil	0.5–3.0 (48–8)	48–8	0.5–3.0	48–8	–	–
<b>MT Halter</b>  → A344	Teilprofil	0.25–4.5 (64–6)	20–9	0.25–4.5	64–6	–	–
<b>SMG Halter</b>  → A346	Teilprofil	0.25–2.0 (48–13)	–	0.25–2.0	48–13	–	–

GEWINDE DREHEN

QUERVERWEIS GEWINDESTEIGUNG (AUSSEN)

	Dampf, Gas- und Wasserleitungen.		Für Kupplungen von Lebensmittel- und Feuerbekämpfungsindustrie.	Übertragungsbewegung		Luft- und Raumfahrtind.	Oil und Gas.	
	Rohrgewinde (konisch) BSPT	Gewindeform NPTF- amerikanisch	Rund- DIN 405	ISO Trapez 30°	Gewindeform ACME- amerikanisch	UNJ	API Rohrgewinde	API Gehäuse und Wellen
	R Rc	NPTF	Rd	Tr	ACME	UNJ	BCSG	CSG LCSG
	Gang/Zoll	Gang/Zoll	Gang/Zoll	mm	Gang/Zoll	Gang/Zoll	Gang/Zoll	Gang/Zoll
	28,19,14,11	27,18,14 11.5,8	10,8,6,4	1.5,2,3,4,5	12,10,8,6,5	32–8	5	10,8
	–	–	–	–	–	–	–	–
	19,14,11	–	–	–	–	–	–	–
	–	–	–	–	–	–	–	–
	–	–	–	–	–	–	–	–
	–	–	–	–	–	–	–	–

# QUERVERWEIS GEWINDESTEIGUNG (INNEN)

Anwendung		Allgemeine Bearbeitung				Rohr Apparaturen und Verbindungen für Gas und Wasser	
Form		Teilprofil 60°	Teilprofil 55°	Metrisch ISO	Gewindeform UN-amerikanisch	Parallelgewinde für Leitungen Whitworth für BSW, BSP	Gewindeform NPT-amerikanisch
Symbol		M UNC UNF	W	M	UNC UNF	G Rp W	NPT
Steigung		mm (Gang/Zoll)	Gang/Zoll	mm	Gang/Zoll	Gang/Zoll	Gang/Zoll
Halter							
<b>MMT</b> Bohrstange  ↪ A331	Vollprofil	–	–	0.5–5.0	32–5	28–5	27, 18, 14 11.5, 8
	Teilprofil	0.5–5.0 (48–5)	48–5	0.5–5.0	48–5	–	–
<b>SNT</b> Bohrstange  ↪ A342	Vollprofil	–	–	1.0–3.0	24, 20 16, 14, 12	19, 14, 12, 11	–
	Teilprofil	0.5–3.0 (48–8)	48–8	0.5–3.0	48–8	–	–
<b>FSL5</b> Bohrstange  ↪ A350	Teilprofil	1.5–3.5 (16–8)	–	1.5–3.5	16–8	–	–
<b>FCL5</b> Bohrstange  ↪ A352	Teilprofil	0.25–2.5 (64–11)	–	0.25–2.5	64–11	–	–
<b>DPT2</b> Bohrkopf  ↪ A354	Teilprofil	0.25–4.5 (64–6)	–	0.25–4.5	64–6	–	–
<b>MICRO-MINI TWIN</b>  ↪ A348	Teilprofil	0.5–1.75 (36–16)	–	0.5–1.75	36–16	–	–

GEWINDE DREHEN

QUERVERWEIS GEWINDESTEIGUNG (INNEN)

	Dampf, Gas- und Wasserleitungen.		Für Kupplungen von Lebensmittel- und Feuerbekämpfungsindustrie.	Übertragungsbewegung		Luft- und Raumfahrtind.	Oil und Gas.	
	Rohrgewinde (konisch) BSPT	Gewindeform NPTF- amerikanisch	Rund- DIN 405	ISO Trapez 30°	Gewindeform ACME- amerikanisch	UNJ	API Rohrgewinde	API Gehäuse und Wellen
	R Rc	NPTF	Rd	Tr	ACME	UNJ	BCSG	CSG LCSG
	Gang/Zoll	Gang/Zoll	Gang/Zoll	mm	Gang/Zoll	Gang/Zoll	Gang/Zoll	Gang/Zoll
	28,19,14,11	14,11,5,8	10,8,6,4	1,5,2,3,4,5	12,10,8,6,5	—	5	10,8
	—	—	—	—	—	*	—	—
	19,14,11	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—	—

\* Bei UNJ Innengewinde drehen Sie bitte den Innendurchmesser vor und verwenden Sie eine 60°UN WSP.  
In diesem Fall können keine Vollprofil WSP verwendet werden.

GEWINDE  
DREHEN

QUERVERWEIS GEWINDESTEIGUNG (INNEN)