

02-2026

FEBRUAR 2026

METRISCH

NPA

Produktneuheiten

Automation, Productivity, SCAR, Metalworking, MILLING, Machin, NEW Met, Systems, Innovation, DRILLING, Connectivity, mation



Große Auswahl an
Gewindesteigungen



Universell einsetzbar
für alle Werkstoffe



Keine Rüstzeit



MILLTHREAD MULTI-MASTER
INDEXABLE HEADS

Spiralisierte Gewindefräsköpfe mit MULTI-MASTER Schnittstelle



Große Auswahl an
Gewindesteigerungen



Universell einsetzbar
für alle Werkstoffe



Keine Rüstzeit

NPA

Produktneuheiten

MILLTHREAD MULTI-MASTER
INDEXABLE HEADS

Ihr Nutzen

- Universeller Einsatz, auch in exotischen Materialien
- Hohe Gewindequalität und Oberflächengüten
- Lange Standzeiten für reduzierte Werkzeugkosten
- Gedrallte Wendeschneidplatten für vibrationsarmes Fräsen
- Hohe Flexibilität durch MULTI-MASTER Schnittstelle

Produktmerkmale:

- Neue Werkzeuge mit **MULTI-MASTER**-Schnittstelle
- Fräsköpfe vollständig kompatibel mit den standardmäßigen, leistungsstarken einseitigen MTH-Spiralwendeschneidplatten von **ISCAR**
- Problemlose Montage auf einer Vielzahl von **MULTI-MASTER**-Schafttypen
- Universell einsetzbar für verschiedenste Werkstoffe

Neue Produkte

3400493 MTSRH 23-2-MMT12

3400494 MTSRH 32-3-MMT15

3420320 MTSRH 32-5-MMT15



METRISCH



Große Auswahl an
Gewindesteigungen



Universell einsetzbar
für alle Werkstoffe



Keine Rüstzeit

NPA

Produktneuheiten

MILLTHREAD MULTI-MASTER INDEXABLE HEADS

Verfügbarkeit und Preise

Siehe Preisliste in der Anlage.

Mit freundlichen Grüßen

ISCAR Germany GmbH

Gerhard Bonfert
CTO
Mitglied der Geschäftsleitung

Mit freundlichen Grüßen

ISCAR Germany GmbH

Gian-Luca Prisco
Produktspezialist

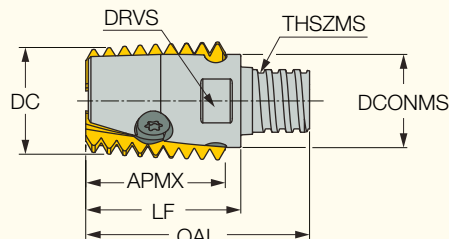
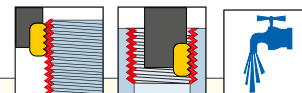
MILLTHREAD MULTI-MASTER

INDEXABLE HEADS

MTSRH-MM

Modulare Gewindefräser für spiralförmige Gewindefräseinsätze mit MULTI-MASTER-Schaftverbindung und Kühlmittelbohrungen

<https://www.iscar.com/eCatalog/Family.aspx?num=5596&mapp=TH&GFSTYP=M&srch=1>



Bezeichnung	DC	APMX	CICT ⁽¹⁾	LF	THSZMS	DCONMS	OAL	DRVS ⁽²⁾	Nxm ⁽³⁾	CSP ⁽⁴⁾	kg
MTSRH 23-2-MMT12	23.00	27.00	2	30.00	T12	17.20	42.80	16.0	3.0	1	0.05
MTSRH 32-3-MMT15	32.00	32.00	3	46.50	T15	25.00	63.50	20.0	4.0	1	0.10
MTSRH 32-5-MMT15	32.00	32.00	5	46.50	T15	25.00	63.50	20.0	4.0	1	0.17

• Der Schnittdurchmesser des Werkzeugs sollte 2/3 des Gewindebohrungsdurchmessers nicht überschreiten.

⁽¹⁾ Anzahl der Einsätze (oder Schneiden bei VHM-Werkzeugen)

⁽²⁾ Größe des Drehmomentschlüssels

⁽³⁾ Anzugsdrehmoment

⁽⁴⁾ 0 – ohne Kühlmittelzufuhr, 1 – mit Kühlmittelzufuhr

Ersatzteile



Bezeichnung	Schraube	Schlüssel	Spann- schlüssel
MTSRH 23-2-MMT12	SR M4X0.7-MTH23	T-15/5	
MTSRH 32-3-MMT15	SR 8-32UNC-MTH32	T-20/5	MM KEY 20
MTSRH 32-5-MMT15	SR 8-32UNC-MTH32	T-20/5	

MILLTHREAD MULTI-MASTER

INDEXABLE HEADS

ISO	Werkstückstoff		Eigenschaft	Zugfestigkeit [N/mm²]	Härte HB	Werkstoff- Gruppe Nr.	Schnittgeschwindigkeit (mm)			
							0.25-1.00	1.25-1.50	1.75-2.00	2.50-6.00
							Anzahl Zustellungen			
P	Unlegierter Stahl und Stahlguss, Automatenstahl	<0.25% C	geglüht	420	125	1	1	1	2	3
		≥0.25% C	geglüht	650	190	2				
		<0.55% C	vergütet	850	250	3				
		≥0.55% C	geglüht	750	220	4				
			vergütet	1000	300	5				
	Niedrig legierter Stahl und Stahlguss (< 5 % Legierungsanteile)	vergütet	geglüht	600	200	6				
			930	275	7					
			1000	300	8					
			1200	350	9					
	Hoch legierter Stahl, Stahlguss und Werkzeugstahl	geglüht	680	200	10					
vergütet		1100	325	11						
Rostbeständiger Stahl und Stahlguss	ferritisch / martensitisch	680	200	12						
	martensitisch	820	240	13						
M	Rostbeständiger Stahl und Stahlguss		austenitisch, duplex	600	180	14	1	1	2	3
K	Grauguss (GG)		ferritisch / perlitisch		180	15	1	1	2	3
			perlitisch / martensitisch		260	16				
	Kugelgraphitguss (GGG)		ferritisch		160	17				
			perlitisch		250	18				
	Temperguss	ferritisch		130	19					
perlitisch			230	20						
N	Aluminium-Knetlegierungen		nicht gehärtet		60	21	1	1	1	1
			gehärtet		100	22				
	Aluminiumguss- Legierungen	≤12% Si	nicht gehärtet		75	23				
			gehärtet		90	24				
		>12% Si	hoch hitzebeständig		130	25	1	1	2	3
		Kupfer- Legierungen	>1% Pb	Automatenmessing		110	26	1	1	1
			Messing		90	27				
			Elektrolytkupfer		100	28				
	Nicht-Eisen			Duroplaste, Faserkunststoff		70 Shore D	29			
				Hartgummi		55 Shore D	30			
S	hoch hitzebeständige Legierungen	Fe-Basis	geglüht		200	31	2	2	2	3
			gehärtet		280	32				
		Ni- oder Co-Basis	geglüht		250	33				
			gehärtet		350	34				
			gegossen		320	35				
			rein	400	190	36				
Titanlegierungen		Alpha+Beta Legierungen, gehärtet	1050	310	37					
H	Gehärteter Stahl		gehärtet		55 HRC	38				
			gehärtet		60 HRC	39				
	Schalenhartguss		gegossen		400	40				
	Gusseisen		gehärtet		55 HRC	41	2	2	2	3

MILLTHREAD MULTI-MASTER

INDEXABLE HEADS

Bearbeitungsdaten Vollhartmetall- und Wendeschneidplatten-Gewindefräser

ISO	Werkstückstoff		Eigenschaft	Zugfestigkeit [N/mm ²]	Härte HB	Werkstückstoff- Gruppe Nr.	Schnitt- geschw. (m/min)	Schnittdurchmesser											
								Vorschub mm/Zahn											
								2	3	4	6	8	10	12	14	16	20	25	30
P	Unlegierter Stahl und Stahlguss, Automatenstahl	<0.25% C	geglüht	420	125	1	100-250	0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.12	0.15	0.18	0.21
		≥0.25% C	geglüht	650	190	2	80-210	0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.12	0.15	0.18	0.2
		<0.55% C	vergütet	850	250	3	65-170												
		≥0.55% C	geglüht	750	220	4	110-180	0.02	0.03	0.03	0.05	0.06	0.07	0.08	0.09	0.1	0.12	0.15	0.18
			vergütet	1000	300	5	95-160	0.02	0.03	0.03	0.05	0.06	0.07	0.08	0.09	0.1	0.12	0.15	0.18
	Niedrig legierter Stahl und Stahlguss (< 5 % Legierungsanteile)	geglüht		600	200	6	90-160	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.1	0.11
				930	275	7	65-200	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.1	0.11
		vergütet		1000	300	8	70-210	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.1	0.11
				1200	350	9	95-160	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.1	0.11
	Hoch legierter Stahl, Stahlguss und Werkzeugstahl	geglüht		680	200	10	130-170	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.1	0.11
		vergütet		1100	325	11	75-100	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.1	0.11
	Rostbeständiger Stahl und Stahlguss	ferritisch / martensitisch		680	200	12	110-170	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.1	0.11
				820	240	13	70-155	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.1	0.11
M	Rostbeständiger Stahl und Stahlguss		austenitisch, duplex	600	180	14	85-100	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.1	0.11
K	Grauguss (GG)	ferritisch / perlitisch			180	17	120-160	0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.12	0.15	0.18	0.2
		perlitisch / martensitisch			260	18	75-160	0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.12	0.15	0.18	0.21
	Kugelgraphitguss (GGG)	ferritisch			160	15	70-150	0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.12	0.15	0.18	0.21
		perlitisch			250	16	110-140	0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.12	0.15	0.18	0.21
	Temperguss	ferritisch			130	19	120-160	0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.12	0.15	0.18	0.21
		perlitisch			230	20	110-140	0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.21	0.15	0.18	0.21
N	Aluminium-Knetlegierungen		nicht gehärtet		60	21	160-300	0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.12	0.15	0.18	0.21
			gehärtet		100	22													
	Aluminiumguss- Legierungen	≤12% Si	nicht gehärtet		75	23	150-350	0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.12	0.15	0.18	0.21
			gehärtet		90	24													
		>12% Si	hoch hitzebeständig		130	25	100-250	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.10	0.12
	Kupfer- Legierungen	>1% Pb	Automaten- messing		110	26													
			Messing		90	27													
			Elektrolytkupfer		100	28													
	Nicht-Eisen		Duroplaste, Faserkunststoff		70 Shore	29	100-400	0.05	0.06	0.07	0.09	0.1	0.11	0.12	0.13	0.15	0.18	0.22	0.25
Hartgummi				55	30														
S	hoch hitzebeständige Legierungen	Fe-Basis	geglüht		200	31													
			gehärtet		280	32													
		Ni- oder Co-Basis	geglüht		250	33	20-80	0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.03	0.03	0.04	0.04	0.04	0.05	0.05
			gehärtet		350	34													
			gegossen		320	35													
	Titanlegierungen		rein		400	190	36												
			Alpha+Beta Legierungen, gehärtet		1050	310	37	20-80	0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.03	0.03	0.04	0.04	0.04	0.05

* Bei Fräsen mit langer Schneidnut die Vorschubgeschwindigkeit um 40 % reduzieren.

EKA | COMMERCE

Elektronische Einkaufsplattform



**Kundenspezifische
Preise**



**Lagerverfügbarkeiten in
Echtzeit**



**Technische Werkzeugdaten
on demand**



**Hohe Benutzerfreundlichkeit:
3-4 Klicks zum Werkzeug**



**Experten-Chat
in Echtzeit**



Favoritenlisten



Bestellhistorie


eka Klingseisen
Werkzeuge & Maschinen

JETZT REGISTRIEREN!

Erich Klingseisen KG

shop.klingseisen.de
www.klingseisen.de
info@klingseisen.de

Member IMC Group
ISCAR

UTILIS
Tooling for High Technology

REGO-FIX

MILLER
MAPAL GROUP



shaping your dreams



WALTER
PROTOTYP
TITEX

BECK
MAPAL GROUP



KLINGSEISEN
Technologie GmbH

LOUIS BELET
Swiss Cutting tools

suttontools

VEITH

HELIOS • PREISSER



EKALINE®

NAKANISHI

wiha
Tools that work for you

EKA DRILL®

azurea :



RAM RUPPEL RUSCH

DÉCOTEC

GMO

PCM
be driven.

HOBE micro
tools

MA



PRECITOOL

WEXO
KOMPETENZ IN PRÄZISION
OSG GROUP COMPANY

RE-AL
swiss precision reaming

VALTEC
VALTEC Toolsystems GmbH

EKA TURN®

EKA REAM®

RIHETEC
Kühlmittelölsen

weitere folgen

www.klingseisen.de

Kontaktieren Sie
unser Team:



Brunnenstraße 2 · 78554 Aldingen
Tel. +49 (0)7424 98192-0 · info@klingseisen.de