



SL20
ST20
ST20Y
ST20SS
ST20SSY

**GET
THE
MOST
FROM
YOUR
TURNING
CENTER**



High Precision Tool Holders And Spindle Units
For Most CNC Turning Machines

- BARDONS & OLIVER • HITACHI SEIKI
- OMNITURN • BARUFFALDI •
- HURCO • PROEBA • BENZINGER
- HWACHEON • REPUBLIC CLAGUN
- BOEHRINGER • HYUNDAI-KIA
- ROMI • BIGLIA • IKEGAI •
- SMT TRICEPT • CINCINNATI •
- INDEX • STAR • CITIZEN • JINN
- FA • TAKISAWA • CLAUSING
- JOHN FORD • TONGIL •
- DAEWOO • JONES & LAMSON •
- TORNOS • DOOSAN • KIA •
- TOSHIBA • DOOSAN INFRACORE
- KINGSBURY • TRAUB •
- EMAG • LEADWELL • TSUGAMI
- EMCO MAIER • LODGE &
- SHIPLEY • VICTOR • ESCO •
- KINGSTON • MATRA • SOUTH
- BEND • WASINO • EUROTECH
- MAZAK • WEILER • FAMAR
- MIGHTY SPINNER • FANOT
- MILLTRONICS • FORTUNE •
- MIYANO • GUNGS & LEWIS
- MCALPINE • ALDEMI
- TORAL
- NAKAMURA • HAA5 • NEW
- BRITAIN • HARDINGE • OKUMA
- BARDONS & OLIVER • HITACHI
- SEIKI • HURCO • PROEBA
- BENZINGER • CLAUSING
- JOHN FORD • TONGIL •



ITI TOOLING COMPANY INC. is a unique and experienced supply company, offering an extensive range of top-quality "Driven" and "Static" tool holding solutions for most CNC Lathes from around the world.

We supply the world's finest CNC Lathe Tool Holders, manufactured by companies who have been recognized as industry leaders for decades. Our clients have gained confidence in the quality and "know-how" that comes from our many years experience addressing a broad spectrum of applications in all industries. Applications that utilize not only our standard Tool Holders but also "Multi-Head" and "Multi-Spindle" Units, along with other custom designs, which have economically solved problems for today's more demanding, multi-tasking and highly competitive manufacturing environments.

We offer precision, top quality toolholders and spindle units designed as Bolt-on, VDI and other styles of mounting systems that are available and manufactured to meet the highest standards of quality using only the finest materials available.



ITI TOOLING COMPANY INC.

37 Orchard St., Ramsey, N.J. 07446 1-888-88-INDEX



What we are made of...

Our focus is on the highest quality standards and utmost commitment to ensure the optimal design of our products in form and function. For this purpose, we systematically invest in state-of-the-art production lines and develop methods for quality assurance in cooperation with external institutions.

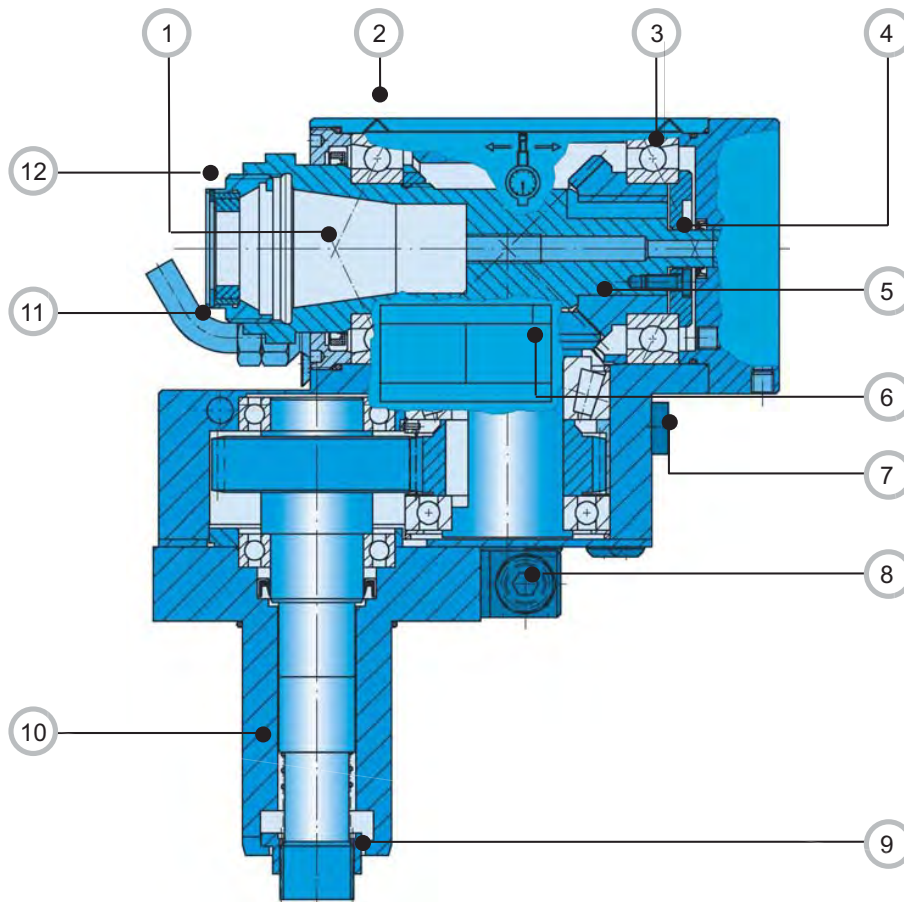
Competence and reliability in our advisory services, our daily communication and project management – these are the core elements convincing our customers of our performance and services over and over again.

www.ITITooling.com

*Even the finest "state of the art" cutting tools used on the best lathes
are only as good as the **tool holders** that support them.*

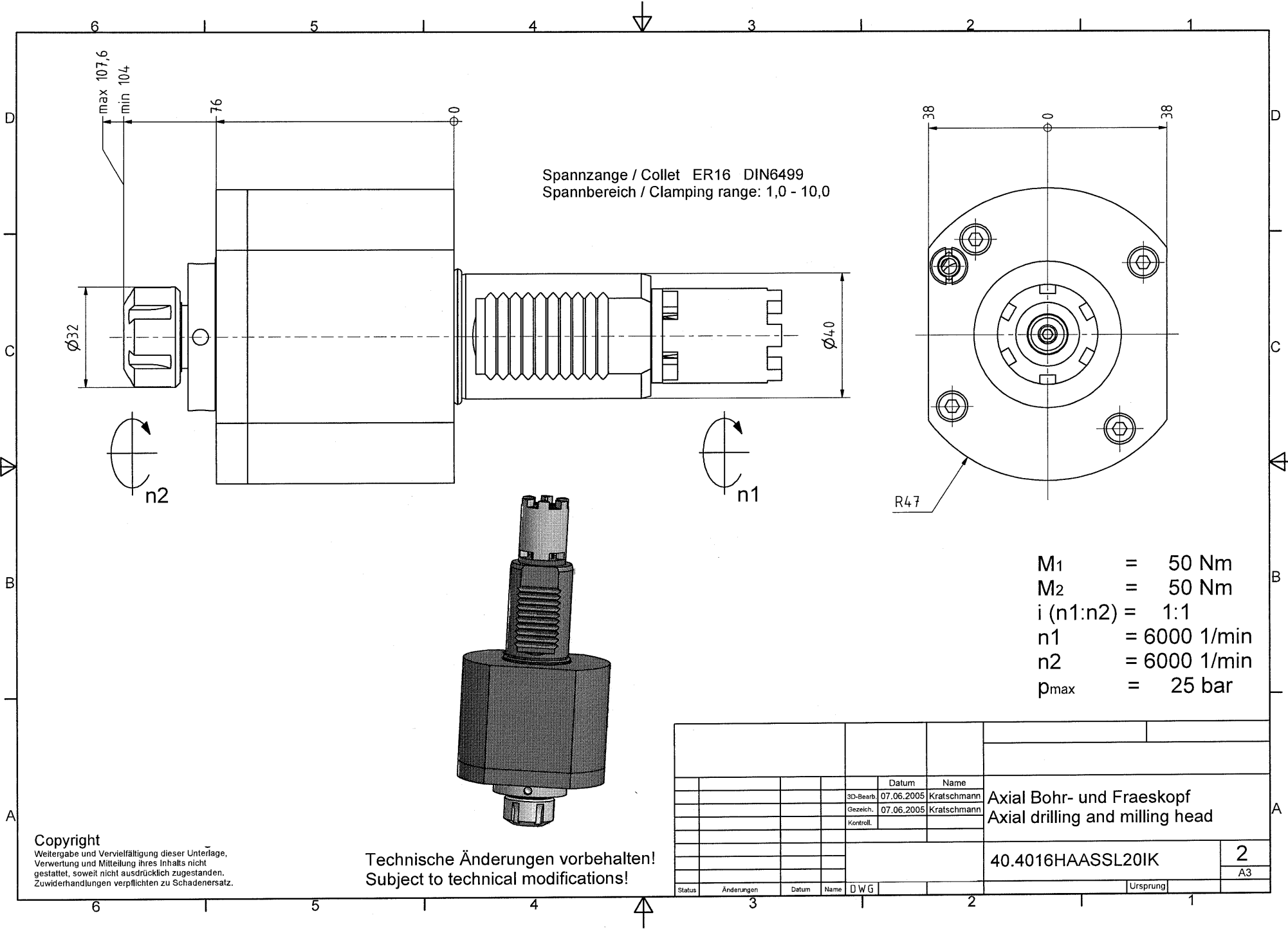


Twelve reasons to specify ITI Tooling Co.



- | | |
|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> ① Highest possible rotational accuracy. ② Qualified datum surface for rapid alignment. ③ Optimum pre-loaded bearing configurations for maximum stiffness ■ ④ Patented high-pressure internal coolant delivery system. ⑤ High-precision gear train of optimum power and performance. ⑥ Laser etched identification plate. ⑦ Independent external coolant connection ■ ⑧ Unique “rapid-set” spindle alignment device to minimize tool change and set-up time. | <ul style="list-style-type: none"> ⑨ Patented spindle orientation detent for rapid tool drive engagement ⑩ Many units offered with a Universal mounting shank with double tooth rack for right-hand or left-hand operation ⑪ External coolant supply – can be individually fitted ⑫ Many units have a recessed collet clamping nit ensuring maximum stiffness and an optimum interference free zone |
|--|---|

All spindle units undergo stringent monitoring during a running-in procedure testing, including thermal testing and prior to delivery, to ensure guaranteed performance immediately upon being placed into service.



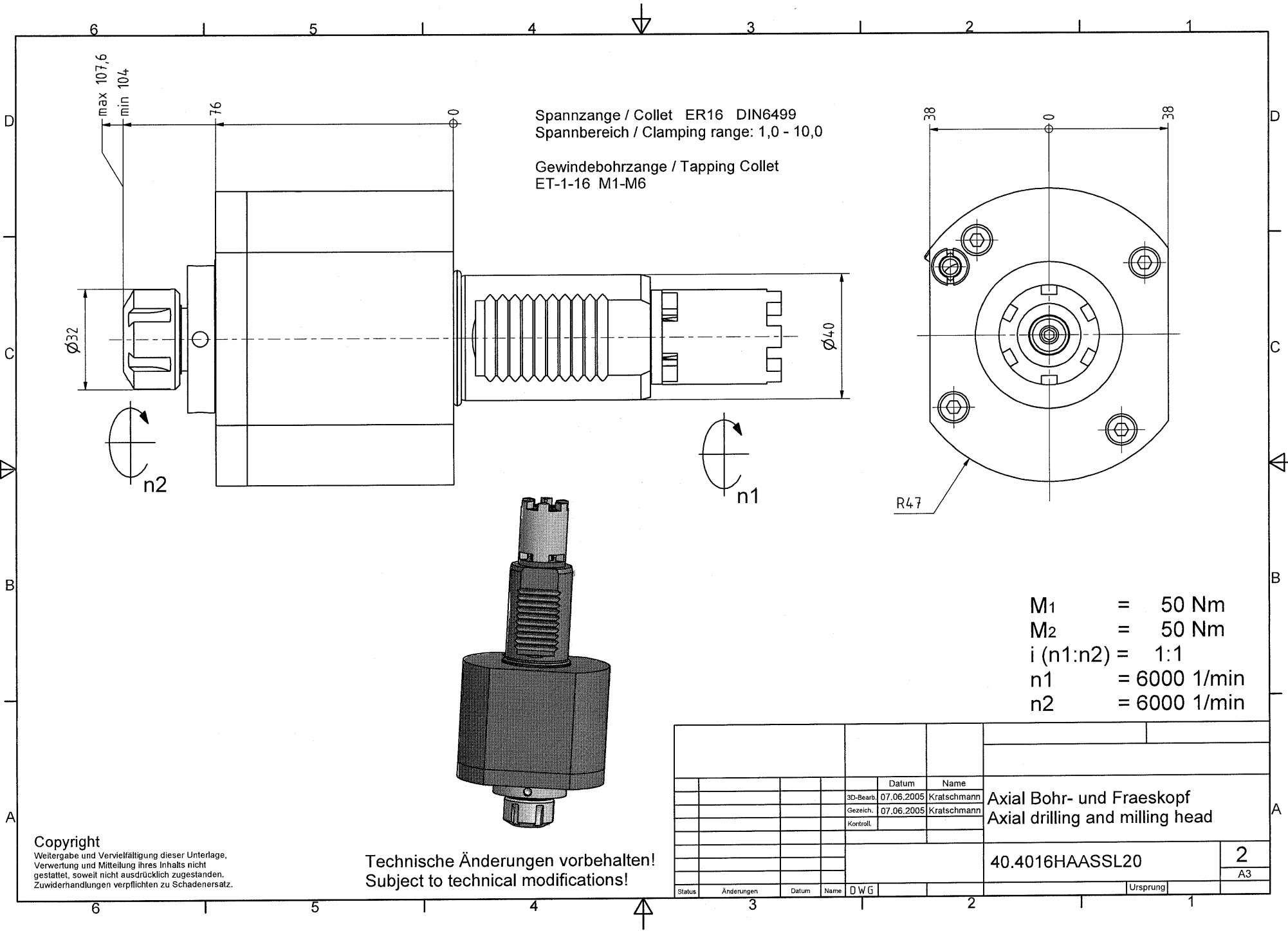
Spannzange / Collet ER16 DIN6499
Spannbereich / Clamping range: 1,0 - 10,0

M1 = 50 Nm
M2 = 50 Nm
i (n1:n2) = 1:1
n1 = 6000 1/min
n2 = 6000 1/min
p_{max} = 25 bar

Copyright
Weitergabe und Vervielfältigung dieser Unterlage,
Verwertung und Mitteilung ihres Inhalts nicht
gestattet, soweit nicht ausdrücklich zugestanden.
Zu widerhandlungen verpflichtet zu Schadenersatz.

Technische Änderungen vorbehalten!
Subject to technical modifications!

		Datum		Name			
		3D-Bearb. 07.06.2005		Kratschmann		Axial Bohr- und Fraeskopf Axial drilling and milling head	
		Gezeich. 07.06.2005		Kratschmann			
		Kontroll.					
						40.4016HAASSL20IK	
						2	
						A3	
Status	Änderungen	Datum	Name	DWG		Ursprung	



Spannzange / Collet ER16 DIN6499
 Spannungsbereich / Clamping range: 1,0 - 10,0
 Gewindebohrzange / Tapping Collet
 ET-1-16 M1-M6

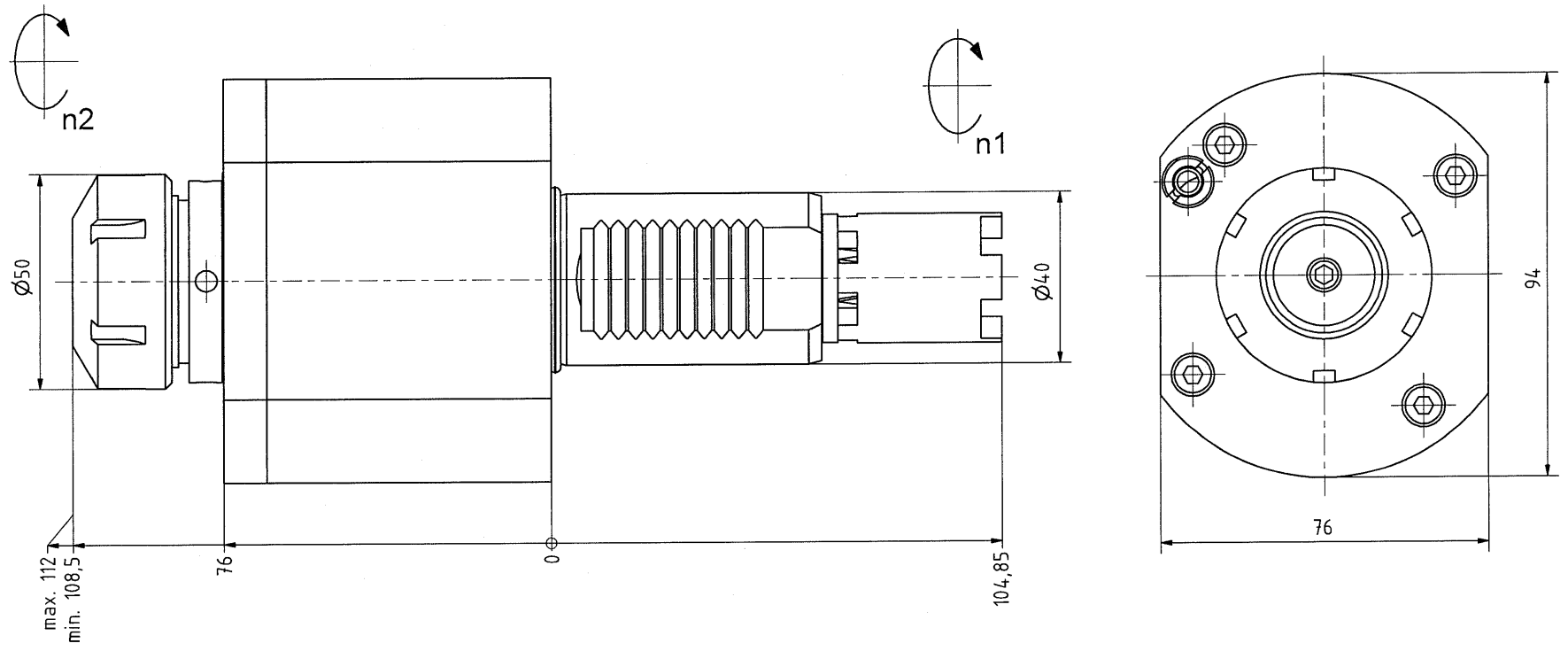
M1 = 50 Nm
 M2 = 50 Nm
 i (n1:n2) = 1:1
 n1 = 6000 1/min
 n2 = 6000 1/min

Copyright
 Weitergabe und Vervielfältigung dieser Unterlage,
 Verwertung und Mitteilung ihres Inhalts nicht
 gestattet, soweit nicht ausdrücklich zugestanden.
 Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadenersatz.

Technische Änderungen vorbehalten!
 Subject to technical modifications!

				Datum	Name		
				3D-Bearb.	07.06.2005	Kratschmann	Axial Bohr- und Fraeskopf Axial drilling and milling head
				Gezeich.	07.06.2005	Kratschmann	
				Kontroll.			
				40.4016HAASSL20			2
							A3
Status	Änderungen	Datum	Name	DWG	Ursprung		1

Copyright
 Weitergabe und Vervielfältigung dieser Unterlage,
 Verwertung und Mitteilung ihres Inhalts nicht
 gestattet, soweit nicht ausdrücklich zugestanden.
 Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadenersatz.

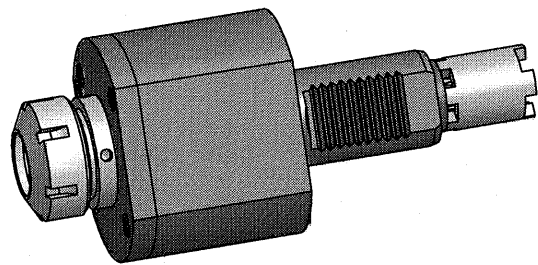


Spannzange / Collet ER32 DIN6499
 Spannbereich / Clamping range: 2,0 - 20,0

 Gewindebohrzange / Tapping Collet
 ET-1-32 M5-M12

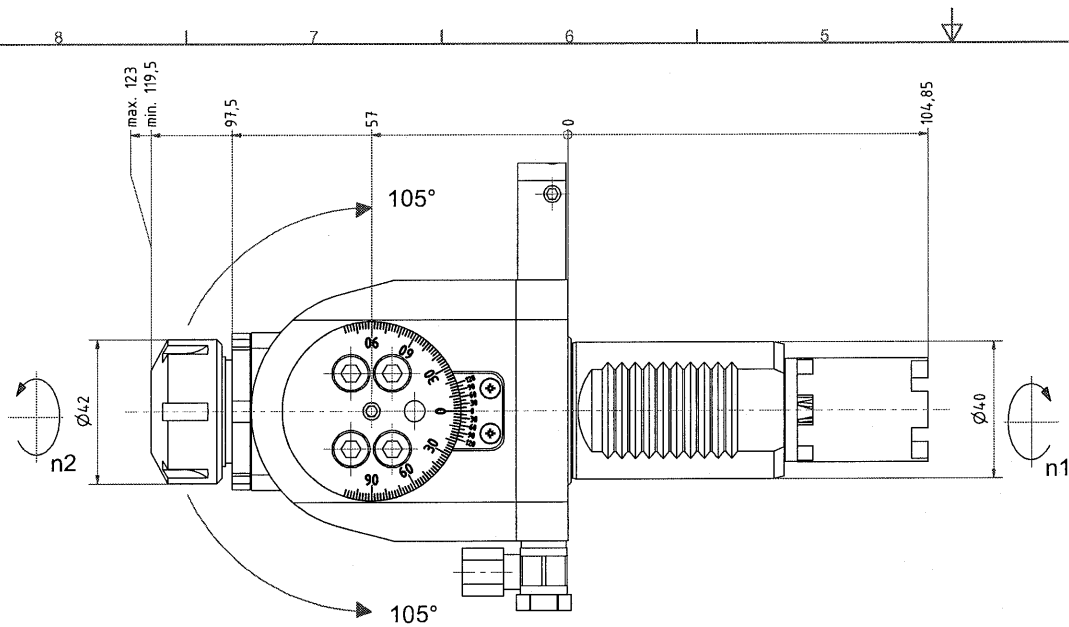
M1 = 50 Nm
 M2 = 50 Nm
 i (n1:n2) = 1:1
 n1 = 6000 1/min
 n2 = 6000 1/min

Technische Änderungen vorbehalten!
 Subject to technical modifications!



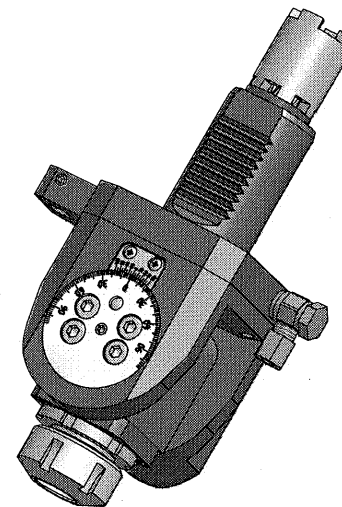
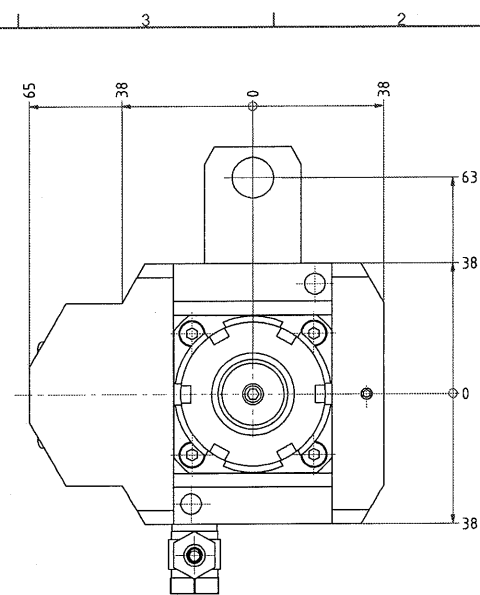
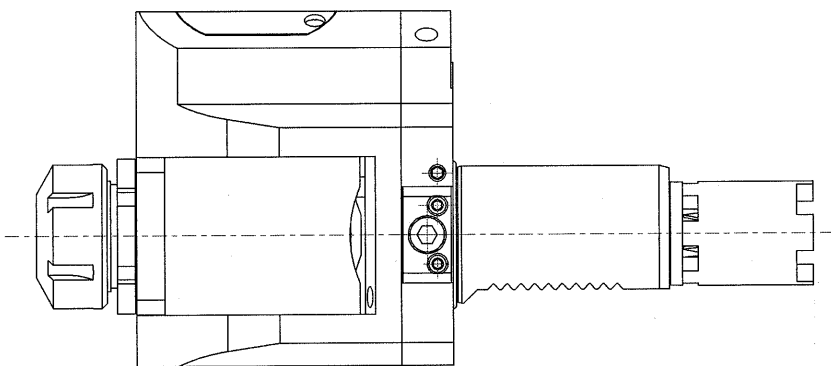
		Datum	Name	Axial Bohr- und Fraeskopf Axial drilling and milling head					
		3D-Bearb.	26.04.2005 S. Schmid						
		Gezeich.	26.04.2005 S. Schmid						
		Kontroll.		40.4032HAASSL20					
Status	Änderungen	Datum	Name	DWG	27.04.05	S. Schmid	Ursprung	Böttner	03.02.2004

2
A3



Spannzange / Collet ER25 DIN6499
Spannbereich / Clamping range: 1,0 - 16,0

Gewindebohrzange / Tapping Collet
ET-1-25 M3-M10

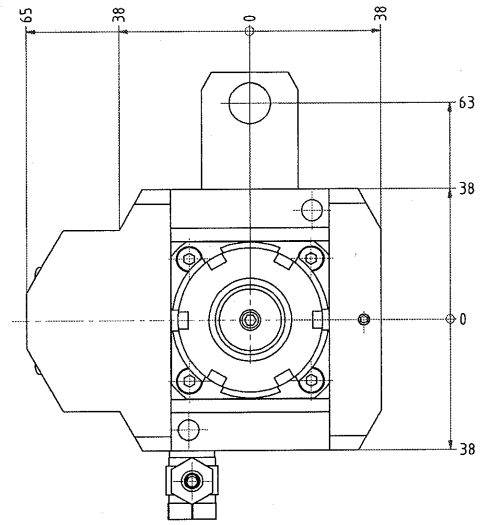
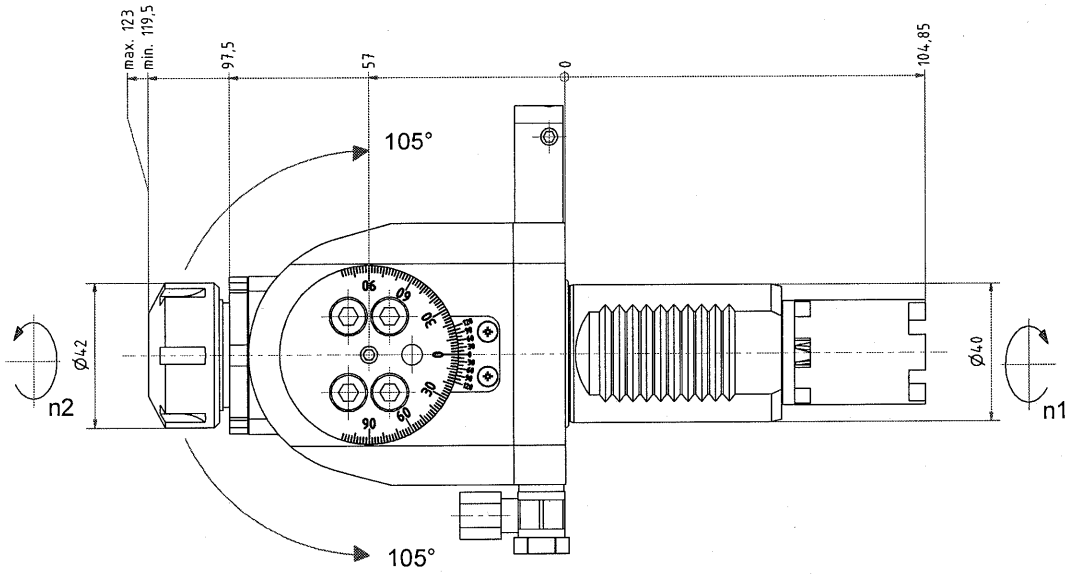


M1 = 20 Nm
M2 = 20 Nm
i (n1:n2) = 1:1
n1 = 6000 1/min
n2 = 6000 1/min

Copyright
Weitergabe und Vervielfältigung dieser Unterlage,
Verwertung und Mitteilung ihres Inhalts nicht
gestattet, soweit nicht ausdrücklich zugestanden.
Zuwendungen verpflichten zu Schadensersatz.

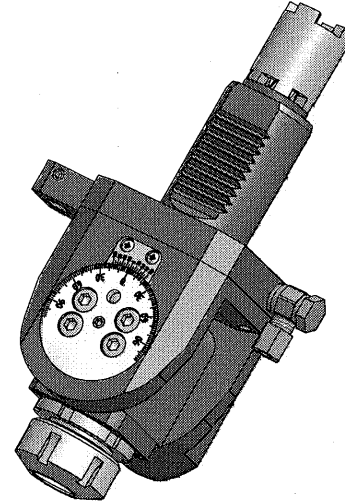
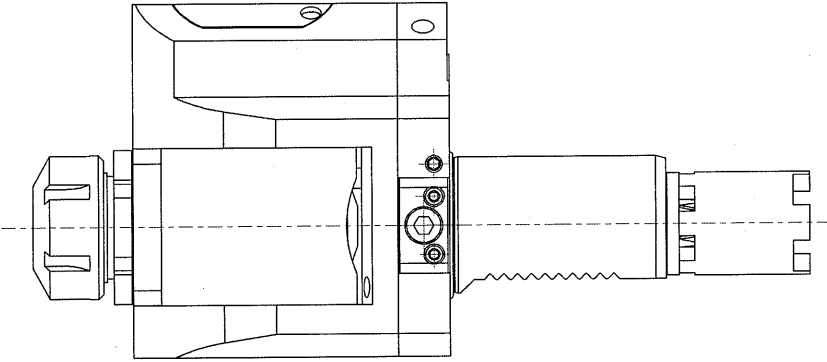
Technische Änderungen vorbehalten!
Subject to technical modifications!

3D-Bezeichnung		Datum		Name	
3D-Bezeichnung	15.04.2005	Kadnoudis	3D-Bezeichnung	15.04.2005	Kadnoudis
Gesetz.	15.04.2005	Kadnoudis	Kontroll.		
Schwenkkopf +/- 105° - Swivel head +/- 105°					
63.4025HAASL20					2
Status					Änderungen
Datum					Name
DWG					Ursprung
3					2



Spannzange / Collet ER25 DIN6499
Spannbereich / Clamping range: 1,0 - 16,0

Gewindebohrzange / Tapping Collet
ET-1-25 M3-M10



M₁ = 20 Nm
M₂ = 20 Nm
i (n₁:n₂) = 1:1
n₁ = 5000 1/min
n₂ = 5000 1/min

Copyright
Weitergabe und Vervielfältigung dieser Unterlage,
Verwerfung und Mitteilung ihres Inhalts nicht
gestattet, soweit nicht ausdrücklich zugestanden.
Zuwerhandlungen verpflichten zu Schadenersatz.

Technische Änderungen vorbehalten!
Subject to technical modifications!

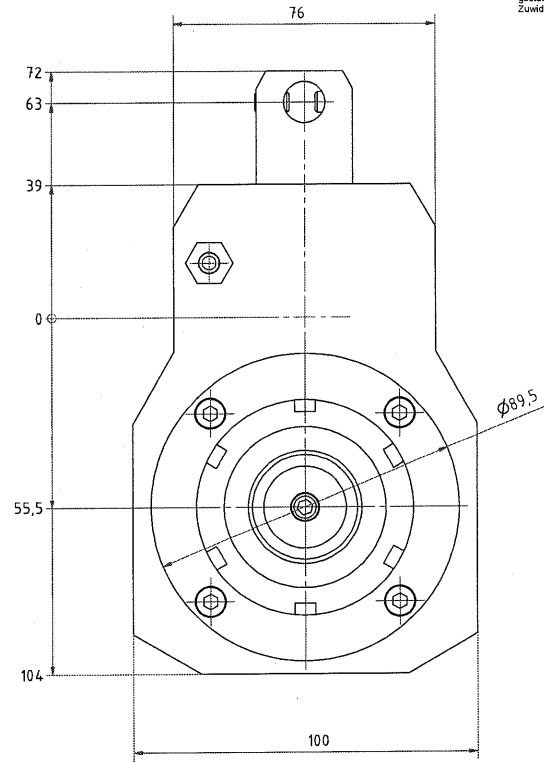
Stapel	Änderungen	Datum	Name	DWG	Ursprung

Schwenkopf +/- 105° -
Swivel head +/- 105°

63.4025HAASL20

2
A2

Copyright
 Weitergabe und Vervielfältigung dieser Unterlage,
 Vervielfältigung und Weitergabe ihres Inhalts nicht
 gestattet, soweit nicht ausdrücklich zugestanden.
 Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadenersatz.



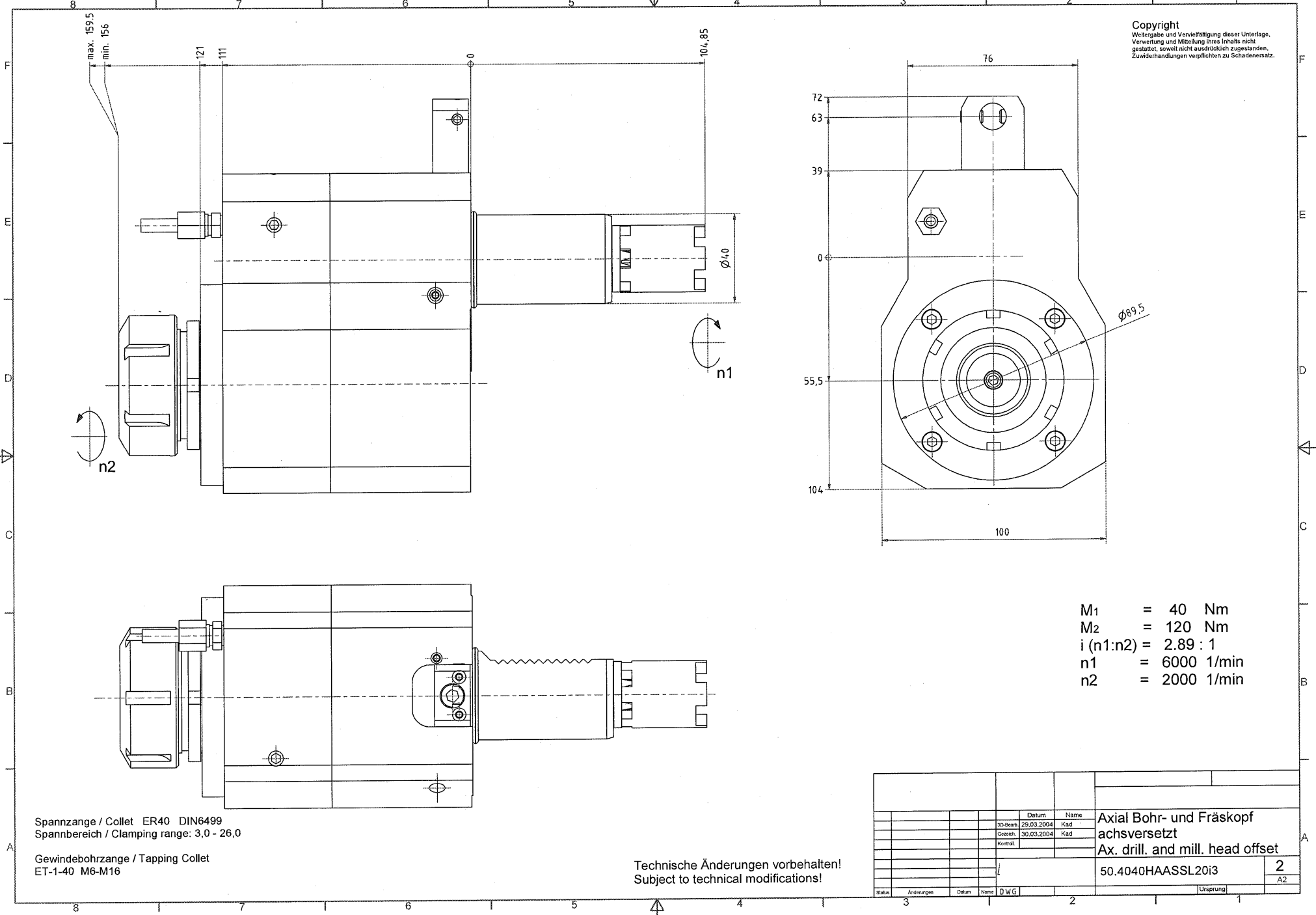
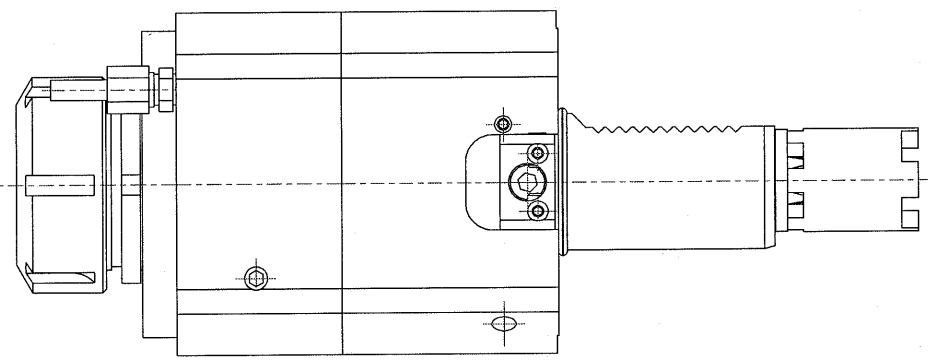
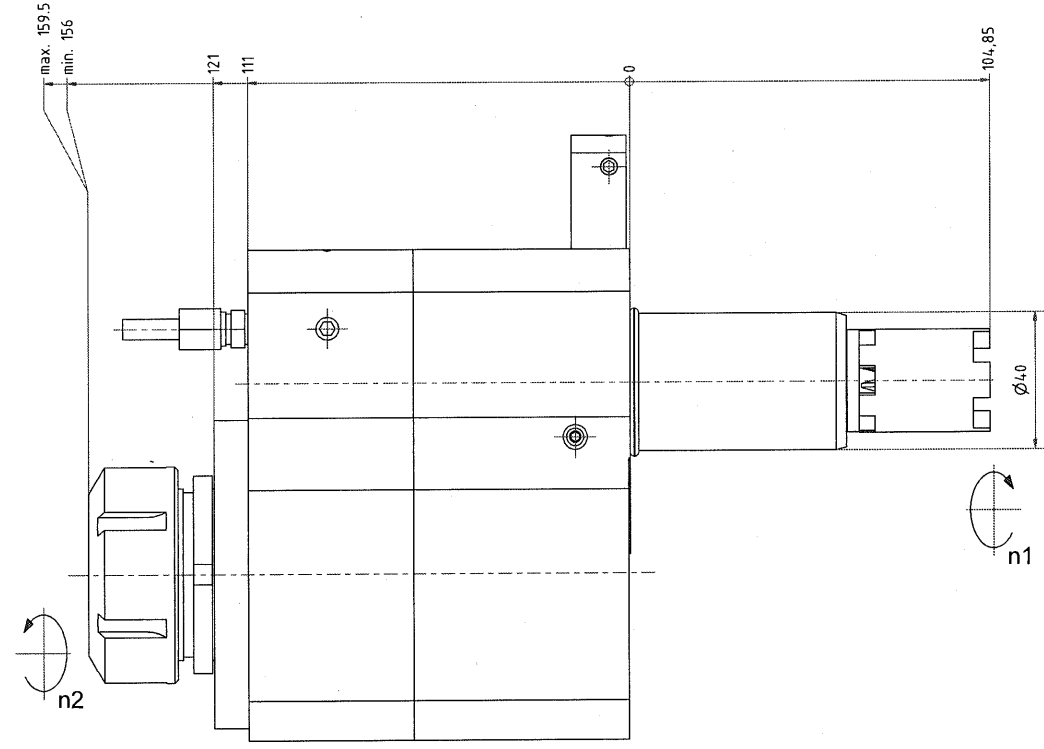
M₁ = 40 Nm
 M₂ = 120 Nm
 i (n₁:n₂) = 2.89 : 1
 n₁ = 6000 1/min
 n₂ = 2000 1/min

3D-Modell		Datum	Name	Axial Bohr- und Fräskopf achsversetzt Ax. drill. and mill. head offset
Gezeichnet		29.03.2004	Kad	
Kontrolliert		30.03.2004	Kad	
50.4040HAASSL20j3				2
[Ursprung]				A2

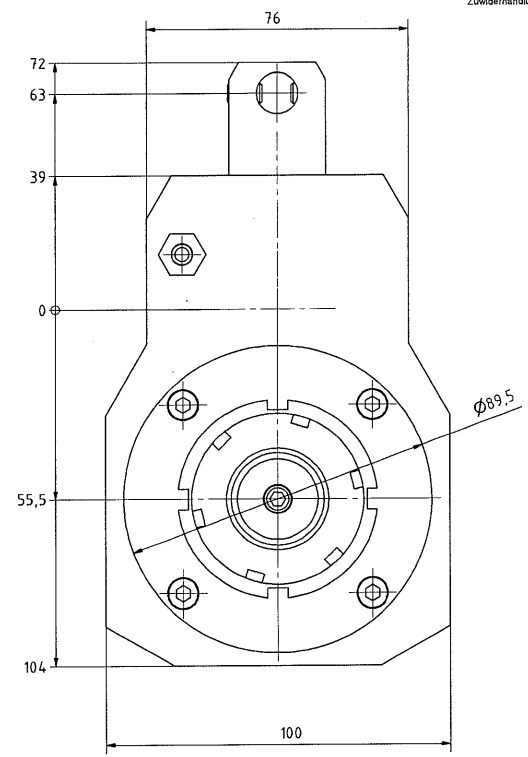
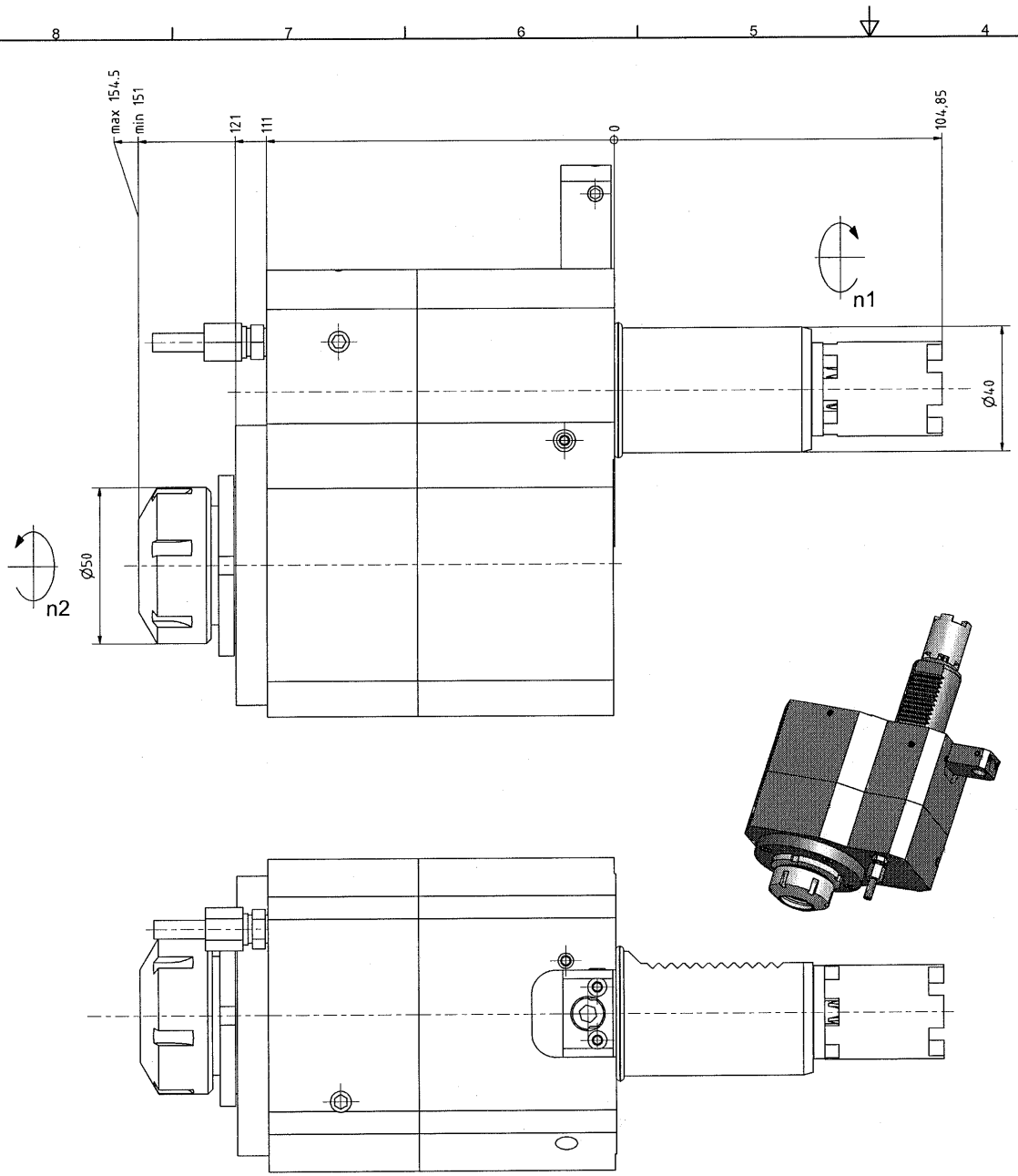
Technische Änderungen vorbehalten!
 Subject to technical modifications!

Spannzange / Collet ER40 DIN6499
 Spannbereich / Clamping range: 3,0 - 26,0

Gewindebohrzange / Tapping Collet
 ET-1-40 M6-M16



Copyright i
 Weitergabe und Vervielfältigung dieser Unterlage,
 Verwertung und Mitteilung ihres Inhalts nicht
 gestattet, soweit nicht ausdrücklich zugestanden.
 Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadensersatz.

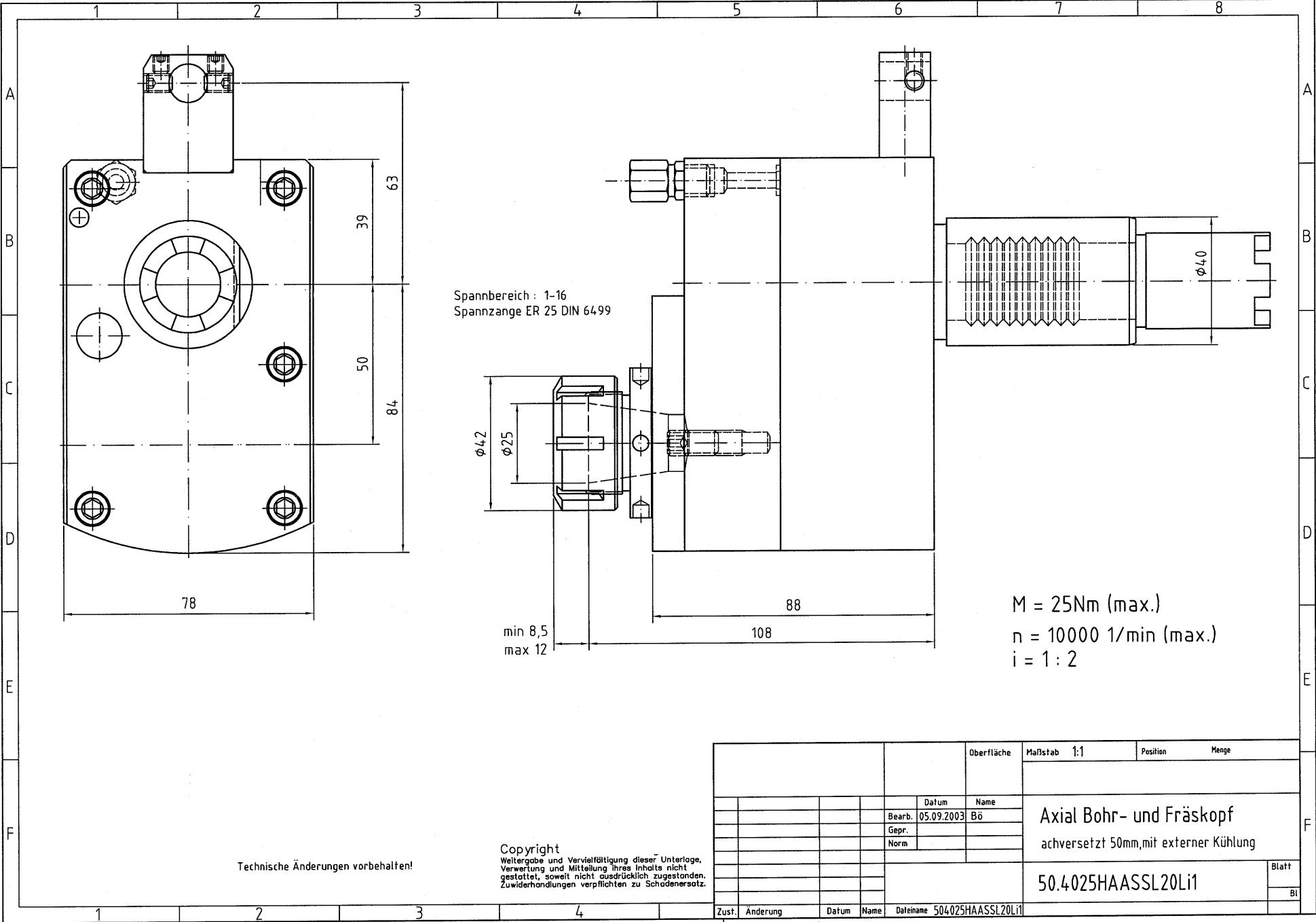


M1 = 40 Nm
 M2 = 120 Nm
 i (n1:n2) = 2.89 : 1
 n1 = 6000 1/min
 n2 = 2000 1/min

Spannzange / Collet ER32 DIN6499
 Spannungsbereich / Clamping range: 2,0 - 20,0
 Gewindebohrzange / Tapping Collet
 ET-1-32 M5-M12

Technische Änderungen vorbehalten!
 Subject to technical modifications!

Datum		Name		Axial Bohr- und Fraeskopf achsvers. Ax. drill. and mill. head offset
3D-Modell	29.03.2004	Kad		
Gezeichnet	30.03.2004	Kad		
50.4032HAASSL20i3				2
				A2
Status	Änderungen	Datum	Name	Ursprung



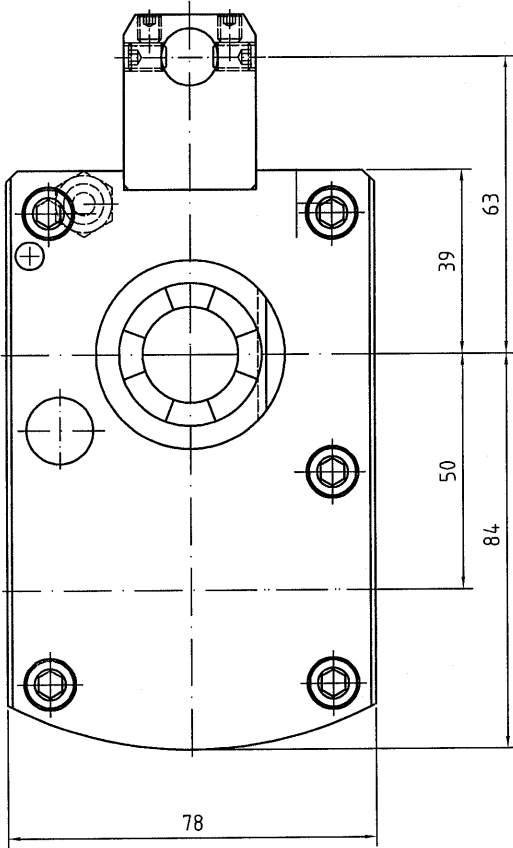
Spannbereich : 1-16
Spannzange ER 25 DIN 6499

M = 25Nm (max.)
n = 10000 1/min (max.)
i = 1 : 2

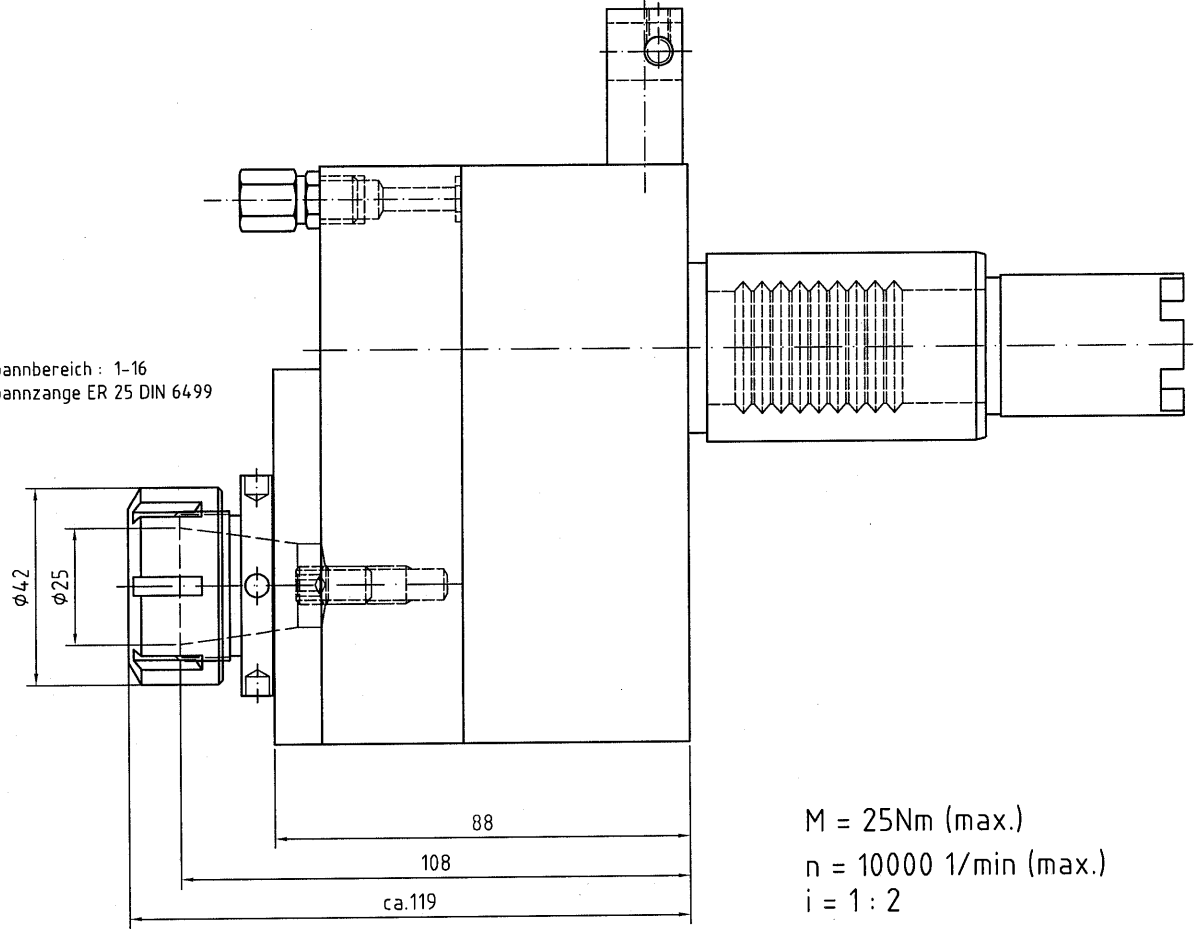
Technische Änderungen vorbehalten!

Copyright
Weitergabe und Vervielfältigung dieser Unterlage,
Verwertung und Mitteilung ihres Inhalts nicht
gestattet, soweit nicht ausdrücklich zugestanden.
Zuwerhandlungen verpflichten zu Schadenersatz.

		Oberfläche	Maßstab 1:1	Position	Menge
		Datum	Name		
		Bearb. 05.09.2003	Bü	Axial Bohr- und Fräskopf achversetzt 50mm, mit externer Kühlung	
		Gepr.			
		Norm			
		50.4025HAASSL20Li1			Blatt
Zust.	Änderung	Datum	Name	Dateiname 504025HAASSL20Li1	Bl



Spannbereich : 1-16
Spannzange ER 25 DIN 64 99



M = 25Nm (max.)
n = 10000 1/min (max.)
i = 1 : 2

Fertigungsfreigabe:

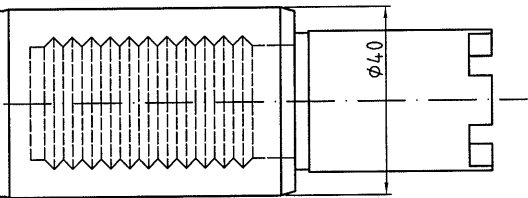
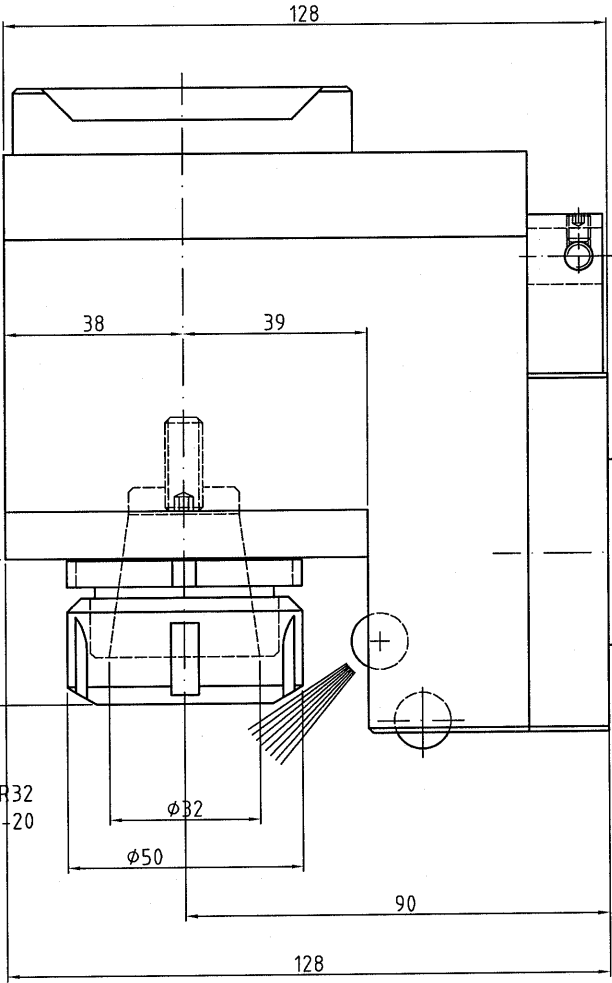
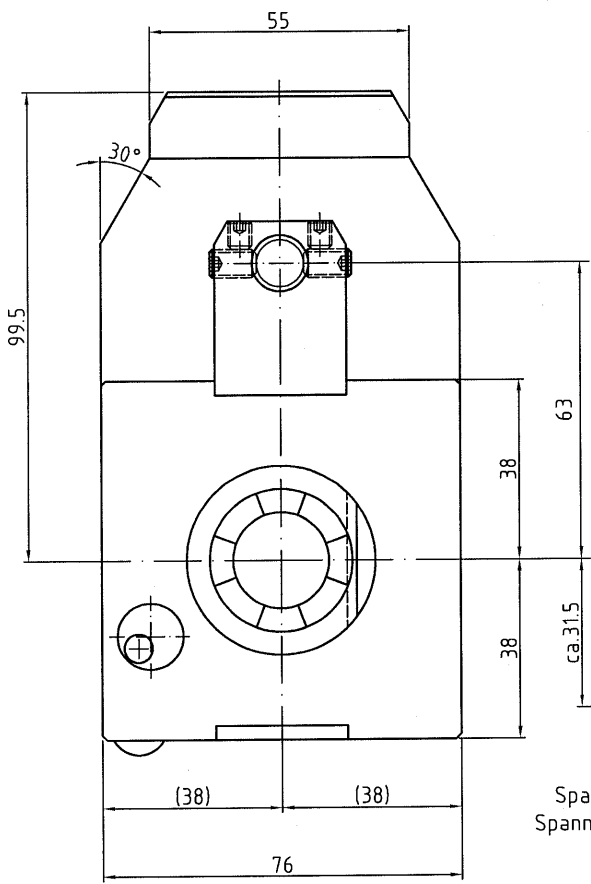
Geprüft:

Datum:

Unterschrift:

Copyright
Weitergabe und Vervielfältigung dieser Unterlage,
Verwertung und Mitteilung ihres Inhalts nicht
gestattet, soweit nicht ausdrücklich zugestanden.
Zuwerhandlungen verpflichten zu Schadenersatz.

		Oberfläche	Maßstab 1:1	Position	Menge
		Datum	Name		
		Bearb. 05.09.2003	Bö	Axial- Bohr- und Fräskopf achversetzt 50mm, mit externer Kühlung	
		Gepr.			
		Norm			
		50.4025-HAASSL20Li1			Blatt
Zust.	Änderung	Datum	Name	Dateiname 504025-HAASSL20Li1	Bl



Spannzange: ER32
Spannbereich: 2.0-20

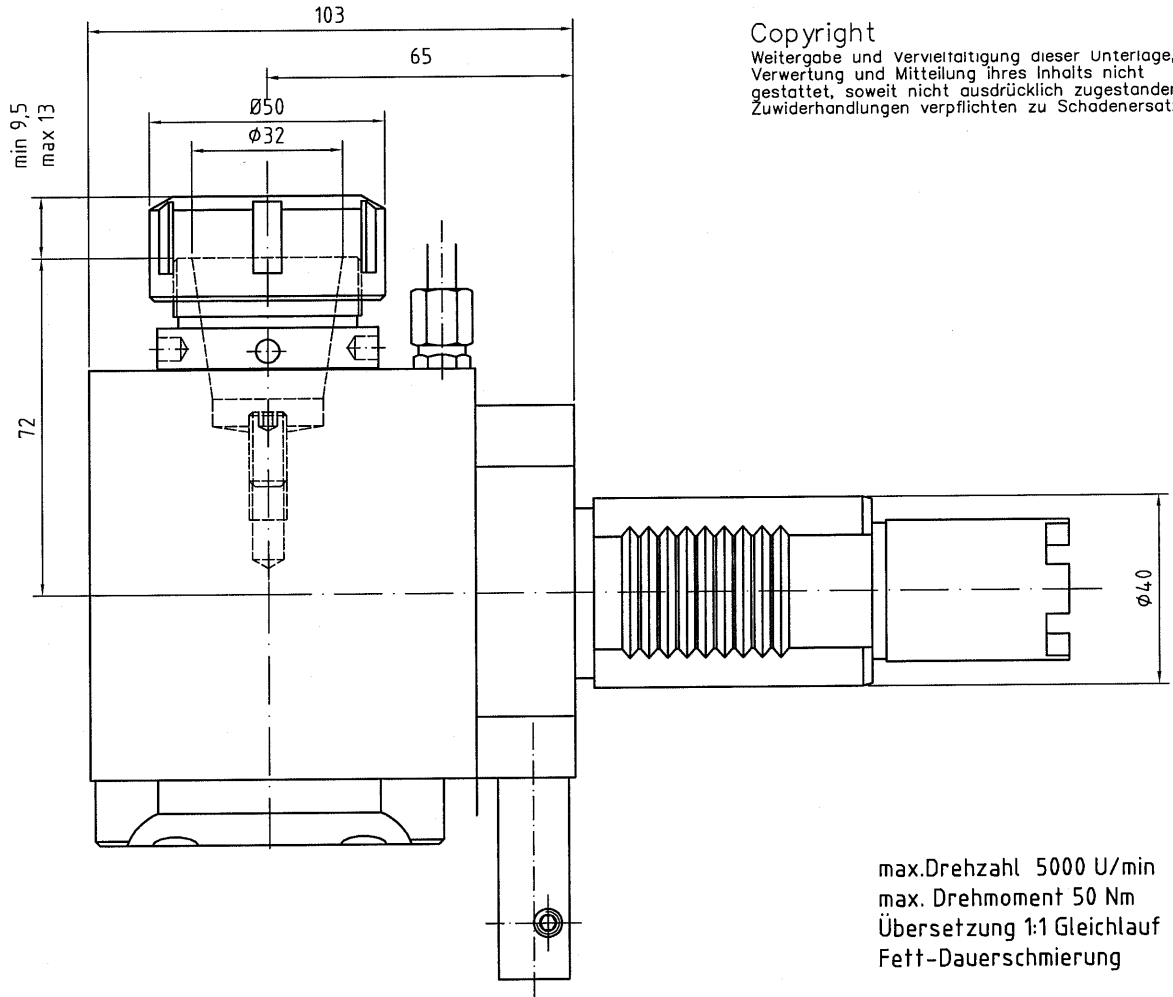
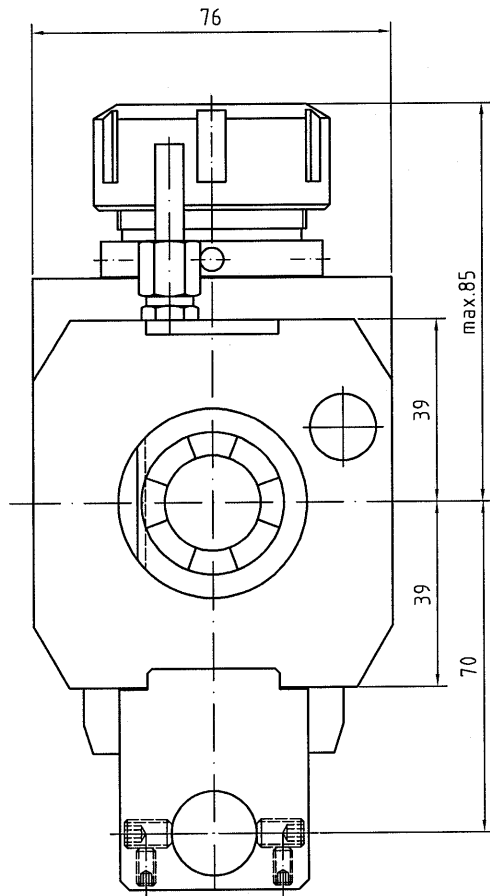
max.Drehmoment: 4.0 Nm
max.Drehzahl: 4000 U/min
Übersetzung: 1:1
Antriebs-Drehrichtung gleich
Abtriebs-Drehrichtung
Spindeln mit externer
Kühlmittelzuführung

Copyright
Weitergabe und Vervielfältigung dieser Unterlage,
Verwertung und Mitteilung ihres Inhalts nicht
gestattet, soweit nicht ausdrücklich zugestanden.
Zu widerhandlungen verpflichten zu Schadenersatz.

Technische Änderungen vorbehalten!
Subject to technical modifications!

Datum		Name		Oberfläche		Maßstab 1:1		Position		Menge	
Bearb.	03.03.04	Schock									
Gepr.											
Norm											
										Radial drilling and milling head	
										linkes Werkzeug	
										80.4032-HAASSL20	
										Blatt	
										Bl	
Zust.	Änderung	Datum	Name	Dateiname 80.4032-HAASSL20							

Spannzange ER 32 DIN 6499
Spannbereich : 2.0 - 20



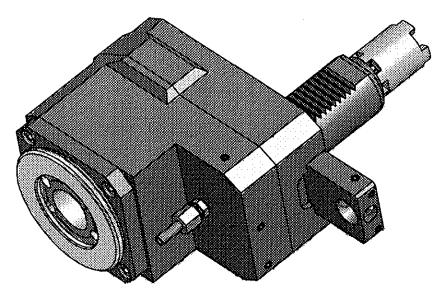
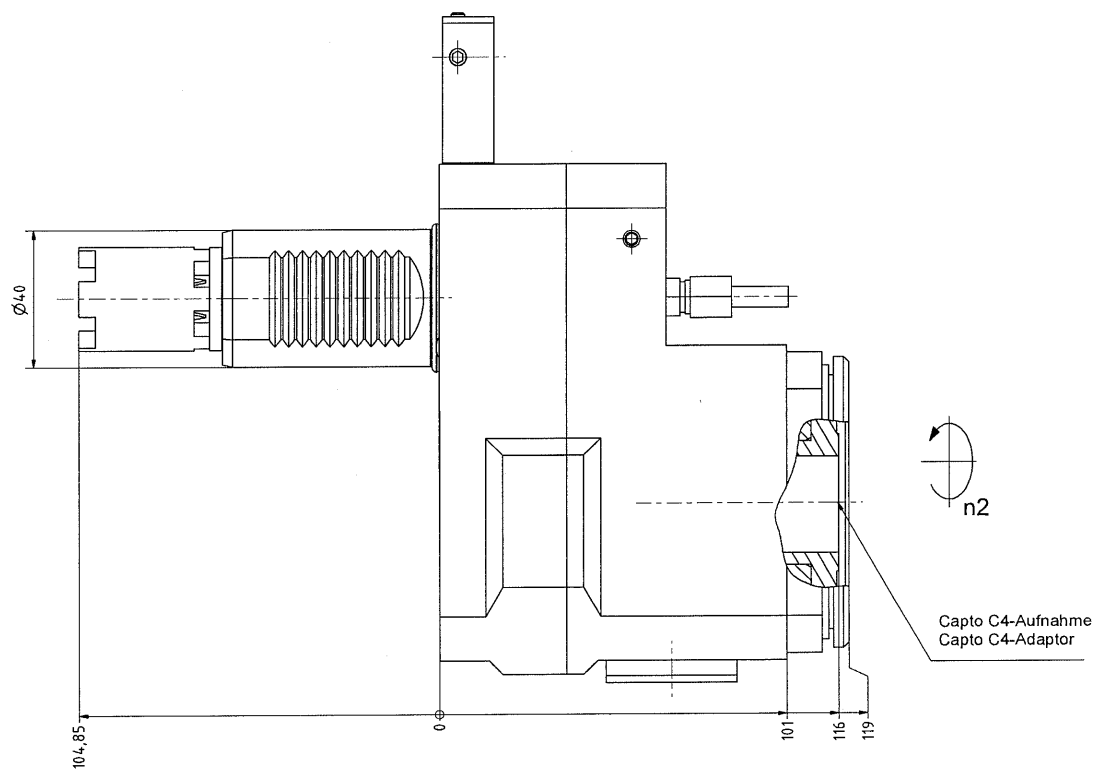
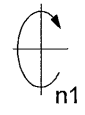
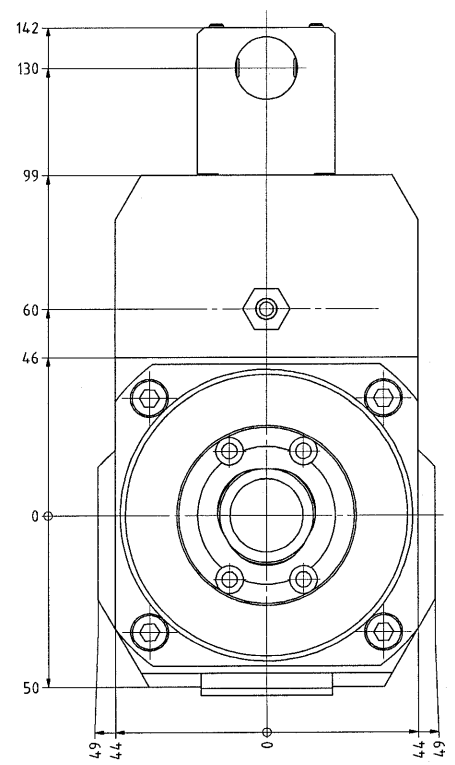
Copyright
Weitergabe und Vervielfältigung dieser Unterlage,
Verwertung und Mitteilung ihres Inhalts nicht
gestattet, soweit nicht ausdrücklich zugestanden.
Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadenersatz.

max.Drehzahl 5000 U/min
max. Drehmoment 50 Nm
Übersetzung 1:1 Gleichlauf
Fett-Dauerschmierung

Technische Änderungen vorbehalten!

Pos.	Menge	Einheit	Benennung	Sachnummer / Norm-Kurzbezeichnung		Bemerkung
				Oberfläche	Maßstab 1:1	Position Menge
				Datum	Name	
				Bearb. 31.05.02	Bö	Radial Bohr- und Fräskopf
				Gepr.		ER32
				Norm		
						60.4032HAASSL20
						Blatt
						Bl
Zust.	Änderung	Datum	Name	EDV Nr. 604032-HAASSL20		

Copyright
 Weitergabe und Verwertung dieser Unterlage,
 Verwertung und Mitteilung ihres Inhalts nicht
 gestattet, soweit nicht ausdrücklich zugestanden.
 Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadensersatz.

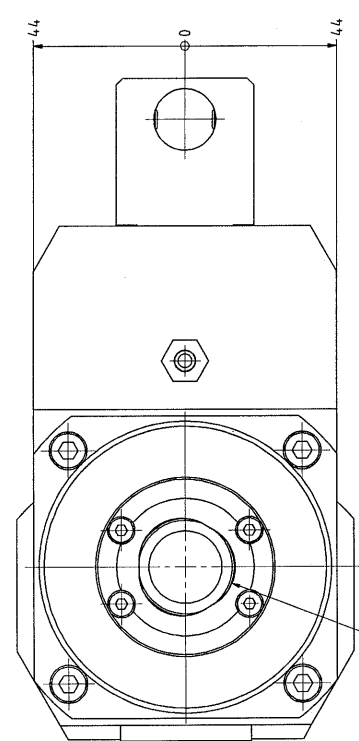


- $M_1 = 40 \text{ Nm}$
- $M_2 = 80 \text{ Nm}$
- $i (n_1:n_2) = 2:1$
- $n_1 = 6000 \text{ 1/min}$
- $n_2 = 3000 \text{ 1/min}$
- $p_{\text{max}} = 70 \text{ bar}$

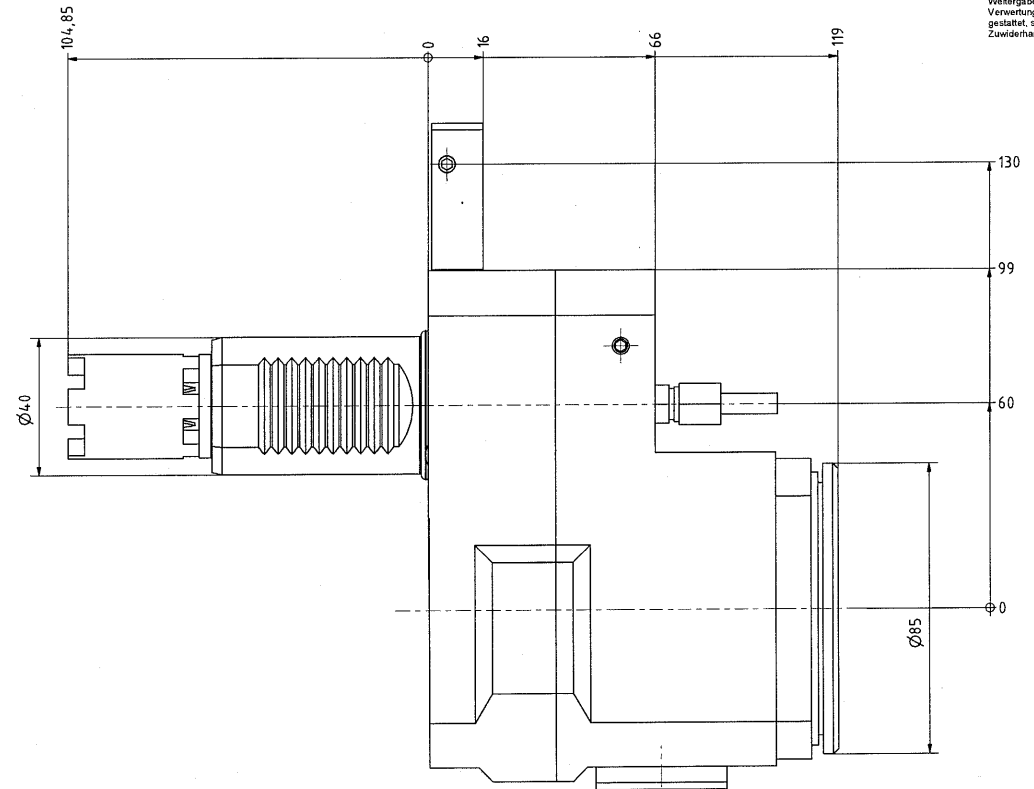
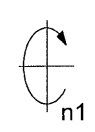
Technische Änderungen vorbehalten!
 Subject to technical modifications!

		Datum	Name	Axial Bohr- und Fraeskopf achsvers. Ax. drill. and mill. head offset	
		3D-Entwurf	Bulk		
		Gezeichnet	Stc		
		Kontrolliert		50.40C4HAASSL20LIKi2	
				2	
				A2	
Status	Änderungen	Datum	Name	DWG	Ursprung
				2	1

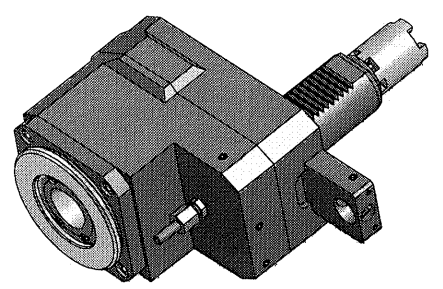
Copyright
 Weitergabe und Vervielfältigung dieser Unterlage,
 Verwertung und Mitteilung ihres Inhalts nicht
 gestattet, soweit nicht ausdrücklich zugestanden.
 Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadensersatz.



Capto C4-Aufnahme
 Capto C4-Adaptor



Capto C4-Aufnahme
 Capto C4-Adaptor

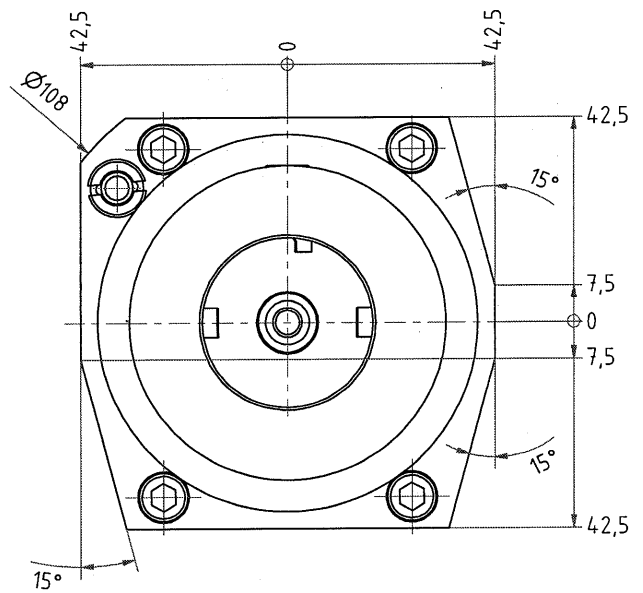
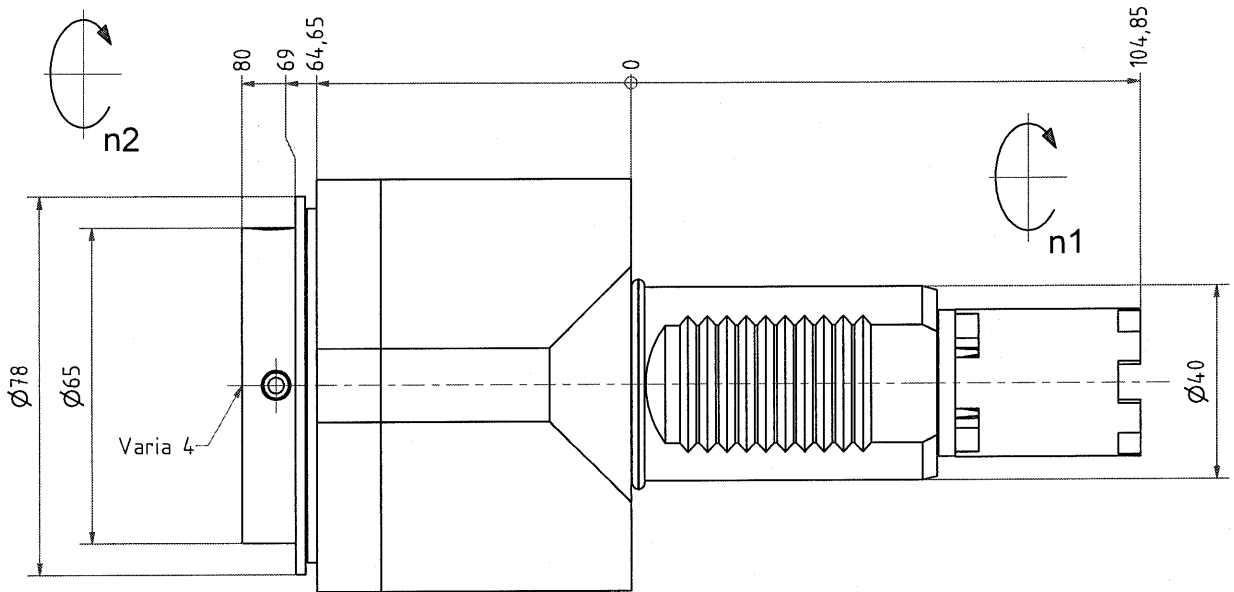


M₁ = 40 Nm
 M₂ = 80 Nm
 i (n₁:n₂) = 1,963 : 1
 n₁ = 6000 1/min
 n₂ = 3000 1/min

Technische Änderungen vorbehalten!
 Subject to technical modifications!

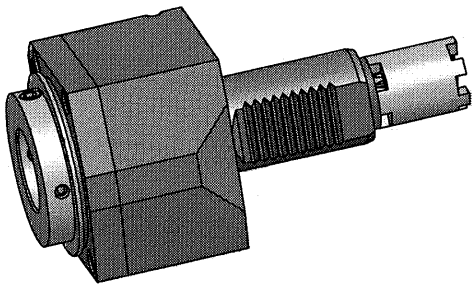
		Datum	Name	Axial Bohr- und Fraeskopf achsvers. Ax. drill. and mill. head offset	
	3D-Bezeich.	29.10.2003	Buk		
	Quetsch.	21.02.2004	Kad		
	Kontrol.				
				50.40C4HAASSL20Li2	
				2	
				A2	
Status	Änderungen	Datum	Name	DWG	Ursprung

Copyright EWS Werkzeugfabrik
 Weitergabe und Vervielfältigung dieser Unterlage,
 Verwertung und Mitteilung ihres Inhalts nicht
 gestattet, soweit nicht ausdrücklich zugestanden.
 Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadenersatz.



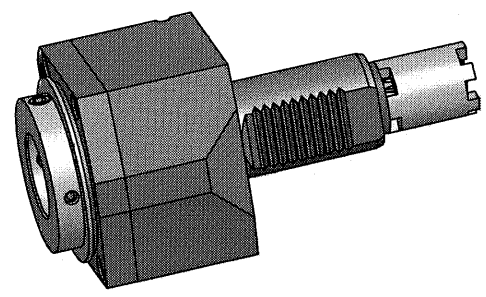
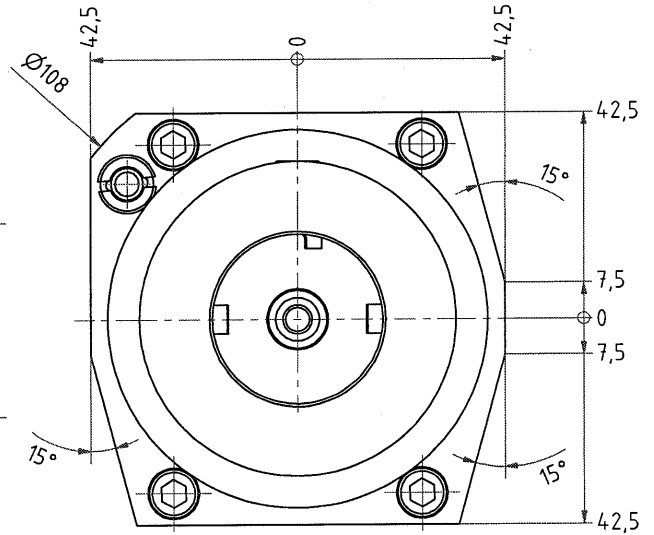
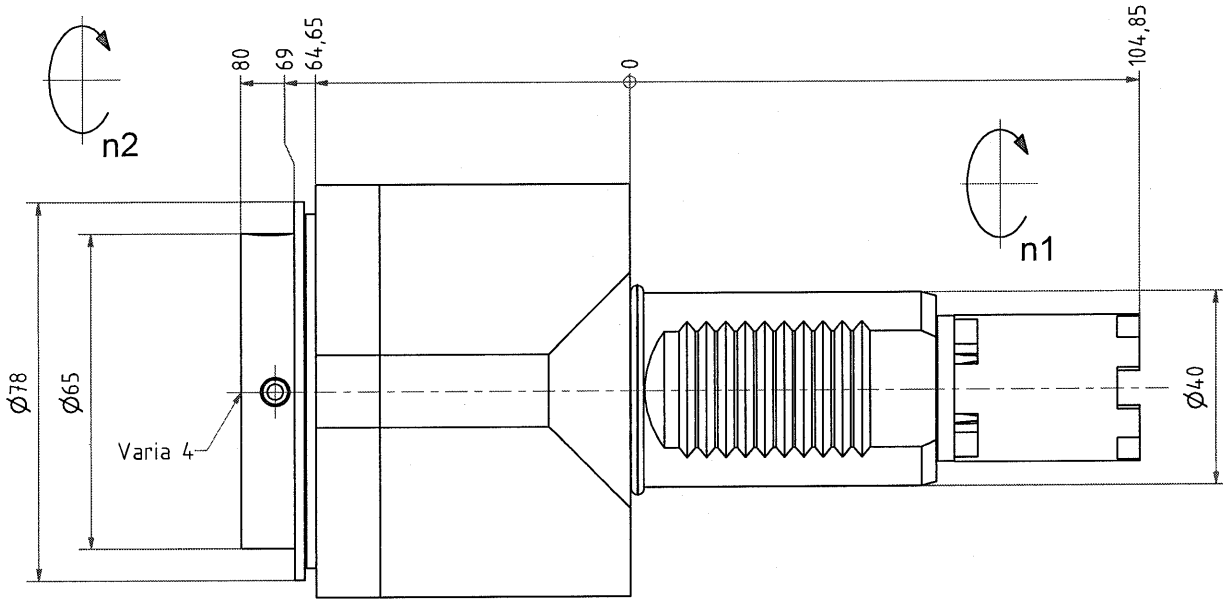
- M₁ = 50 Nm
- M₂ = 50 Nm
- i (n₁:n₂) = 1 : 1
- n₁ = 6000 1/min
- n₂ = 6000 1/min
- p_{max} = 25 bar

Technische Änderungen vorbehalten!
 Subject to technical modifications!



		Datum		Name			
		3D-Bearb.	16.01.2006	S. Schmid	Axial Bohr- und Fraeskopf Axial drilling and milling head		
		Gezeich.	16.01.2006	S. Schmid			
		Kontroll.					
		EWS		Werkzeugfabrik Käfigle-Gewerh & Co. KG Mirybachstr. 1 73066 Ulmringen Tel. 07141/93040-10		40.40V4HAASSL201K	
Status	Änderungen	Datum	Name	DWG	Ursprung	2 A3	

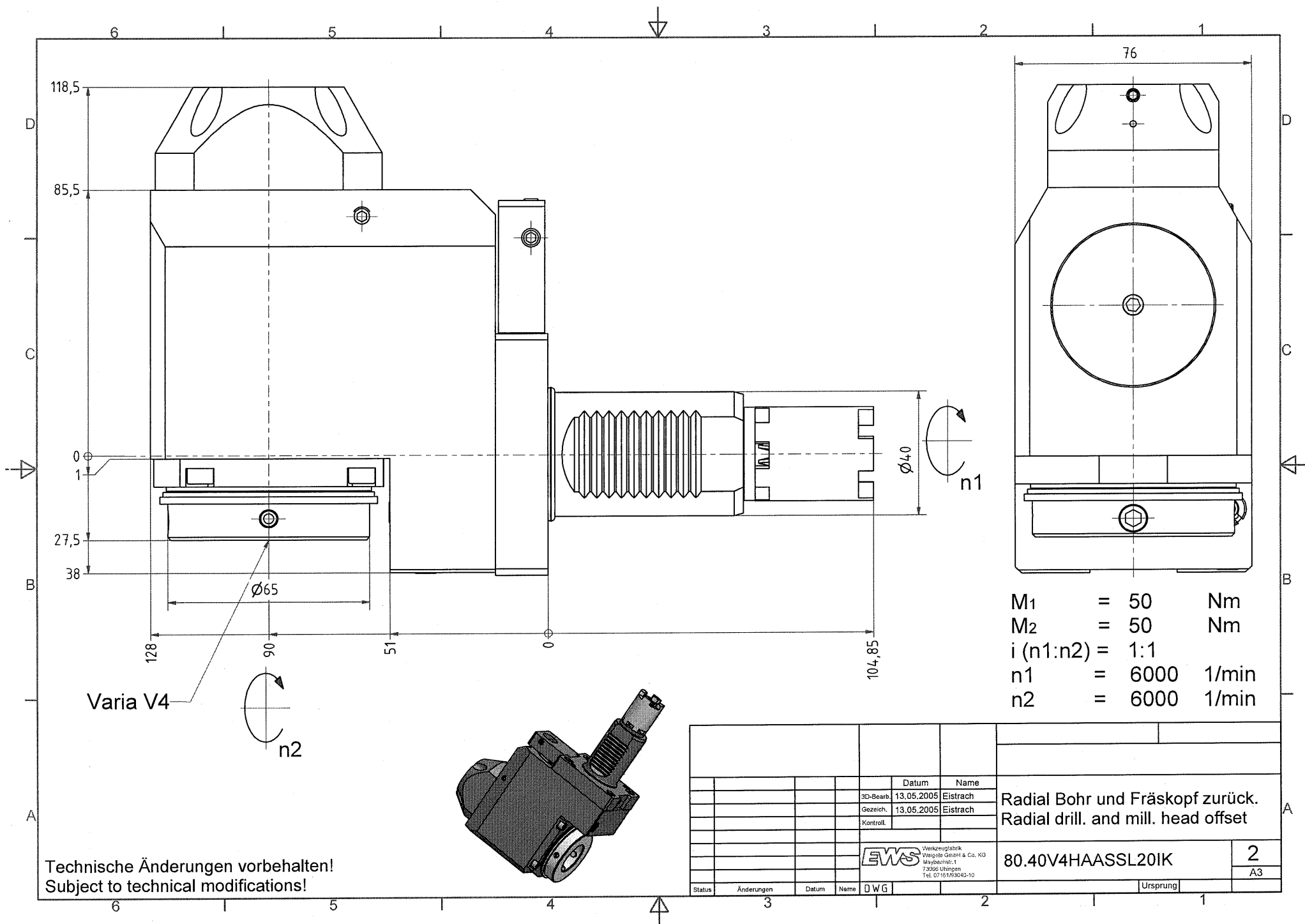
Copyright EWS Werkzeugfabrik
 Weitergabe und Vervielfältigung dieser Unterlage,
 Verwertung und Mitteilung ihres Inhalts nicht
 gestattet, soweit nicht ausdrücklich zugestanden.
 Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadenersatz.



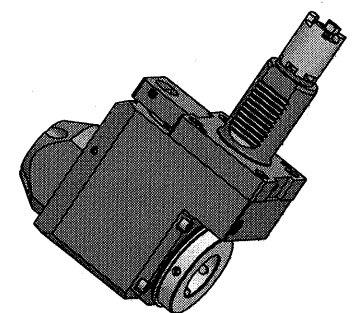
M1 = 50 Nm
 M2 = 50 Nm
 i (n1:n2) = 1 : 1
 n1 = 6000 1/min
 n2 = 6000 1/min

Technische Änderungen vorbehalten!
 Subject to technical modifications!

Datum		Name		Axial Bohr- und Fraeskopf Axial drilling and milling head			
3D-Bearb.	16.01.2006	S. Schmid					
Gezeich.	16.01.2006	S. Schmid					
Kontroll.							
EWS		Werkzeugfabrik Walter Giese & Co. KG Mühlbacherstr. 1 73055 Ulm/Urten Tel. 0714103020-10		40.40V4HAASSL20			
Status	Änderungen	Datum	Name	DWG	Ursprung	2	A3

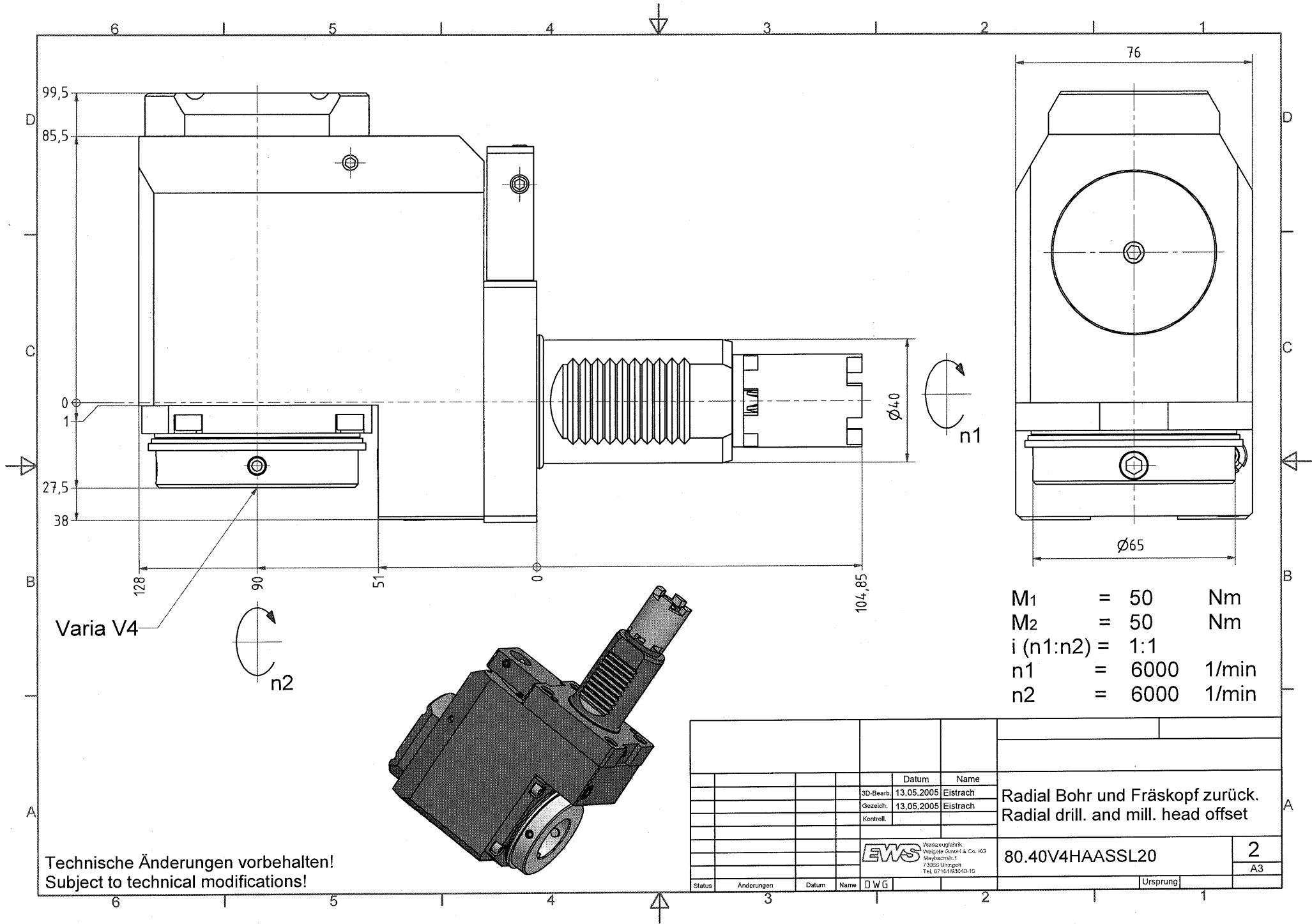


$M_1 = 50 \text{ Nm}$
 $M_2 = 50 \text{ Nm}$
 $i(n_1:n_2) = 1:1$
 $n_1 = 6000 \text{ 1/min}$
 $n_2 = 6000 \text{ 1/min}$




		Datum	Name		
		3D-Bearb.	13.05.2005	Eistrach	Radial Bohr und Fräskopf zurück. Radial drill. and mill. head offset
		Gezeich.	13.05.2005	Eistrach	
		Kontroll.			
				80.40V4HAASSL20IK	
		<small>Werkzeugfabrik Kangale Girard & Co. KG Maybachstr. 1 73066 Ultingen Tel. 0714169840-10</small>		2 A3	
Status	Änderungen	Datum	Name	DWG	Ursprung

Technische Änderungen vorbehalten!
 Subject to technical modifications!

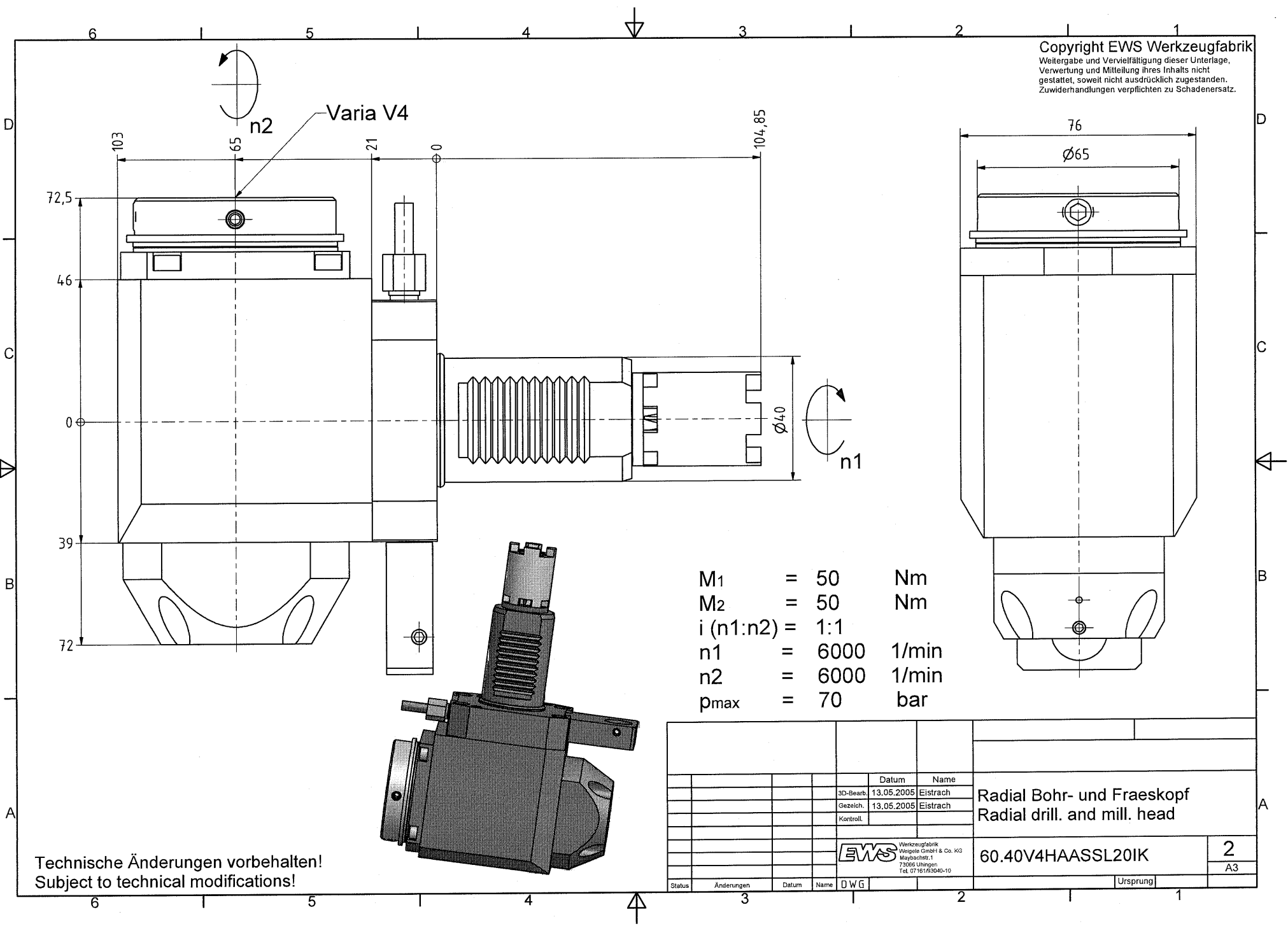


$M_1 = 50 \text{ Nm}$
 $M_2 = 50 \text{ Nm}$
 $i (n_1:n_2) = 1:1$
 $n_1 = 6000 \text{ 1/min}$
 $n_2 = 6000 \text{ 1/min}$

		Datum		Name		Radial Bohr und Fräskopf zurück. Radial drill. and mill. head offset	
		3D-Bearb.	13.05.2005	Eistrach			
		Gezeich.	13.05.2005	Eistrach			
		Kontroll.					
		 Wetzlar Werkzeugfabrik Heugeler-Ginori & Co. KG Mühlbacherstr. 1 73066 Ulm/ger Tel. 0714193043-12				80.40V4HAASSL20	2
Status	Änderungen	Datum	Name	DWG	Ursprung	A3	

Technische Änderungen vorbehalten!
 Subject to technical modifications!

Copyright EWS Werkzeugfabrik
 Weitergabe und Vervielfältigung dieser Unterlage,
 Verwertung und Mitteilung ihres Inhalts nicht
 gestattet, soweit nicht ausdrücklich zugestanden.
 Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadenersatz.

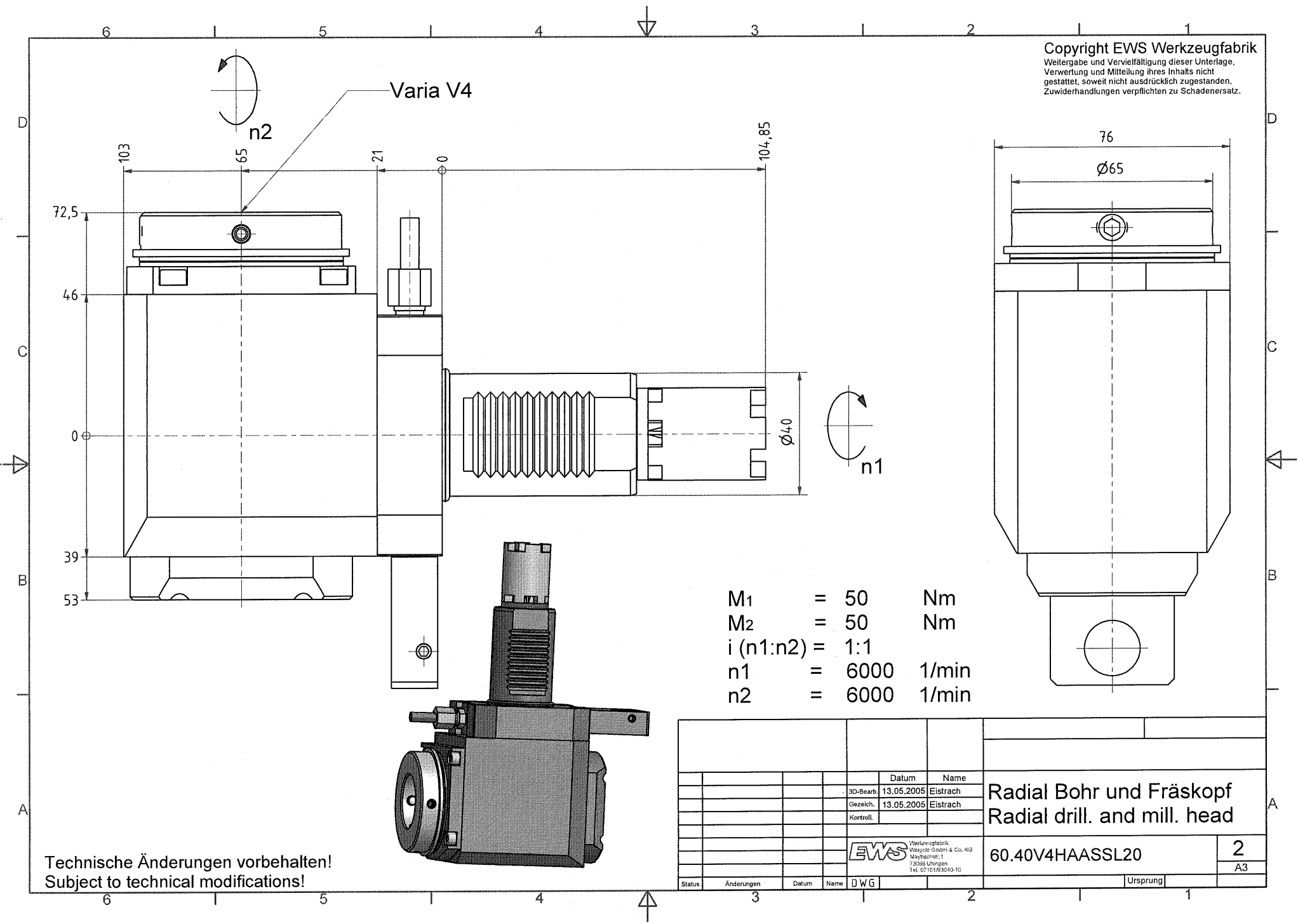


- M1 = 50 Nm
- M2 = 50 Nm
- i (n1:n2) = 1:1
- n1 = 6000 1/min
- n2 = 6000 1/min
- pmax = 70 bar

Technische Änderungen vorbehalten!
 Subject to technical modifications!

		Datum		Name			
		3D-Bearb.	13.05.2005	Eistrach		Radial Bohr- und Fraeskopf Radial drill. and mill. head	
		Gezeich.	13.05.2005	Eistrach			
		Kontroll.					
		EWS		Werkzeugfabrik Weipole GmbH & Co. KG Maysbachstr. 1 73065 Uhlingen Tel. 07151/63040-10		60.40V4HAASSL201K	
Status	Änderungen	Datum	Name	DWG	Ursprung		2 A3

Copyright EWS Werkzeugfabrik
 Weitergabe und Vervielfältigung dieser Unterlage,
 Verwertung und Mitteilung ihres Inhalts nicht
 gestattet, soweit nicht ausdrücklich zugestanden.
 Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadenersatz.



M1 = 50 Nm
 M2 = 50 Nm
 i (n1:n2) = 1:1
 n1 = 6000 1/min
 n2 = 6000 1/min

Technische Änderungen vorbehalten!
 Subject to technical modifications!

		Datum		Name			
		3D-Bearb. 13.05.2005		Eistrach		Radial Bohr und Fräskopf Radial drill. and mill. head	
		Gezeichnet. 13.05.2005		Eistrach			
		Kontroll.					
				EWS		60.40V4HAASSL20	
				Werkzeugfabrik Magdale GmbH & Co. KG Mühlbacherstr. 1 73386 Uhringen Tel. 0715193043-10		2 A3	
Status	Änderungen	Datum	Name	DWG		Ursprung	1

Spannzangeneinsatz

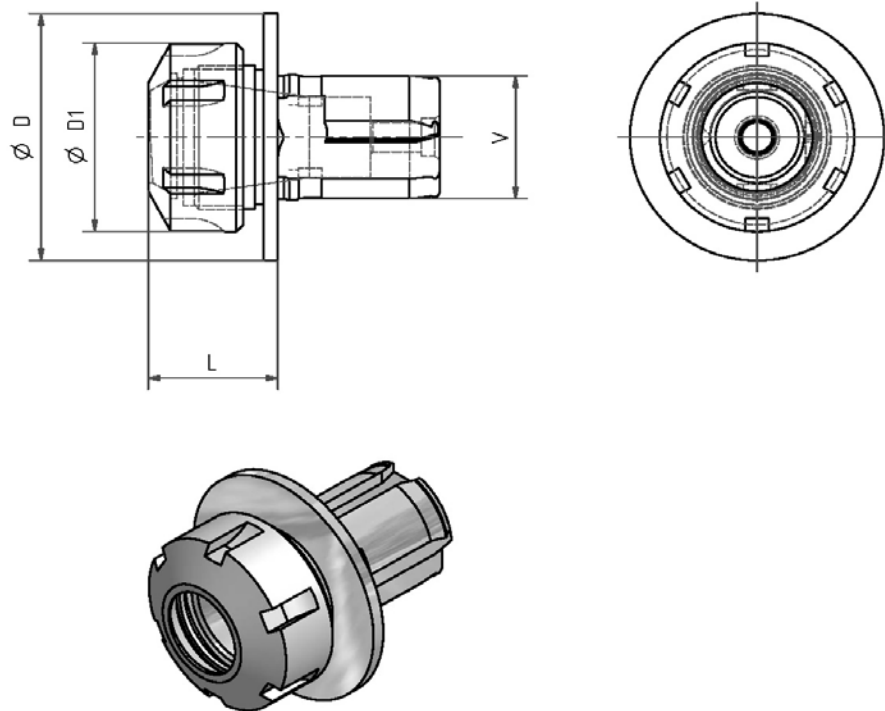
EWS-Varia

Collet chuck

EWS-Varia

Porte pince

EWS-Varia



Bestell Nr. Order No.	V	D	D1	L	Spannzange Collet
31.V316L27	V3	55	28	27	160 426E ER16 (Seite/Page 1.29)
31.V316L103	V3	55	27	103	160 426E ER16 (Seite/Page 1.29)
31.V320L27	V3	55	34	27	200 428E ER20 (Seite/Page 1.29)
31.V325L30	V3	55	42	30	250 430E ER25 (Seite/Page 1.29)
31.V325L60	V3	55	42	60	250 430E ER25 (Seite/Page 1.29)
31.V332L63	V3	55	50	63	320 470E ER32 (Seite/Page 1.29)
31.V416L23,5	V4	65	28	23,5	160 426E ER16 (Seite/Page 1.29)
31.V420L25	V4	65	34	25	200 428E ER20 (Seite/Page 1.29)
31.V425L28	V4	65	42	30	250 430E ER25 (Seite/Page 1.29)
31.V432L30	V4	65	50	30	320 470E ER32 (Seite/Page 1.29)
31.V432L35	V4	65	50	35	320 470E ER32 (Seite/Page 1.29)

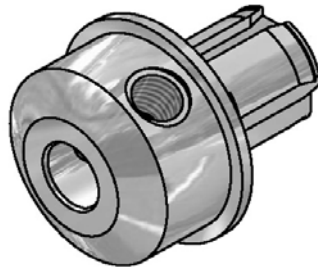
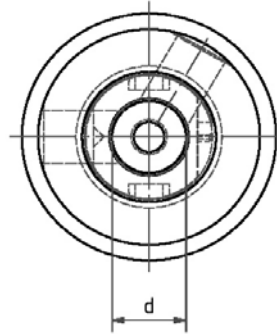
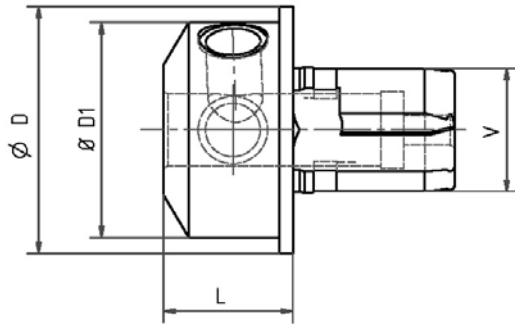
Weldon/whistle notch**Einsatz**

EWS-Varia

Weldon/whistle notch**insert**

EWS-Varia

Weldon/whistle notch**adapteur**EWS-Varia



Bestell Nr. Order No.	V	D	D1	L	d
27.V306WNL16	V3	55	25	16	06
27.V308WNL17	V3	55	25	17	08
27.V310WNL26	V3	55	25	26	10
27.V312WNL26	V3	55	25	26	12
27.V314WNL28	V3	55	25	28	14
27.V316WNL28	V3	55	25	28	16
27.V318WNL28	V3	55	25	28	18
27.V406WNL16	V4	65	52	16	06
27.V408WNL19	V4	65	52	19	08
27.V410WNL26	V4	65	52	26	10
27.V412WNL28	V4	65	52	28	12
27.V414WNL28	V4	65	52	28	14
27.V416WNL28	V4	65	52	28	16
27.V418WNL28	V4	65	52	28	18
27.V420WNL28	V4	65	52	28	20
27.V425WNL33	V4	65	52	33	25

Fräseinsatz

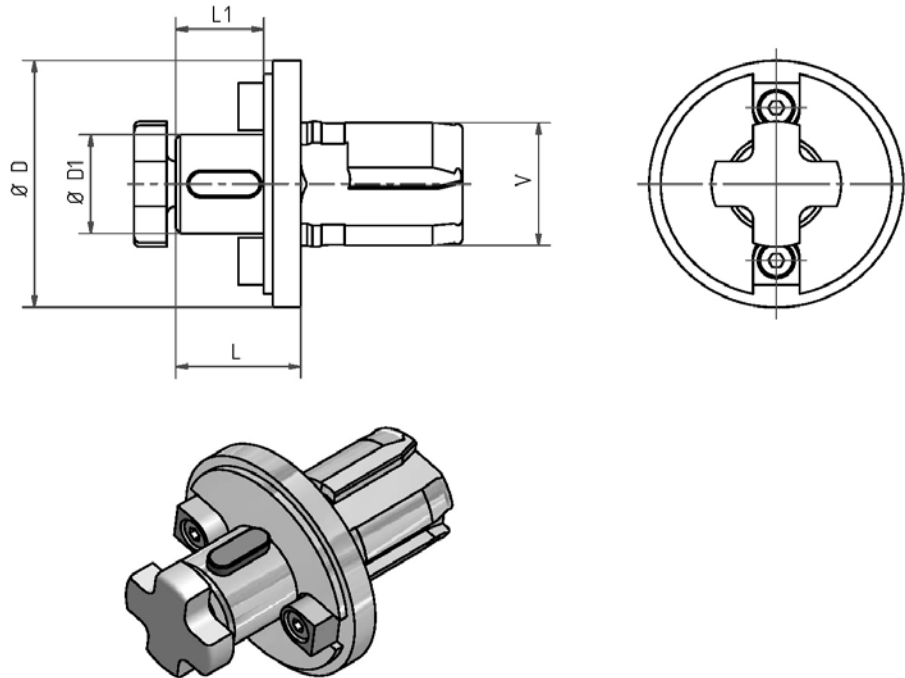
EWS-Varia

Milling insert

EWS-Varia

Fraisage adapteur

EWS-Varia



Bestell Nr. Order No.	V	L	L1	D	D1
42.V308L40	V3	40	12	55	08
42.V310L40	V3	40	12	55	10
42.V313L20	V3	20,5	12	55	13
42.V316L25	V3	25	17	55	16
42.V322L27	V3	27	19	55	22
42.V416L25	V4	25	17	65	16
42.V422L27	V4	27	19	65	22
42.V427L29	V4	29	21	65	27

Hydrodehn

Einsatz

EWS-Varia

Hydrodehn

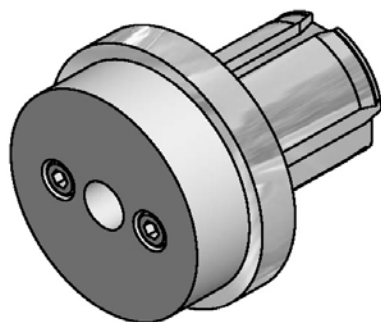
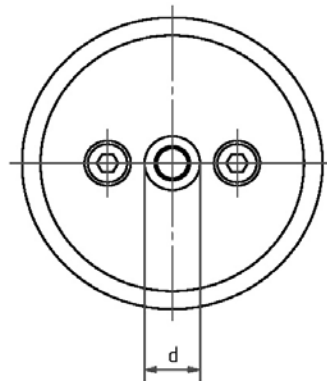
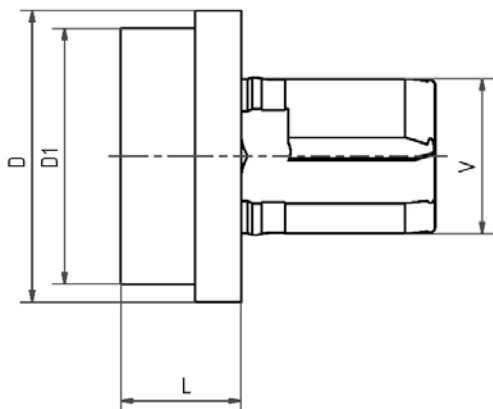
insert

EWS-Varia

Hydrodehn

adapteur

EWS-Varia



Bestell Nr.	V	D	D1	L	d
27.V312HYDL26	V3	55	57	26	12
27.V412HYDL26	V4	65	57	26	12

Morsekegel

EWS-Varia

Morse Taper

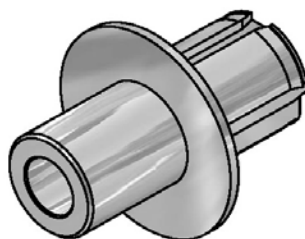
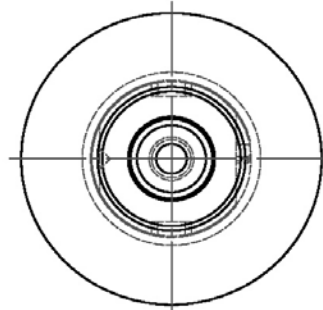
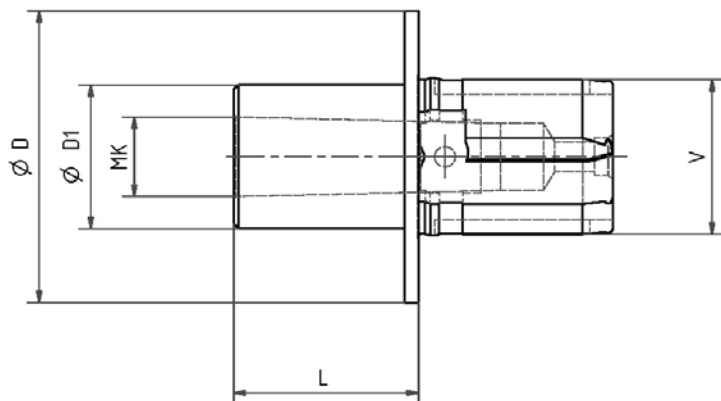
Adaptor

EWS-Varia

Porte outil à cône

Morde

EWS-Varia



Bestell Nr. Order No.	V	D	D1	L	MK
25.V410L30	V4	65	25	63	1
25.V420L40	V4	65	32	32	2

ITI QC VARIA® *Universal Modular Tool Holding System*



GIVE US YOUR CNC LATHE AND JUST 7 SECONDS TO PROVE A POINT ...

Because with just one single-point clamp in the patented ITI QC-Varia tool holding system, all it takes is about 7 seconds to exchange tools on most CNC lathes.

A simple half turn to the left releases used tools, a half turn to the right secures new ones.

And on many lathes, when the tool spindle stops, a spring-loaded detent automatically orients the clamp screw towards the operator. There's no wasted time searching for the clamp and, more importantly, no need to grab sharp or broken tools to rotate the spindle manually.



There's more. Varia's compact design provides a greater working envelope than other modular systems. And with dedication to engineering excellence, you're assured years of trouble-free performance.



ITI TOOLING COMPANY INC.

*Your Single Source for High-Quality
CNC Lathe Tool Holders and Spindle Units*

www.ititooling.com

BRIDGES & LEVER • HITACHI SEIKI
 DOMPTURN • BARUFFALDI •
 HURCO • PROEBA • BENZINGER
 SCHWACHEON • REPUBBLICA LUN
 SOERINGER • HYUNDAI-KIA
 TROM • BILSA • IREGAI •
 SMT UNDEPT • CINCINNATI •
 WIRE • STAB • GUTZEN • JINN
 ER • TRIMWAL • CLAUSING
 ARMECH • TONGIL •
 BALMISTO • JONES & LAMSON •
 JOHNFOR • BUDSKA • KIA •
 LORBER • DOKUSU • INTERSCORE
 SINGSBURY • THUR •
 ANAG • LEUWELL • TSUGAMI
 DIMCO-MATH • LODGE &
 SHIPLEY • VICTOR • ESCO •
 KINGSTON • MATRA • SOUTH
 BEND • WASING • EUROTECH
 MAZAK • WELER • FAMAR
 MIGHTY SPINNER • FAMEI
 MILITRONICS • FORTUNE •
 MIYAN • GGS & C
 M • DEMEL
 ORAT
 MC • GRAZI
 NAKAMURA • HAYS •
 BERTAIN • HARDING • ORLIMA
 BRARDONS & OLIVER • HITACHI
 SEIKI • HURCO • PROEBA
 • BENZINGER • CLAUSING
 JOHNFOR • TONGIL •



ITI TOOLING COMPANY INC.

*Your Single Source For Top Quality Tool Holders
And Spindle Units For Most CNC Lathes.*

1-888-88-INDEX