



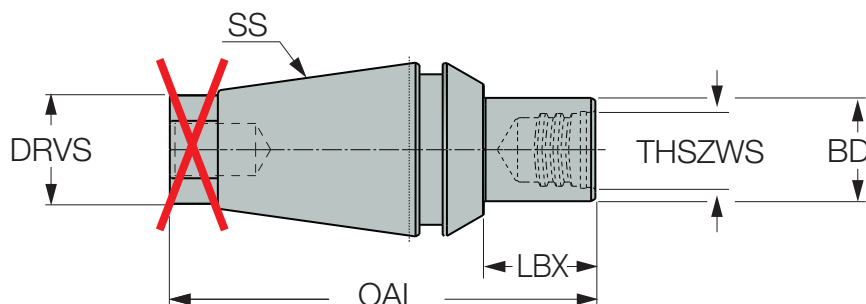
MULTI-MASTER

**Modifikation der MULTI-MASTER-Schäfte
mit ER-Anbindung**

MULTI-MASTER

Aufgrund aktueller Anforderungen des Marktes wurde die Standardlinie MM S-ER für MULTI-MASTER-Schäfte mit ER-Anbindung modifiziert:

1. Der hexagonale Abschnitt an der Schafrückseite wurde entfernt.
2. Die Länge des Steilkegels wurde gemäß DIN ISO 15488 angepasst.



Diese Modifikationen erhöhen die Adaptierfähigkeit der Linie und die Möglichkeit, MM S-ER-Schäfte in Spannzangenfuttern und angetriebenen Einheiten verschiedenster Hersteller einzusetzen. Dadurch erweitert sich der Anwendungsbereich auf Dreh-, Multispindel- Langdreh- und Multitasking-Maschinen.

Bei Nachbestellungen eines bestehenden Sonderartikels wird dem Kunden ein Änderungsvorschlag unterbreitet. Nach der Bestätigung des Kunden wird die Zeichnung der jeweiligen Sonderausführung dementsprechend angepasst.

Funktionalität und Preisgestaltung bleiben von dieser Modifikation unberührt.

Mit freundlichen Grüßen

ISCAR Germany GmbH

Erich Timons
CTO
Mitglied der Geschäftsleitung

Mit freundlichen Grüßen

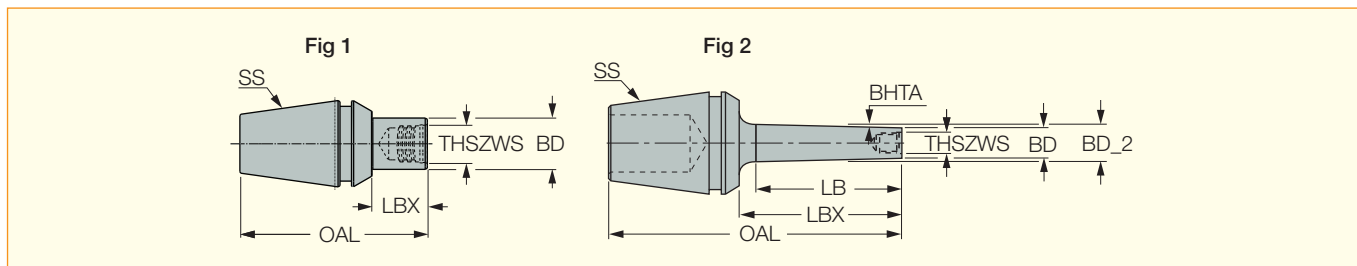
ISCAR Germany GmbH

Michael Hesselschwerdt
Produktspezialist

MULTI-MASTER

MM S-ER

Schäfte für MULTI-MASTER-Vollhartmetall-Fräsköpfe mit ER-Anbindung



Bezeichnung	SS	THSZWS	BHTA	B _D	B _{D_2}	LB	LBX	OAL	Abb.
MM S-A-H004-ER11-T04	ER11	T04	-	5.80	-	-	4.0	22.00	1.
MM S-A-H004-ER11-T05	ER11	T05	-	7.60	-	-	4.0	22.00	1.
MM S-A-H10.5-ER11-T05	ER11	T05	-	7.60	-	-	10.5	28.50	1.
MM S-A-H004-ER16-T05	ER16	T05	-	7.60	-	-	4.0	31.50	1.
MM S-A-H004-ER16-T06	ER16	T06	-	9.25	-	-	4.0	31.50	1.
MM S-A-H004-ER16-T08	ER16	T08	-	11.60	-	-	4.0	31.50	1.
MM S-A-H10.5-ER16-T05	ER16	T05	-	7.60	-	-	10.5	38.00	1.
MM S-A-H10.5-ER16-T06	ER16	T06	-	9.25	-	-	10.5	38.00	1.
MM S-A-H013-ER16-T08	ER16	T08	-	11.60	-	-	14.0	40.50	1.
MM S-A-H004-ER20-T05	ER20	T05	-	7.60	-	-	4.0	35.50	1.
MM S-A-H004-ER20-T06	ER20	T06	-	9.25	-	-	4.0	35.50	1.
MM S-A-H004-ER20-T08	ER20	T08	-	11.60	-	-	4.0	35.50	1.
MM S-A-H004-ER20-T10	ER20	T10	-	15.30	-	-	4.0	35.50	1.
MM S-A-H10.5-ER20-T05	ER20	T05	-	7.60	-	-	10.5	42.00	1.
MM S-A-H10.5-ER20-T06	ER20	T06	-	9.25	-	-	10.5	42.00	1.
MM S-A-H013-ER20-T08	ER20	T08	-	11.60	-	-	13.0	44.50	1.
MM S-A-H016-ER20-T10	ER20	T10	-	15.30	-	-	16.0	47.50	1.
MM S-A-H004-ER25-T05	ER25	T05	-	7.60	-	-	4.0	38.00	1.
MM S-A-H004-ER25-T06	ER25	T06	-	9.25	-	-	4.0	38.00	1.
MM S-A-H10.5-ER25-T06	ER25	T06	-	9.25	-	-	10.5	44.50	1.
MM S-A-H004-ER25-T08	ER25	T08	-	11.60	-	-	4.0	38.00	1.
MM S-A-H10.5-ER25-T08	ER25	T08	-	11.60	-	-	10.5	44.50	1.
MM S-A-H004-ER25-T10	ER25	T10	-	15.30	-	-	4.0	38.00	1.
MM S-A-H10.5-ER25-T10	ER25	T10	-	15.30	-	-	10.5	44.50	1.
MM S-A-H004-ER25-T12	ER25	T12	-	18.30	-	-	4.0	38.00	1.
MM S-A-H10.5-ER25-T12	ER25	T12	-	18.30	-	-	10.5	44.50	1.
MM S-A-H025-ER32-T06	ER32	T06	-	9.25	10.00	18.00	25.0	65.00	2.
MM S-B-H025-ER32-T06	ER32	T06	5.0	9.60	13.50	22.30	25.0	65.00	2.
MM S-B-H050-ER32-T06	ER32	T06	5.0	9.60	17.90	47.30	50.0	90.00	2.
MM S-B-H075-ER32-T06	ER32	T06	5.0	9.60	22.60	74.10	75.0	115.00	2.
MM S-D-H050-ER32-T06	ER32	T06	1.0	9.60	11.20	45.00	50.0	90.00	2.

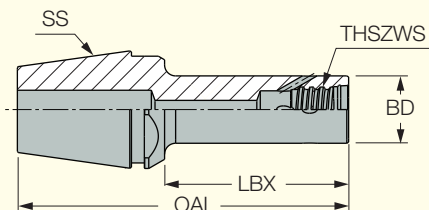
• Das Gewinde ist von Schmiermitteln freizuhalten.

• Wenn eine ER-Spannzange in einem ER-Halter montiert wird, wird die tatsächliche überstehende Länge des Halters für ER20 um 2,0 mm und für ER25 / ER32 um 3,0 mm kürzer.

MULTI-MASTER

MM S-ER-H

Schäfte für MULTI-MASTER-Vollhartmetall-Fräsköpfe mit ER-Anbindung und inneren Kühlmittelbohrungen



Bezeichnung	SS	THSZWS	BD	LBX	OAL	kg
MM S-A-H025-ER32-T05-H	ER32	T05	7.60	25.0	65.00	0.20
MM S-A-H040-ER32-T05-H	ER32	T05	7.60	40.0	80.00	0.23
MM S-A-H025-ER32-T06-H	ER32	T06	9.25	25.0	65.00	0.23
MM S-A-H040-ER32-T06-H	ER32	T06	9.25	40.0	80.00	0.22
MM S-A-H025-ER32-T08-H	ER32	T08	11.60	25.0	65.00	0.20
MM S-A-H050-ER32-T08-H	ER32	T08	11.60	50.0	90.00	0.23
MM S-A-H025-ER32-T10-H	ER32	T10	15.30	25.0	65.00	0.20
MM S-A-H050-ER32-T10-H	ER32	T10	15.20	50.0	90.00	0.25
MM S-A-H025-ER32-T12-H	ER32	T12	18.30	25.0	65.00	0.22
MM S-A-H050-ER32-T12-H	ER32	T12	18.30	50.0	90.00	0.22
MM S-A-H025-ER32-T15-H	ER32	T15	23.90	25.0	65.00	0.21
MM S-A-H050-ER32-T15-H	ER32	T15	23.90	50.0	90.00	0.25

• Das Gewinde ist von Schmiermitteln freizuhalten.