



shaping your dreams



OSG GROUP COMPANY

E 3 S O M T A C A T A L O G U E



OSG GROUP COMPANY



SOMTA NOW HAS A TOOL WIZARD APP

The **SOMTA** Tool Wizard Application allows ease of access to machining data parameters and provides automatic calculations based on the users input.

Available in iTunes, Google Play and as a WebApp



<http://app.somta.co.za>



E 3 S O M T A C A T A L O G U E

ENGLISH	Contents	
	Icon Legend and Descriptions	I-IV
	Material Overview	V
	Index / Selection Guide	VI-XXXV
	Quick Index.....	XXXVI
FRANÇAIS	Table des matières	
	Icône Légende et Description	I-IV
	Aperçu des Matériaux	V
	Index / Tableau de Sélection	VI-XXXV
	Index Rapide.....	XXXVI
DEUTSCH	Inhalt	
	Symbole Legende & Beschreibungen	I-IV
	Materialübersicht	V
	Index / Auswahltable	VI-XXXV
	Schnellindex	XXXVI
ESPAÑOL	Contenido	
	Icono Leyenda y Descripción	I-IV
	Resumen de Materiales	V
	Índice / Cuadro de Selección	VI-XXXV
	Índice Rápido.....	XXXVI
РУССКИЙ	Содержание	
	Пиктограмма Условные Обозначения	I-IV
	Обзор материалов	V
	Индексный указатель / Таблица с выборкой.....	VI-XXXV
	Быстрый Индексный Указатель	XXXVI





ENGLISH



Manufacturers & Suppliers of Drills, Reamers, End Mills, Bore Cutters, Taps & Dies, Toolbits, Solid Carbide Tooling, Carbide Insert Tooling, Custom Tools and Surface Coatings

Somta Tools specialises in the design and manufacture of standard and custom tools for the industrial and “do it yourself” markets. Product categories can be summarised as drills, cutters, reamers, threading tools and toolbits, which are made in a wide range of sizes, using various materials (HSS and Solid Carbide) and PVD surface coatings to extend wear life.

The factory in Pietermaritzburg manufactures 7 000 standard items and a further 6 000 made-to-order items to serve local markets and export markets in over 70 countries worldwide.

FRANÇAIS



Fabricants et fournisseurs de forets, alésoirs, fraises, fraises à percer, tarauds & filières, outils rapportés, outillage en carbure monobloc, outillages à plaquette en carbure, outils et revêtements sur demande

Somta Tools est un producteur spécialisé dans la conception et la production d'outils standard et sur mesure, adaptés aux marchés industriel et du bricolage. Les catégories de produits couvrent les forets, outils de fraisage, les alésoirs, les outils de filetage et les outils rapportés. Ces outils sont produits en une vaste gamme de tailles et en des matériaux variés (HSS et carbure monobloc), avec des revêtements de surface PVD qui en augmentent la durée de vie.

L'usine de Pietermaritzburg produit 7 000 articles standards et 6 000 articles sur mesure pour desservir les marchés local et de l'exportation dans plus de 70 pays.

DEUTSCH



Hersteller & Lieferanten von Bohrern, Reibahlen, Schaftfräsern, Bohrungsfräsern, Gewindebohrern & Schneideisen, Werkzeugeinsätzen, Hartmetallwerkzeugen, Werkzeugen mit Hartmetalleinsatz, Werkzeugen nach Kundenspezifikation und Oberflächenbeschichtungen

Somta Tools ist auf die Konstruktion und Herstellung von Standard- sowie maßgeschneiderten Werkzeugen für den Industrie- und Heimwerkermarkt spezialisiert. Die Produktkategorien lassen sich in Bohrer, Fräser, Reibahlen, Gewindeschneidwerkzeuge und Werkzeugeinsätze zusammenfassen, die in vielen verschiedenen Größen unter Verwendung unterschiedlicher Werkstoffe (HSS und Vollhartmetall) hergestellt und mit PVD-Oberflächenbeschichtungen widerstandsfähiger gemacht werden.

Das Werk in Pietermaritzburg stellt 7.000 Standardprodukte und weitere 6.000 auftragsgefertigte Produkte für den lokalen und Exportmarkt für mehr als 70 Länder weltweit her.

ESPAÑOL



Fabricantes y proveedores de Brocas, escariadores, fresas de forma, herramientas de mandrinado, machos de roscar y terrajas, vástagos de herramientas, herramientas de carburo sólido, herramientas de inserción al carburo, herramientas a medida del cliente y revestimientos superficiales

Somta Tools se especializa en el diseño y fabricación de herramientas estándar y hechas a medida del cliente para los mercados industriales y de bricolaje. Las categorías de nuestros productos son, en resumen, brocas, fresas, escariadores, herramientas para hacer roscas y herramientas de corte y desbaste que se fabrican en una amplia gama de tamaños, utilizando diferentes materiales (HSS y carburo sólido) y revestimientos superficiales PVD de para alargar la vida útil.

La fábrica en Pietermaritzburg produce 7000 elementos estándar y 6000 elementos más adicionales bajo pedido para dar servicio a los mercados locales y a los mercados de exportación en más de 70 países en todo el mundo.

РУССКИЙ



Изготовители и поставщики сверл, разверток, концевых фрез, фрез с посадочным отверстием, метчиков и плашек, насадок цельных твердосплавных инструментов, режущих инструментов по индивидуальному заказу и с различным покрытием

Somta Tools специализируется на разработке и производстве стандартных и нестандартных инструментов для промышленного и бытового применения. Товарный ассортимент компании включает в себя сверла, фрезы, развертки, резьбонарезные инструменты и резцы разнообразных размеров и из различных материалов (инструментальной стали и твердых сплавов) с покрытием PVD от обеспечивающим длительный срок службы инструмента.

Фабрика в Питермарицбурге производит 7 000 стандартных наименований продукции и более 6000 изготавливаемых по индивидуальному заказу позиций для продажи на внутреннем рынке ЮАР и на внешних рынках в более чем 70 странах мира.



E 3 S O M T A C A T A L O G U E



ENGLISH

From humble beginnings in 1954 with 20 employees, Somta has grown into one of the largest cutting tool manufacturers in the southern hemisphere, operating from offices and modern manufacturing facilities laid out over 3 hectares with a complement of over 250 employees.



The company's vision of "To manufacture and supply superior cutting tools, driven by a culture of service excellence, to global and domestic markets" is supported by ISO accreditation which was first achieved in 1991 and still remains in place today.

FRANÇAIS

De ses modestes débuts en 1954 avec 20 employés. Somta est devenue un des plus grands producteurs d'outils de coupe de l'hémisphère méridional ; l'usine opère dans des bureaux et des ateliers de production modernes qui s'étendent sur une surface de 3 hectares, et emploie plus de 250 personnes.

La société, dans le respect de sa vision, se propose de « produire et fournir des outils de coupe de qualité supérieure, soutenue par une culture d'excellence des services, destinés aux marchés mondial et national ». Cette vision est soutenue par l'obtention en 1991 de la certification, toujours valide à ce jour.

DEUTSCH

Von den bescheidenen Anfängen im Jahre 1954 mit nur 20 Mitarbeitern hat sich Somta zu einem der größten Hersteller von Zerspanungswerkzeugen auf der südlichen Halbkugel entwickelt und führt seine Geschäfte von Büros und modernen Herstananlagen, die sich über ein 3 Hektar großes Gebiet erstrecken, mit mehr als 250 Mitarbeitern.

Die Vision des Unternehmens „überlegene Zerspanungswerkzeuge für heimische und globale Märkte zu fertigen und anzubieten, die von einer Unternehmenskultur mit herausragendem Service geprägt sind“, wird durch die Akkreditierung nach ISO gestützt, die erstmals 1991 erlangt wurde und bis heute gilt.

ESPAÑOL

Desde sus humildes comienzos con 20 empleados en 1954, Somta ha crecido hasta convertirse en uno de los mayores fabricantes de herramientas de corte en el hemisferio sur, operando desde oficinas y modernas instalaciones de fabricación construidas sobre 3 hectáreas de tierra con un complemento de más de 250 empleados.

La visión de la empresa, de "fabricar y suministrar herramientas de corte de calidad superior, a partir de una cultura de excelencia de servicio para los mercados nacionales e internacionales" es posible gracias a la certificación ISO que obtuvo por primera vez en 1991 y que mantiene hasta estos días.

РУССКИЙ

Основанная в 1954 году компания Somta, имевшая первоначально всего 20 работников, превратилась в одного из крупнейших производителей режущих инструментов в южном полушарии. Сегодня в современных цехах и офисах на производственных площадях размером более 3 гектаров работает более 250 человек.

Принцип нашей компании «Производить и поставлять на локальные и глобальные рынки превосходные режущие инструменты, руководствуясь принципами высочайшего качества» подтвержден сертификацией ISO, впервые полученной в 1991 г. и регулярно подтверждаемой до настоящего времени.





Icon Legend and Descriptions

Ícone Légende et Description | Symbole Legende & Beschreibungen | Icono Leyenda y Descripción | Пиктограмма Условные Обозначения

 ENGLISH

 FRANÇAIS

 DEUTSCH

 ESPAÑOL

 РУССКИЙ

Icon	Measure	Mesure	Messung	Medida	Измерение
mm	Metric	Métrique	Metrisch	Métricas	Метрическая
inch	Imperial	Impérial	Britische Größe	Anglosajón	Дюймовый стандарт
wire	Wire	Câble	Draht	Alambre	Проволока
letter	Letter	Lettre	Buchstabe	Letra	Буква
Icon	Material	Matériau	Werkstoff	Material	Материал
HSS	High Speed Steel	Acier à haute vitesse	Schnellarbeitsstahl	Acero de alta velocidad	Быстрорежущая сталь
HSS Co5	5% Cobalt High Speed Steel	Acier à haute vitesse à 5 % de cobalt	5% Kobalt-Schnellarbeitsstahl	Acero de alta velocidad con 5 % de cobalto	Быстрорежущая сталь с 5% содержанием кобальта
HSS Co8	8% Cobalt High Speed Steel	Acier à haute vitesse à 8 % de cobalt	8% Kobalt-Schnellarbeitsstahl	Acero de alta velocidad con 8 % de cobalto	Быстрорежущая сталь с 8% содержанием кобальта
HSS Co8e	8% Cobalt HSS, Eccentric Relief Sharpening	Acier HSS à 8 % de cobalt, Affûtage Excentrique	8% Kobalt HSS, exzentrisch hinterschleifen	HSS con 8 % de cobalto, afilado de rebajado excéntrico	Быстрорежущая сталь с 8% содержанием кобальта, эксцентричная контурная заточка
HSSE V3	3% Vanadium High Speed Steel	Acier à haute vitesse à 3 % de vanadiu	3% Vanadium-Schnellarbeitsstahl	Acero de alta velocidad con 3 % de vanadio	Быстрорежущая сталь с 3% содержанием ванадия
SOLID CARBIDE	Solid Carbide 9-10% Cobalt, 0.2-0.8 µm Grain size	Carbure Monobloc 9-10% Cobalt, grain de 0.2-0.8 µm	Vollhartmetall 9-10% Kobalt, 0.2-0.8 µm Korngröße	Carburo Sólido 9-10 % de cobalto, tamaño de grano de 0.2-0.8 µm	Цельные Твердосплавные Твердый сплав с 9-10% содержанием кобальта. Размер зерна 0,2-0,8 мкм
CARBON STEEL TO ZONE 5	Carbon Steel to Zone 5	Acier Doux a la Zone 5	Kohlenstoffstahl nach Zone 5	Acero al carbono para Zona 5	Углеродистая сталь до зоны 5
CARBON STEEL CUT THREAD	Carbon Steel Cut Thread	Filet de coupe Acier Doux	Geschnittenes Gewinde Kohlenstoffstahl	Rosca Fresada al Carbono	Инструментальная сталь, нарезанная резьба
CARBON STEEL	Carbon Steel	Acier Doux	Kohlenstoffstahl	Acero al carbono	Углеродистая сталь
Icon	Finish	Finition	Oberfläche	Acabado	Чистовая обработка
BRIGHT FINISH	No Surface Treatment	Aucun Traitement De Surface	Keine Oberflächenbehandlung	Sin tratamiento superficial	Без обработки поверхности
BLUE FINISH	Steam (HOMO) Temper	Trempé (HOMO)	Dampfbehandelt (Steam Homo)	Templado al vapor (HOMO)	Обработанные в среде перегретого пара
GOLD OXIDE FINISH	Steam (HOMO) Temper Straw Colour	Trempé (HOMO) Couleur paille	Dampfbehandelt (Steam Homo) Strohfärbe	Templado al vapor (HOMO) color paja	Обработанные в среде перегретого пара соломенный цвет
COATED	PVD Surface coating specially adapted to suit application	Revêtement de surface PVD spécialement adapté à l'application	PVD-Oberflächenbeschichtung speziell für die Anwendung angepasst	Revestimiento de superficie PVD especialmente adaptado según la aplicación	PVD Поверхностное покрытие, специально адаптированное к применению
UNCOATED	Uncoated	Non-Revêtus	Unbeschichtet	Sin Revestimiento	Без Покрытия
TAIIN	Titanium Aluminium Nitride (Black Finish)	Nitrure de Titane aluminium (Finition noire)	Titanaluminium-Nitrid (schwarze Oberfläche)	Nitruro de titanio aluminio (acabado negro)	Алюмонитрид титана (черная отделка)
TiN	Titanium Nitride (Gold Finish)	Nitrure de Titane (Finition or)	Titannitrid (goldene Oberfläche)	Nitruro de titanio (acabado dorado)	Нитрид титана (золотистая отделка)
BRIGHT FINISH WITH TiN TIP	Bright finish with TiN tip	Finition brillante avec pointe TiN	Helles Finish mit TiN-Spitze	Acabado brillante con punta de TiN	Шлифованный профиль с наконечником TiN
Icon	Type	Type	Typ	Tipo	Тип
TYPE N	Type N Standard	Type N Standard	Typ N Standard	Tipo N Estándar	Тип N Стандарт
TYPE W	Type W For Soft Materials	Type W Pour Matériau Souple	Typ W Für weiche Werkstoffe	Tipo W Para materiales blandos	Тип W Для мягких материалов

Icon Legend and Descriptions

Icone Légende et Description | Symbole Legende & Beschreibungen | Icono Leyenda y Descripción | Пиктограмма Условные Обозначения

 ENGLISH

 FRANÇAIS

 DEUTSCH

 ESPAÑOL

 РУССКИЙ

Icon	Type	Type	Typ	Tipo	Тип
TYPE H	Type H For Hard Materials	Type H Pour Matériau Dur	Typ H Für harte Werkstoffe	Tipo H Para materiales duros	Тип H Для твердых материалов
TYPE VA	Type VA For Stainless Materials and steels of higher tensile strength	Type VA Pour les matériaux en acier inoxydable et les aciers pour une résistance accrue à la traction	Typ VA Für rostfreie Materialien und Stähle mit höherer Zugfestigkeit	Tipo VA Para materiales inoxidables y aceros de gran resistencia a la tracción	Тип VA Для нержавеющей стали и сталей с высокой прочностью на разрыв
TYPE UNI	Type UNI For Universal Use	Type UNI À usage universel	Typ UNI Für die universelle Anwendung	Tipo UNI Para uso universal	Тип UNI Универсального назначения
TYPE GG	Type GG For Cast Iron	Type GG Pour fonte	Typ GG Für Gusseisen	Tipo GG Para hierro fundido	Тип GG Для чугуна
TYPE FS	Parabolic Flute Strong Core	Noyau Solide et Goujure Parabolique	Parabolische Nut, starker Kern	Núcleo fuerte de ranura parabólica	Параболический профиль с жестким стержнем
CBA	Colour Band Application	Application à bagues de couleur	Anwendung mit Farbringmarkierung	Aplicación de banda de color	Применение с цветной маркировкой
Icon	Milling Profile	Profil de fraisage	Fräspröfil	Perfil de fresado	Тип зубьев
	Staggered Teeth	Dents échelonnées	Versetzte Zähne	Dientes alternados	Разнонаправленные зубья
	Fine Pitch Knuckle Type Roughing Profile	Articulation A Petit Pas Type Profil Ebauche	Kordelschruppprofil, feine Verzahnung	Perfil de desbaste tipo nudillo de paso fino	Мелкий шаг со скругленным черновым профилем
	Coarse Pitch Knuckle Type Roughing Profile	Articulation a Pas Grossiers Type Profil Ebauche	Kordelschruppprofil, grobe Verzahnung	Perfil de desbaste tipo nudillo de paso grueso	Крупный шаг со скругленным черновым профилем
	Fine Pitch Flat Crest Rough Semi-finishing Profile	Articulation A Petit Pas Plate Crête Profil Ebauche Demi-Finis	Schruppschlichtprofil, Flachspitze, feine Verzahnung	Perfil de semiacabado basto de cresta plana y paso fino	Мелкий шаг с плоским получистовым профилем
	Coarse Pitch Flat Crest Rough Semi-finishing Profile	Articulation a Pas Grossiers Crête Plate Ebauche Profil Demi-Finis	Schruppschlichtprofil, Flachspitze, grobe Verzahnung	Perfil de semiacabado basto de cresta plana y paso grueso	Крупный шаг с плоским получистовым профилем
Icon	Standard	Standard	Normen	Norma	Стандарт
ISO 529	ISO Standard 529	ISO Standard 529	ISO-Norm 529	Norma ISO 529	Стандарт ISO 529
BASED ON ISO 3292	Based on ISO 3292	Basé sur ISO 3292	Nach ISO 3292	Basados en ISO 3292	Основан на ISO 3292
DIN 371	DIN Standard 371	DIN Standard 371	DIN-Norm 371	Norma DIN 371	Стандарт DIN 371
WORKS STD.	Works Standard Factory Specifications	Travaux standard Caractéristiques D'usine	Werksnorm Werkspezifikationen	Works Estándar Especificaciones de fábrica	Заводской Стандарт Спецификации производителя
RF	Refined Flute	Goujure Finie	Optimierte Nut	Ranura refinada	Усовершенствованная стружечная канавка
QS	Quick Spiral	Spirale Rapide	Schnellschpiral-	Espiral rápida	Крутой угол наклона стружечной канавки
H7	Reamer to produce H7 Tolerance	Alésoir Pour Produire Tolérance h7	Reibahlen zur Herstellung von H7-Toleranz	Escariador para producir tolerancia H7	Для отверстий с допуском H7
Icon	Shank	Queue	Schaft	Mango	Тип хвостовика
	Flatted Shank h6 Tolerance	Queue Aplatie Tolérance h6	Schaft mit Mitnahmefläche, h6-Toleranz	Mango aplanado tolerancia h6	Хвостовик с лыской допуск h6
	Plain Shank h7 Tolerance	Queue lisse Tolérance h7	Glatte Zylinderschaft, h7-Toleranz	Mango liso tolerancia h7	Цилиндрический хвостовик допуск h7
	Threaded Shank h8 Tolerance	Queue Filetée Tolérance h8	Gewindenschaft, h8-Toleranz	Mango roscado tolerancia h8	Резьбовой хвостовик допуск h8
	Morse Taper Shank	Queue à Cône Morse	Morsekegelschaft	Mango en cono Morse	Хвостовик с конусом Морзе

Icon Legend and Descriptions

Icone Légende et Description | Symbole Legende & Beschreibungen | Icono Leyenda y Descripción | Пиктограмма Условные Обозначения

 ENGLISH

 FRANÇAIS

 DEUTSCH

 ESPAÑOL

 РУССКИЙ

Icon	Point Angle	Angle pointe	Spitzenwinkel	Ángulo de punta	Угол вершины
	118° Drill Point Angle	Angle de pointe de foret de 118°	118° Bohrpunktwinkel	Ángulo de punta de broca, de 118°	Угол вершины сверла 118°
	Countersink Angles	Angles de fraise conique	Senkbohrwinkel	Ángulos avellanadores	Углы зенковки
Icon	Lengths	Longueurs	Längen	Longitudes	Длина
	Drills Stub	Forets Extra Court	Bohrer Extra Kurz	Brocas Corta	Сверла Короткая
	Drills Jobber	Forets Court	Bohrer Kurz	Brocas Corriente	Сверла Средняя
	Drills Long Series	Forets Séries Longs	Bohrer lange Serie	Brocas Serie larga	Сверла Длинная серия
	Drills Extra Length	Forets Extra Longs	Bohrer Überlänge	Brocas Extra Largas	Сверла Экстра Длинные
	End Mills Stub	Fraises Extra Court	Schaftfräser Extra Kurz	Fresas de forma Corta	Концевые фрезы Короткая
	End Mills Regular Length	Fraises Longueur Standard	Schaftfräser normale Länge	Fresas de forma Longitud regular	Концевые фрезы Стандартная длина
	End Mills Long Series	Fraises Séries Longs	Schaftfräser lange Serie	Fresas de forma Serie larga	Концевые фрезы Длинная серия
Icon	Flute Helix Angle	Angles hélice goujure	Drallsteigungswinkel	Ángulo de hélice de ranura	Угол наклона
	Right hand helix	Hélice droite	Rechtsspirale	Hélice a derecha	Правый наклон стружечной канавки
	Left hand helix	Hélice gauche	Linksspirale	Hélice a izquierda	Левый наклон стружечной канавки
	Straight Flute	Goujure droite	Gerade Nut	Ranura recta	Прямая канавка
	Gun Nose Spiral Point	entrée gun Pointe en Spirale	Mit Schälanschnitt Spiralspitze	Punta Helicoidal Dormer Punta Espiral	Метчик С Винтовыми Канавками На Заборной Части
	Fluteless	Sans Goujure	Ohne Nuten	Sin Ranura	Без Стружки
Icon	Centre Drills	Forets centraux	Zentrierbohrer	Brocas de centrar	Центровые сверла
	Form A Standard	Forme A Standard	Form A Standard	Forma A Estándar	Форма А Стандарт
	Form B Protected	Forme B Protégée	Form B Geschützt	Forma B Protegida	Форма В с предохранительным конусом
	Form R Radius	Forme R Rayon	Form R Radius	Forma R Curvas de unión	Форма R Дугообразная образующая
Icon	Taper	Taraud conique	Kegel	Cono	Первый
	To Suit 1 in 10 Taper	Pour Cône 1 Sur 10	Passend für 1:10 Kegel	Adecuada para cono 1 en 10	Конусность 1:10
Icon	Threads	Filetages	Gewinde	Roscas	Тип резьбы
	Metric Coarse	Métrique grossière	Metrisches Regelgewinde	Métricas de paso grueso	Метрическая обычная резьба
	Metric Fine	Métrique à pas fin	Metrisches Feingewinde	Métricas de paso fino	Мелкая метрическая резьба
	British Standard Whitworth	Filetage BSP Whitworth	British Standard Whitworth	Norma británica Whitworth	Британский стандарт Whitworth

Icon Legend and Descriptions

Icône Légende et Description | Symbole Legende & Beschreibungen | Icono Leyenda y Descripción | Пиктограмма Условные Обозначения

 ENGLISH

 FRANÇAIS

 DEUTSCH

 ESPAÑOL

 РУССКИЙ

Icon	Threads	Filetages	Gewinde	Roscas	Тип резьбы
BSF	British Standard Whitworth Fine	Filetage BSP Whitworth Fin	British Standard Whitworth fein	De paso fino según la norma británica Whitworth	Британский стандарт Whitworth для мелкой резьбы
UNC	Unified National Coarse	Cylindrique américain A pas grossier	Unified National grob	Nacionales unificadas de paso grueso	Единый национальный стандарт для крупной резьбы
UNF	Unified National Fine	Cylindrique américain A pas fin	Unified National fein	Nacionales unificadas de paso fino	Единый национальный стандарт для мелкой резьбы
BSPT	British Standard Pipe Taper "Rc" Series	Filetage BSP Meule Séries " Rc "	British Standard Pipe kegelig "Rc"-Serie	Serie «Rc» de tubos cónicos según la norma británica	Британский стандарт для конических труб серии «Rc»
BSP	British Standard Pipe (Fine) "G" Series	Filetage BSP Séries " G " (fin)	British Standard Pipe (fein) "G"-Serie	Serie «G» de tubos (finos) según la norma británica	Британский стандарт для тонких труб серии «G»
NPS	National Pipe Straight	Cylindrique américain Droit	National Pipe gerade	Tubo nacional recto	Национальный стандарт для прямых труб
NPT	National Pipe Taper	Cylindrique américain Foret	National Pipe kegelig	Tubo nacional cónico	Национальный стандарт для конических труб
BA	British Association	British Association	British Association	British Association	Британская ассоциация
BSB	British Standard Brass	Laiton British Standard	British Standard Brass	Latón según la norma británica	Британский стандарт для латуни
	Thread Form with 60° flank angle	Forme Filet 60° Avec Angle	Gewindeform mit 60°- Flankenwinkel	Forma de Rosca con ángulo de flanco de 60°	Форма резьбы - с углом наклона боковой стороны резьбы 60 °
Icon	Tolerance	Tolérance	Toleranz	Tolerancia	Допуск
	Tolerance on cutting Diameter	Tolérance sur Diamètre de coupe	Toleranz an Schneiddurchmesser	Tolerancia en diámetro de corte	Допуск на диаметр фрезерования
	Corner Rounding Tolerance	Tolérance Arrondissement Des Angles	Eckenrundungs-Toleranz	Tolerancia de redondeo de esquinas	Допуск радиусной обработки углов
	Woodruff Tolerance	Tolérance Woodruff	Woodruff- Toleranz	Tolerancia Woodruff	Допуск по Вудрафу
	T-Slot Tolerance	Tolérance T-Slot	T-Schlitz-Toleranz	Tolerancia de ranura en T	Допуск Т-образного паза
	Slitting Saw Tolerance	Tolérance à la Scie	Schlitzsäge Toleranz	Tolerancia a la sierra de corte	Допуск отрезной фрезы
	Side & Face Cutter Tolerance	Tolérance de coupe latérale et frontale	Seitenschneider Toleranz	Tolerancia del cortador lateral y frontal	Допуск трехсторонней фрезы
Icon	Application	Application	Anwendung	Aplicación	Применение
	Direction of Cut	Direction de Coupe	Schneidrichtung	Dirección de corte	Направление резания
	Internal Coolant	Arrosage au centre	Kühlmittelzufuhr	Alimentación del refrigerante	Подвод СОЖ
	Through Hole Tapping	Taraudage du Trou Complet	Gewindebohren von Durchgangslöchern	Roscado de orificio pasante	Нарезание резьбы в сквозном отверстии
	Blind Hole Tapping	Taraudage du Trou Aveugle	Gewindebohren von Sacklöchern	Roscado de orificio ciego	Нарезание резьбы в глухом отверстии
	Taper, Through & Blind Hole	Taraudage, Trou Complet et Aveugle	Kegel-, Durchgangs- & Sacklochbohrung	Orificio cónico, pasante y ciego	Конусное, сквозное и глухое отверстие
	Right Hand Cutting	Coupe Main Droite	Rechtsschneidend	Corte a derecha	Обработка праворежущим резцом
	Left Hand Cutting	Coupe Main Gauche	Linksschneidend	Corte a izquierda	Обработка леворежущим резцом
	Hand	Main	Hand	Mano	Рука

Material Overview

Aperçu des Matériaux | Materialübersicht | Resumen de Materiales | Обзор материалов

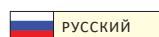
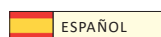
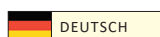
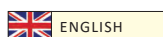
OSG GROUP COMPANY



Recommended
Recommandé | Empfohlen | Recomendado | Рекомендованный



Suitable
Adapté | Geeignet | Adecuado | Подходящий



P	Steel	Acier	Stahl	Acero	Сталь	Hardness
1.1	Free Cutting Steel	Aciers de Décolletage	Automatenstähle	Aceros de corte libre	Легкообрабатываемая сталь	< 120 HB
1.2	Structural Steel	Acier de construction	Baustahl	Acero estructural	Конструкционная сталь	< 200 HB
1.3	Plain Carbon Steel	Acier au carbone simple	Unlegierter Kohlenstoffstahl	Acero ordinario al carbono	Нелегированная углеродистая сталь	< 250 HB
1.4	Alloy Steel	Acier Allié	Legierter Stahl	Aleación de acero	Легированная сталь	< 250 HB
1.5	Alloy Steel - Hardened	Acier Allié - durci	Legierter Stahl - Gehärtet	Aleación de acero - Endurecido	Легированная сталь - Закаленный	250 - 350 HB
1.6	Alloy Steel - Hardened	Acier Allié - durci	Legierter Stahl - Gehärtet	Aleación de acero - Endurecido	Легированная сталь - Закаленный	> 350 HB
1.7	Alloy Steel - Hardened	Acier Allié - durci	Legierter Stahl - Gehärtet	Aleación de acero - Endurecido	Легированная сталь - Закаленный	49 - 55 HRC
1.8	Alloy Steel - Hardened	Acier Allié - durci	Legierter Stahl - Gehärtet	Aleación de acero - Endurecido	Легированная сталь - Закаленный	55 - 63 HRC
M	Stainless Steel	Acier Inoxydable	Edelstahl	Acero inoxidable	Нержавеющая сталь	Hardness
2.1	Free Machining Stainless Steel	Acier inoxydable facilement usinable	Automaten-Edelstahl	Acero inoxidable de mecanizado libre	Легкообрабатываемая нержавеющая сталь	< 250 HB
2.2	Austenitic Stainless Steel	Acier inoxydable austénitique	Austenitischer rostfreier Edelstahl	Acero Inoxidable Austenítico	Аустенитная нержавеющая сталь	< 320 HB
2.3	Ferritic and Martensitic Stainless Steel	Acier inoxydable Ferritique et Martensitique	Ferritischer und Martensitischer Edelstahl	Acero Inoxidable Ferrítico y Martensítico	Ферритная и мартенситная нержавеющая сталь	< 300 HB
2.4	Precipitation Hardened Stainless Steel	Acier inoxydable Durci par Précipitation	Ausfällung gehärteter Edelstahl	Acero Inoxidable Endurecido por Precipitación	Дисперсно-твердеющая нержавеющая сталь	320 - 410 HB
K	Cast Iron	Fonte	Gusseisen	Hierro fundido	Чугун	Hardness
3.1	Lamellar Graphite Cast Iron	Fonte à Graphite Lamellaire	Lamellengraphitgusseisen	Hierro Fundido con Grafito Laminar	Чугун с пластинчатым графитом	< 150 HB
3.2	Lamellar Graphite Cast Iron	Fonte à Graphite Lamellaire	Lamellengraphitgusseisen	Hierro Fundido con Grafito Laminar	Чугун с пластинчатым графитом	150 - 300 HB
3.3	Nodular Graphite, Malleable Cast Iron	Graphite nodulaire, Fonte malléable	Kugelgraphit, verformbares Gusseisen	Grafito nodular, Hierro fundido maleable	Чугун с шаровидным графитом, ковкий чугун	< 200 HB
3.4	Nodular Graphite, Malleable Cast Iron	Graphite nodulaire, Fonte malléable	Kugelgraphit, verformbares Gusseisen	Grafito nodular, Hierro fundido maleable	Чугун с шаровидным графитом, ковкий чугун	200 - 300 HB
Ti	Titanium	Titane	Titan	Titania	Титан	Hardness
4.1	Titanium unalloyed	Titane non allié	Titan nicht legiert	Titania no aleado	Титан нелегированный	< 200 HB
4.2	Titanium alloyed	Titane allié	Titan legiert	Titania aleado	Титан легированный	< 270 HB
4.3	Titanium alloyed	Titane allié	Titan legiert	Titania aleado	Титан легированный	270 - 350 HB
Ni	Nickel	Nickel	Nickel	Níquel	Никель	Hardness
5.1	Nickel unalloyed	Nickel non allié	Nickel nicht legiert	Níquel no aleado	Никель нелегированный	< 150 HB
5.2	Nickel alloyed	Nickel allié	Nickel legiert	Níquel aleado	Никель легированный	< 270 HB
5.3	Nickel alloyed	Nickel allié	Nickel legiert	Níquel aleado	Никель легированный	270 - 350 HB
Cu	Copper	Cuivre	Kupfer	Cobre	Медь	Hardness
6.1	Copper	Cuivre	Kupfer	Cobre	Медь	< 100 HB
6.2	Beta Brass, Bronze	Laiton bêta, bronze	Beta-Messing, Bronze	Latón Beta, Bronce	Бета-латунь, бронза	< 200 HB
6.3	Alpha Brass	Laiton alpha	Alpha-Messing	Latón Alfa	Альфа-латунь	< 200 HB
6.4	High Strength Bronze	Bronze à haute résistance	Hochfeste Bronze	Bronce de alta resistencia	Высокопрочная бронза	< 470 HB
N	Aluminium	Aluminium	Aluminium	Aluminio	Алюминий	Hardness
7.1	Aluminium Magnesium unalloyed	Aluminium Magnésium non allié	Aluminium Magnesium unlegiert	Aluminio Magnesio sin alea	Нелегированный алюминий-магний	< 100 HB
7.2	Aluminium Alloy < 5% Si	Alliage d'Aluminium < 5% Si	Aluminiumlegierung < 5% Si	Aleación de Aluminio < 5% Si	Алюминиевый сплав < 5% кремния	< 150 HB
7.3	Aluminium Alloy 5 to 10% Si	Alliage d'Aluminium de 5 à 10% Si	Aluminiumlegierung 5 bis 10% Si	Aleación de Aluminio 5 a 10% Si	Алюминиевый сплав от 5% до 10% кремния	< 120 HB
7.4	Aluminium Alloy > 10% Si	Alliage d'Aluminium > 10% Si	Aluminiumlegierung > 10% Si	Aleación de Aluminio > 10% Si	Алюминиевый сплав < 10% кремния	
Syn	Synthetic	Synthétique	Synthetik	Sintético	Синтетика	Hardness
8.1	Duroplastics (short chipping)	Duroplastiques (copeaux courts)	Duroplaste (kurzspanend)	Duroplásticos (viruta corta)	Дюропластики (образующие короткую стружку)	
8.2	Thermoplastics (long chipping)	Thermoplastiques (copeaux longs)	Thermoplaste (langspanend)	Termoplásticos (viruta larga)	Термопластики (образующие длинную стружку)	
8.3	Fibre reinforced synthetic materials	Matières synthétiques renforcées avec de la fibre	Faserverstärkte synthetische Materialien	Materiales sintéticos reforzados con fibra	Фиброармированные синтетические материалы	

Index / Selection Guide

Index / Tableau de Sélection | Index / Auswahltablelle | Índice / Cuadro de Selección | Индексный указатель / Таблица с выборкой



	EN
	FR
	DE
	ES
	PY

STRAIGHT SHANK DRILLS

FORETS À QUEUE DROITE

BOHRER MIT ZYLINDERSCHAFT

BROCAS DE MANGO RECTO

СВЕРЛА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ

Description

Solid Carbide Jobber Drills - Coated and Uncoated

High production drilling.

Forets courts en Carbone Monobloc - Revêtus et non-revêtus Perçage haute productivité. Vollhartmetall-Spiralbohrer kurz - Beschichtet und unbeschichtet Hochleistungsbohren. Brocas de longitud corriente de carburo sólido - Con y sin revestimiento Elevada producción en taladrado. Цельные твердосплавные сверла средней серии - С покрытием и без покрытия Для высокопроизводительного сверления.



Solid Carbide Stub Drills - Coated and Uncoated

High production drilling.

Forets extra courts en Carbone Monobloc - Revêtus et non-revêtus Perçage haute productivité. Vollhartmetall-Spiralbohrer extra kurz - Beschichtet und unbeschichtet Hochleistungsbohren. Brocas cortas de carburo sólido - Con y sin revestimiento Elevada producción en taladrado. Цельные твердосплавные сверла короткой серии - С покрытием и без покрытия Для высокопроизводительного сверления.



Straight Shank Jobber Drill Sets and Counter Dispensers - HSS / HSS-Co5

For various drilling applications.

Sets de forets courts à queue cylindrique et distributeurs à comptoir - HSS / HSS-Co5 Pour plusieurs applications de forage. Kurzer Spiralbohrer mit Zylinderschaft und Entnahmeboxen - HSS / HSS-Co5 Für verschiedene Bohranwendungen. Juegos de brocas corrientes con mango recto y dispensadores de mostrador - HSS / HSS-Co5 Para diversas aplicaciones de taladrado. Наборы стандартных сверл с цилиндрическим хвостовиком и стойками для хранения - HSS / HSS-Co5 Для различных применений, связанных со сверлением.



X-Ratio Straight Shank Jobber Drills - Standard and Split Point - HSS - Bright Finish

For general purpose drilling.

Forets Extra-Courts à axe droit X-Ratio - Pointe Standard et pointe en croix - HSS - Finition brillante À usage général en perçage. X-Ratio Spiralbohrer, gerade - Standardspitze und Kreuzanschliff - HSS - Blanke Oberfläche Für allgemeines Bohren. Brocas de vástago recto X-Ratio - Punta estándar y Punta afilada en cruz - HSS - Acabado brillante Para taladrado general. Сверла средней серии с цилиндрическим хвостовиком серии X-Ratio - Стандартная вершина и Вершина Split Point - HSS - Шлифованный профиль Для сверления отверстий общего применения.



X-Ratio Straight Shank Jobber Drills - Standard and Split Point - HSS - Blue Finish

For general purpose drilling.

Forets Extra-Courts à axe droit X-Ratio - Pointe Standard et pointe en croix - HSS - Finition bleue À usage général en perçage. X-Ratio Spiralbohrer, gerade - Standardspitze und Kreuzanschliff - HSS - Blaue Oberfläche Für allgemeines Bohren. Brocas de vástago recto X-Ratio - Punta estándar y Punta afilada en cruz - HSS - Acabado azul Para taladrado general. Сверла средней серии с цилиндрическим хвостовиком серии X-Ratio - Стандартная вершина и Вершина Split Point - HSS - Блю финиш Для сверления отверстий общего применения.



X-Ratio Straight Shank Jobber Drills - Standard and Split Point - HSS - Bright Finish with TiN Tip

For general purpose drilling.

Forets Extra-Courts à axe droit X-Ratio - Pointe Standard et pointe en croix - HSS - Finition brillante avec pointe TiN À usage général en perçage. X-Ratio Spiralbohrer, gerade - Standardspitze und Kreuzanschliff - HSS - Helles Finish mit TiN-Spitze Für allgemeines Bohren. Brocas de vástago recto X-Ratio - Punta estándar y Punta afilada en cruz - HSS - Acabado azul Para taladrado general. Сверла средней серии с цилиндрическим хвостовиком серии X-Ratio - Стандартная вершина и Вершина Split Point - HSS - Шлифованный профиль с наконечником TiN Для сверления отверстий общего применения.



Straight Shank Jobber Drills - Split Point - HSS - Blue Finish

For precision drilling.

Forets Courts à Queue Cylindrique - Pointe en croix - HSS - Finition bleue Pour un perçage de précision. Bohrer mit Zylinderschaft, kurz - Kreuzanschliff - HSS - Blaue Oberfläche Für Präzisionsbohrung. Brocas corrientes de mango recto - Punta afilada en cruz - HSS - Acabado azul Para taladrado de precisión. Сверла средней серии с цилиндрическим хвостовиком - Вершина Split Point - HSS - Блю финиш Для сверления отверстий с высокой точностью.



Straight Shank Jobber Drills - Split Point - HSS - Bright Finish with TiN Tip

For precision drilling.

Forets Courts à Queue Cylindrique - Pointe en croix - HSS - Finition brillante avec pointe TiN Pour un perçage de précision. Bohrer mit Zylinderschaft, kurz - Kreuzanschliff - HSS - Helles Finish mit TiN-Spitze Für Präzisionsbohrung. Brocas corrientes de mango recto - Punta afilada en cruz - HSS - Acabado brillante con punta de TiN Para taladrado de precisión. Сверла средней серии с цилиндрическим хвостовиком - Вершина Split Point - HSS - Шлифованный профиль с наконечником TiN Для сверления отверстий с высокой точностью.



NDX Jobber Drills - Heavy Duty - HSS-Co5 - Gold Oxide Finish

For drilling high tensile steels and other difficult materials.

Forets Courts NDX - à Grand Rendement - HSS-Co5 - Finition à l'Oxyde D'or Pour le perçage dans des aciers à résistance élevée et autres matériaux difficiles. NDX-Spiralbohrer kurz - Schwereinsatz - HSS-Co5 - Goldoxidoberfläche Für das Bohren von hochzugfesten Stählen und anderen schwierigen Werkstoffen. Brocas corrientes NDX - Uso intensivo - HSS-Co5 - Acabado óxido de oro Para el taladrado de aceros altamente maleables y de otros materiales difíciles. Сверла NDX средней серии с цилиндрическим хвостовиком - труднообрабатываемые материалы - HSS-Co5 - Оксид золота Для сверления высокопрочных сталей и других труднообрабатываемых материалов.



Straight Shank Stub Drills - Split Point - HSS - Blue Finish

A robust drill suited to portable drill application.

Forets extra courts à queue droite - Pointe en croix - HSS - Finition bleue Un foret robuste adapté aux applications de perçage portatives. Bohrer mit Zylinderschaft, extra kurz - Kreuzanschliff - HSS - Blaue Oberfläche Ein robuster, für tragbare Bohrgeräte geeigneter Bohrer. Brocas cortas de mango recto - Punta estándar - HSS - Acabado azul Una broca resistente adaptada a las aplicaciones de taladrado móviles. Сверла с цилиндрическим хвостовиком короткой серии - Вершина Split Point - HSS - Блю финиш Прочное сверло для применения в портативных дрелях.



Straight Shank Stub Drills - Standard Point - HSS - Blue Finish

A robust drill suited to portable drill application.

Forets extra courts à queue droite - Pointe Standard - HSS - Finition bleue Un foret robuste adapté aux applications de perçage portatives. Bohrer mit Zylinderschaft, extra kurz - Standardspitze - HSS - Blaue Oberfläche Ein robuster, für tragbare Bohrgeräte geeigneter Bohrer. Brocas cortas de mango recto - Punta estándar - HSS - Acabado azul Una broca resistente adaptada a las aplicaciones de taladrado móviles. Сверла с цилиндрическим хвостовиком короткой серии - Стандартная вершина - Блю финиш Прочное сверло для применения в портативных дрелях.



Double Ended Sheet Metal / Body Drills - HSS - Blue Finish

Double ended self centering drill designed to produce accurate holes in thin materials.

Forets à Double Extrémité Pour Tôles / Mèches - HSS - Finition bleue Foret autocentrant à double extrémité conçu pour exécuter des trous précis dans des matériaux fins. Doppelend-Blech-/Karosserie-Bohrer - HSS - Blaue Oberfläche Selbstzentrierender Doppelendbohrer zur Herstellung von präzisen Bohrungen in dünnen Werkstoffen. Brocas de doble extremo para chapa / carrocerías - HSS - Acabado azul Broca doble con autocentros diseñada para taladrar de forma precisa en materiales delgados. Двусторонние самоцентрирующиеся сверла для тонколистового металла/сверление проходного отверстия - HSS - Блю финиш Двустороннее самоцентрирующееся сверло, предназначенное для сверления точных отверстий в тонких материалах.



Yellow Band Quick Spiral Jobber Drills - HSS - Bright Finish

For drilling materials of low tensile strength.

Forets Hélicoïdaux courts en Acier Rapide Bague Jaune - HSS - Finition brillante Pour le perçage dans des matériaux dotés d'une faible résistance à la traction. Gelbring-Schnellschneidbohrer kurz - HSS - Blanke Oberfläche Für das Bohren von Werkstoffen mit niedriger Zugfestigkeit. Banda amarilla Brocas corrientes de espiral rápida - HSS - Acabado brillante Para el taladrado de materiales con baja resistencia maleable. Сверла спиральные средней серии, желтая маркировка - HSS - Шлифованный профиль Для сверления алюминия и материалов с низкой прочностью на растяжение.



Blue Band RF Jobber Drills - HSS-Co5 - TiAIN Coated

For drilling Stainless Steel (VA). Ideal for use on CNC machines where high productivity and accurate holes are required.

Forets courts RF à Bague Bleue - HSS-Co5 - Revêtus TiAIN Pour le perçage dans l'acier inoxydable (VA). L'outil idéal pour des opérations sur machines CNC requérant une productivité élevée et des trous précis. RF-Blauring-Spiralbohrer kurz - HSS-Co5 - TiAIN-beschichtet Für das Bohren von Edelstahl (VA). Ideal für den Einsatz auf CNC-Maschinen, wo hohe Produktivität und präzise Bohrungen gefordert sind. Banda Azul RF Brocas corrientes - HSS-Co5 - Revestimiento de TiAIN Para taladrar acero inoxidable (VA). Perfecta para emplearla en máquinas CNC donde se requiere una elevada productividad y taladrar con precisión. Сверла RF средней серии, синяя маркировка - HSS-Co5 - Покрытие TiAIN Для сверления нержавеющей стали (VA). Идеально подходит для использования на станках с ЧПУ, где требуется высокая производительность и точность отверстий.



				P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn				
Code	Spec.	Range	Page	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3		
01J	DIN 6537L	1-14	2	●	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	●	●	●	●	○	○	○				●	●	●	○	○	○	○	○					
01S	DIN 6537K	1-14	3	●	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	●	●	●	●	○	○	○				●	●	●	○	○	○	○	○					
101 1X1-1X6 106, 107 1TT 177, 164 1AQ 1BB, 1G7 1R5	DIN 338	1-13 1/16-1/2	4	SEE APPROPRIATE CATALOGUE PAGES VOIRE LES PAGES PERTINENTES DU CATALOGUE SIEHE ENTSPRECHENDE KATALOGSEITEN VEA LAS PAGINAS DEL CATALOGO CORRESPONDIENTES СМ. СООТВЕТСТВУЮЩУЮ СТРАНИЦУ КАТАЛОГА																																		
1X1 1X4	DIN 338	1-20 3/64-5/8 3-20 1/8-5/8	5-6	●	●	●	●									●	●													○	○	○	○					
1X2 1X5	DIN 338	1-20 3/64-5/8 3-20 1/8-5/8	7-8	●	●	●	●									●	●													○	○	○	○					
1X3 1X6	DIN 338	1-20 3/64-5/8 3-20 1/8-5/8	9-10	●	●	●	●									●	●	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
101 102	DIN 338	0.3-20 1/64-5/8	11-13	●	●	●	●									●	●	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
1TT	DIN 338	1-16	14-15	●	●	●	●					○	○	○		●	●	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
177	DIN 338	1-13 1/16-1/2	16-17	●	●	●	●	○	○			○	○	○		●	●	●	●							○	○	○	○	○	○	○	○					
140	DIN 1897	1-13 3/64-1/2	18	●	●	●	●					○	○	○		●	●	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
141	DIN 1897	1.5-25	19	●	●	●	●					○	○	○		●	●	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
151	WORKS STD.	1.5-8	20	●	●	●	●					○	○	○												○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
1AQ	DIN 338	0.9-13	21	○	○	○	○	○	○	○																			●	●	●	●	○	○				
1BB	DIN 338	1-13	22	○	○	○	○	○	○	○		●	●	●						○	○	○	○	○	○													

Continued on next page...

Index / Selection Guide

Index / Tableau de Sélection | Index / Auswahltablelle | Índice / Cuadro de Selección | Индексный указатель / Таблица с выборкой



EN **STRAIGHT SHANK DRILLS**
FR **FORETS À QUEUE DROITE**
DE **BOHRER MIT ZYLINDERSCHAFT**
ES **BROCAS DE MANGO RECTO**
PY **СВЕРЛА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ**

... from previous page

Description

Green Band NDX Jobber Drills - HSS-Co5 - TiN Coated

For drilling Carbon Steel. Ideal for use on CNC machines where high productivity and accurate holes are required.

Forets courts NDX à Bague Verte - HSS-Co5 - Revêtus TiN Pour le perçage dans l'acier au carbone. L'outil idéal pour des opérations sur machines CNC requérant une productivité élevée et des trous précis. **NDX-Grün-ring-Spiralbohrer kurz - HSS-Co5 - TiN-beschichtet** Für das Bohren von Kohlenstoffstahl. Ideal für den Einsatz auf CNC-Maschinen, wo hohe Produktivität und präzise Bohrungen gefordert sind. **Banda verde NDX Brocas corrientes - HSS-Co5 - Revestimiento de TiN** Para taladrar acero al carbono. Perfecta para emplearla en máquinas CNC donde se requiere una elevada productividad y taladrar con precisión. **Сверла NDX средней серии, зеленая маркировка - HSS-Co5 - Покрытие TiN** Для сверления углеродистой стали. Идеально подходит для использования на станках с ЧПУ, где требуется высокая производительность и точность отверстий.



Red Band UDS Jobber Drills - HSS-Co5 - TiAIN Coated

For drilling Tough Treatable Steel. Ideal for use on CNC machines where high productivity and accurate holes are required.

Forets courts UDS à Bague Rouge - HSS-Co5 - Revêtus TiAIN Pour le perçage dans l'acier traitable résistant. L'outil idéal pour des opérations sur machines CNC requérant une productivité élevée et des trous précis. **UDS-Rotring-Spiralbohrer kurz - HSS-Co5 - TiAIN-beschichtet** Für das Bohren von hochfestem Stahl. Ideal für den Einsatz auf CNC-Maschinen, wo hohe Produktivität und präzise Bohrungen gefordert sind. **Banda roja UDS Brocas corrientes - HSS-Co5 - Revestimiento de TiAIN** Para taladrar acero maleable resistente. Perfecta para emplearla en máquinas CNC donde se requiere una elevada productividad y taladrar con precisión. **Сверла UDS средней серии, красная маркировка - HSS-Co5 - Покрытие TiAIN** Для сверления труднообрабатываемой стали. Идеально подходит для использования на станках с ЧПУ, где требуется высокая производительность и точность отверстий.



White Band UDC Jobber Drills - HSS-Co5 - TiAIN Coated

For drilling Cast Iron. Ideal for use on CNC machines where high productivity and accurate holes are required.

Forets courts UDC à bague blanche - HSS-Co5 - Revêtus TiAIN Pour le perçage dans la fonte. L'outil idéal pour des opérations sur machines CNC requérant une productivité élevée et des trous précis. **UDC-WeiBring-Spiralbohrer kurz - HSS-Co5 - TiAIN-beschichtet** Für das Bohren von Gusseisen. Ideal für den Einsatz auf CNC-Maschinen, wo hohe Produktivität und präzise Bohrungen gefordert sind. **Banda blanca UDC Brocas corrientes - HSS-Co5 - Revestimiento de TiAIN** Para taladrar hierro de fundición. Perfecta para emplearla en máquinas CNC donde se requiere una elevada productividad y taladrar con precisión. **Сверла UDC средней серии, белая маркировка - HSS-Co5 - Покрытие TiAIN** Для сверления чугуна. Идеально подходит для использования на станках с ЧПУ, где требуется высокая производительность и точность отверстий.



Reduced Shank (Electricians) Drills - HSS - Blue Finish

For general purpose drilling.

Forets à queue réduite (électriciens) - HSS - Finition bleue À usage général en perçage. **Bohrer mit reduziertem Schaft (Elektriker-Bohrer) - HSS - Blaue Oberfläche**

Für allgemeines Bohren. **Brocas de mango reducido (electricistas) - HSS - Acabado azul** Para taladrado general. **Сверла с укороченным хвостовиком (для электромонтеров) - HSS - Блю финиш** Для сверления отверстий общего применения.



Straight Shank Long Series Drills - HSS - Blue Finish

For long reach drilling.

Forets longs à queue cylindrique - HSS - Finition bleue À usage perçage profond. **Bohrer mit Zylinderschaft, lange Serie - HSS - Blaue Oberfläche** Für Bohren mit langer Reichweite. **Brocas de serie larga mango recto - HSS - Acabado azul** Para taladrado de largo alcance. **Сверла с цилиндрическим хвостовиком длинной серии - HSS - Блю финиш** Сверла назначения для сверления глубоких отверстий.



Straight Shank Extra Length Drills - HSS - Blue Finish

For extra deep hole drilling.

Forets extra-longs à queue cylindrique - HSS - Finition bleue Pour le perçage de trous très profonds. **Bohrer mit Zylinderschaft, überlang - HSS - Blaue Oberfläche** Für das Bohren von besonders tiefen Bohrungen.

Brocas extra largas de mango recto - HSS - Acabado azul Para taladrar a una mayor profundidad. **Сверла с цилиндрическим хвостовиком экстр длинной серии - HSS - Блю финиш** Сверла общего назначения для сверления особо глубоких отверстий.



UDL Jobber Drills - Split Point - HSS-Co5 - Bright Finish and TiAIN Coated

Ideal for use on CNC machines where high productivity and accurate holes are required.

Forets courts UDL - Pointe en croix - HSS-Co5 - Finition brillante et Revêtus TiAIN L'outil idéal pour des opérations sur machines CNC requérant une productivité élevée et des trous précis. **UDL-Spiralbohrer extra kurz - HSS-Co5 - Blanke Oberfläche und TiAIN-beschichtet** Ideal für den Einsatz auf CNC-Maschinen, wo hohe Produktivität und präzise Bohrungen gefordert sind. **Brocas corrientes UDL - Punta afilada en cruz - HSS-Co5 - Acabado brillante y Revestimiento de TiAIN** Perfecta para emplearla en máquinas CNC donde se requiere una elevada productividad y taladrar con precisión. **Сверла UDL средней серии - Вершина Split Point - HSS-Co5 - Шлифованный профиль и Покрытие TiAIN** Идеально подходит для использования на станках с ЧПУ, где требуется высокая производительность и точность отверстий.



UDL Stub Drills - HSS-Co5 - Bright Finish and TiAIN Coated

Ideal for use on CNC machines where high productivity and accurate holes are required.

Forets extra-courts UDL - HSS-Co5 - Finition brillante et Revêtus TiAIN L'outil idéal pour des opérations sur machines CNC requérant une productivité élevée et des trous précis.

UDL-Spiralbohrer extra kurz - HSS-Co5 - Blanke Oberfläche und TiAIN-beschichtet Ideal für den Einsatz auf CNC-Maschinen, wo hohe Produktivität und präzise Bohrungen gefordert sind. **Brocas cortas UDL - HSS-Co5 - Acabado brillante y Revestimiento de TiAIN** Perfecta para emplearla en máquinas CNC donde se requiere una elevada productividad y taladrar con precisión. **Сверла UDL короткой серии - HSS-Co5 - Шлифованный профиль и Покрытие TiAIN** Идеально подходит для использования на станках с ЧПУ, где требуется высокая производительность и точность отверстий.



UDL Long Series Drills - Split Point - HSS-Co5 - Bright Finish

Ideal for use on CNC machines where high productivity and accurate holes are required. High performance deep hole drilling.

Forets séries longues UDL - Pointe en croix - HSS-Co5 - Finition brillante L'outil idéal pour des opérations sur machines CNC requérant une productivité élevée et des trous précis. Perçage de trous profonds haute performance.

UDL-Bohrer lange Serie - Kreuzanschiff - HSS-Co5 - Blanke Oberfläche und TiAIN-beschichtet Ideal für den Einsatz auf CNC-Maschinen, wo hohe Produktivität und präzise Bohrungen gefordert sind. **Hochleistungsbohren von tiefen Bohrungen. Brocas UDL extra largas - HSS-Co5 - Acabado brillante** Perfecta para emplearla en máquinas CNC donde se requiere una elevada productividad y taladrar con precisión. **Elevado rendimiento en taladrado de orificios profundos. Сверла UDL длинной серии - Вершина Split Point - HSS-Co5 - Шлифованный профиль** Идеально подходит для использования на станках с ЧПУ, где требуется высокая производительность и точность отверстий. **Высокая эффективность при сверлении глубоких отверстий.**



UDL Extra Length Drills - HSS-Co5 - Bright Finish

Ideal for use on CNC machines where high productivity and accurate holes are required.

High performance extra deep hole drilling.

Forets extra-longs UDL - HSS-Co5 - Finition brillante L'outil idéal pour des opérations sur machines CNC requérant une productivité élevée et des trous précis. Perçage de trous très profonds haute performance. **UDL-Bohrer überlang - HSS-Co5 - Blanke Oberfläche und TiAIN-beschichtet** Ideal für den Einsatz auf CNC-Maschinen, wo hohe Produktivität und präzise Bohrungen gefordert sind. **Hochleistungsbohren von besonders tiefen Bohrungen. Brocas UDL extra largas - HSS-Co5 - Acabado brillante** Perfecta para emplearla en máquinas CNC donde se requiere una elevada productividad y taladrar con precisión. **Elevado rendimiento en taladrado de orificios a una mayor profundidad. Сверла UDL экстр длинной серии - HSS-Co5 - Шлифованный профиль** Идеально подходит для использования на станках с ЧПУ, где требуется высокая производительность и точность отверстий. **Высокая эффективность при сверлении особо глубоких отверстий.**



Straight Shank Oil Tube Chipbreaker Drills - 5xD - HSS-Co5 - TiAIN Coated

High performance production drilling.

Foreuses Brise-copeaux avec Injection d'Huile par Tige Droite - 5xD - HSS-Co5 - Revêtus TiAIN Perçage haute performance productivité.

Zylinderschaft-Ölzufuhr-Chip-Unterbrecher-Bohrer - 5xD - HSS-Co5 - TiAIN-beschichtet Hochleistungs-Produktionsbohren. **Taladros de Mango Recto con Alimentación de Aceite para Rompevirutas - 5xD - HSS-Co5 - Revestimiento de TiAIN** Taladrado de producción de elevado rendimiento. **Сверла стружколома с прямым хвостовиком и подачей масла - 5xD - HSS-Co5 - Покрытие TiAIN** Для высокопроизводительного сверления.



Straight Shank Oil Tube Chipbreaker Drills - 10xD - HSS-Co5 - TiAIN Coated

High performance production drilling.

Foreuses Brise-copeaux avec Injection d'Huile par Tige Droite - 10xD - HSS-Co5 - Revêtus TiAIN Perçage haute performance productivité.

Zylinderschaft-Ölzufuhr-Chip-Unterbrecher-Bohrer - 10xD - HSS-Co5 - TiAIN-beschichtet Hochleistungs-Produktionsbohren. **Taladros de Mango Recto con Alimentación de Aceite para Rompevirutas - 10xD - HSS-Co5 - Revestimiento de TiAIN** Taladrado de producción de elevado rendimiento. **Сверла стружколома с прямым хвостовиком и подачей масла - 10xD - HSS-Co5 - Покрытие TiAIN** Для высокопроизводительного сверления.



NC Spotting Drills - HSS-Co5 - TiAIN Coated and Bright Finish

For accurate positioning of holes. Ideal for CNC lathes. Alternative to using Centre drills.

Forets à pointer NC - HSS-Co5 - Revêtus TiAIN et finition brillante Pour le positionnement précis de trous. Outil idéal pour les tours CNC. Alternative à l'emploi des forets à centrer.

NC-Anbohrer - HSS-Co5 - TiAIN-beschichtet und Blanke Oberfläche Für genaue Positionierung von Bohrungen. Ideal für CNC-Drehmaschinen. Eine Alternative zum Einsatz von Zentrierbohrern. **Brocas de centrado NC - HSS-Co5 - Revestimiento de TiAIN y Acabado Brillante** Para un posicionamiento preciso de los orificios. Perfecta para tornos CNC. Una alternativa al empleo de brocas de centrar. **Центровочные сверла NC - HSS-Co5 - С покрытием TiAIN и шлифованным профилем** Для точного позиционирования отверстий. Идеально для применения на станках с ЧПУ. Альтернатива центровочному сверлу.



Red denotes Somta Premium Products
 Le rouge indique les produits Premium Somtas
 Rot kennzeichnet Somta Premium-Produkte
 El color rojo indica los productos Somta Premium
 Красным текстом обозначены продукты Somta премиум-класса



OSG GROUP COMPANY

				P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
Code	Spec.	Range	Page	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
1G7	DIN 338	1-13	23	●	●	●	●	●	○			○	○	○		○	○	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○			
1R5	DIN 338	1-13	24	○	○	○	○	●	●														○	○	○											
1W6	DIN 338	2.5-12	24													●	●	●	●																	
175 176	WORKS STD.	11-25 1/2-1"	25	○	○	○	○	○	○			○	○	○		○	○	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
116 117	DIN 340	1-16 1/16-5/8	26	●	●	●	●					○	○	○		●	●	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
121-126 132-136	BASED ON ISO 3292	1.5-13 1/8-1/2	27	●	●	●	●					○	○	○		●	●	○	○											○	○	○	○	○	○	
164	DIN 338	1-14.5 3/64-5/8 No.60-No.1 LTR.A-LTR.Z	28-29	●	●	●	●	●	●			○	○	○		●	●	●	●							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
163	DIN 1897	1-14 3/64-35/64 No.60-No.1 LTR.A-LTR.Z	30-32	●	●	●	●	●	●			○	○	○		●	●	●	●							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
110	DIN 340	1-12.7 1/16-15/32 No.60-No.1	33-34	●	●	●	●	●				○	○	○		●	●	●	●							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
118 119 120	DIN 1869	2-16 3-16 4-13	35	●	●	●	●	●				○	○	○		●	●	●	●											○	○	○	○	○	○	
10F	WORKS STD.	12-20	36	●	●	●	●	●	●			●	●	●		●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
10L	WORKS STD.	12-20	36	●	●	●	●	●	●			●	●	●		●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
184 185	DIN 1897	3-20	37	●	●	●	○	○	○			○	○	○		○	○	○	○							○	○	○	○	●	●	●	●	●	●	

Continued on next page...



Index / Selection Guide

Index / Tableau de Sélection | Index / Auswahltablelle | Índice / Cuadro de Selección | Индексный указатель / Таблица с выборкой



 **STRAIGHT SHANK DRILLS**
 **FORETS À QUEUE DROITE**
 **BOHRER MIT ZYLINDERSCHAFT**
 **BROCAS DE MANGO RECTO**
 **СВЕРЛА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ**

... from previous page

Description

Centre Drills - American Standard - HSS - Bright Finish

For general centering operations on workpieces requiring additional machining between centres.

Forets centraux - Norme américaine - HSS - Finition brillante Pour des opérations générales de centrage sur des pièces requérant un usinage supplémentaire entre pointes.

Zentrierbohrer - Amerikanische Norm - HSS - Blanke Oberfläche Für allgemeine Zentrierarbeiten auf Werkstücken, die eine zusätzliche Bearbeitung zwischen Spitzen erfordern. Brocas de centrar - Norma americana - HSS - Acabado brillante Para operaciones de centrado generales sobre piezas de trabajo que requieren un mecanizado adicional entre centros. Центровочные сверла - Американский стандарт - HSS - Шлифованный профиль Для сверления центровочных отверстий в заготовках с последующей обработкой детали с закреплением в центрах.



Centre Drills - Form A - HSS - Bright Finish and TiN Coated

For general centering operations on workpieces requiring additional machining between centres.

Forets centraux - Forme A - HSS - Finition brillante et Revêtus TiN Pour des opérations générales de centrage sur des pièces requérant un usinage supplémentaire entre pointes.

Zentrierbohrer - Form A - HSS - Blanke Oberfläche und TiN-beschichtet Für allgemeine Zentrierarbeiten auf Werkstücken, die eine zusätzliche Bearbeitung zwischen Spitzen erfordern.

Brocas de centrar - Forma A - HSS - Acabado brillante y Revestimiento de TiN Para operaciones de centrado generales sobre piezas de trabajo que requieren un mecanizado adicional entre centros. Центровочные сверла - Форма A - HSS - Шлифованный профиль и Покрытие TiN Для сверления центровочных отверстий в заготовках с последующей обработкой детали с закреплением в центрах.



Masonry Drills - Carbide Tipped

For drilling concrete, brick and tile.

Forets maçonnerie - Pointe en Carbure Pour forer sur béton, briques et carrelages. Mauerbohrer - mit Hartmetallspitze Für das Bohren von Beton, Ziegelsteinen und Fliesen. Brocas de mampostería - Con punta de carburo Para taladrar hormigón, ladrillos y azulejos. Сверло по бетону - Со вставкой из твёрдого сплава Для сверления бетона, кирпича и плитки.

Hi-Cut



Sorgers - HSS - Bright Finish

A wood auger for drilling all types of wood.

Sorgers - HSS - Finition brillante Une mèche à bois pour le perçage dans tous types de bois. Holzbohrer - HSS - Blanke Oberfläche Ein Holzbohrer für das Bohren aller Arten von Holz. Sorgers - HSS - Acabado brillante Una broca para taladrar todo tipo de maderas. Сверла по дереву - HSS - Шлифованный профиль Для сверления всех видов древесины.



Straight Shank Drills Cutting Data

Données de coupe des forets à queue droite | Zylinderschaft Schnittdaten | Datos de corte de los taladros de vástago recto | Данные для Расчета Режимов Резания Сверл с Цилиндрическим Хвостовиком

General Information

Information Générale | Allgemeine Informationen | Información General | Общая Информация



 **MORSE TAPER SHANK DRILLS**
 **FORETS À QUEUE À CÔNE MORSE**
 **BOHRER MIT MORSEKEGELSCHAFT**
 **BROCAS DE MANGO EN CONO MORSE**
 **СВЕРЛА С КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ МОРЗЕ**

Description

X-Ratio Morse Taper Shank Drills - HSS - Bright Finish Shank and Point

For general purpose drilling.

Forets à queue conique Morse X-Ratio - HSS - Queue et pointe à finition brillante À usage général en perçage. X-Ratio Morsekegelbohrer - HSS - Schaft und Spitze Blanke Oberfläche Für Präzisionsbohrung. Brocas de mango cono Morse - HSS - Mango y punta de Acabado Brillante Para taladrado general. Сверла X-Ratio с коническим хвостовиком Морзе - HSS - Хвостовик и вершина со шлифованным профилем Для сверления отверстий общего применения.



Morse Taper Shank Drills - HSS - Bright Finish Shank and Point

For precision drilling.

Forets à queue à cône Morse - HSS - Queue et pointe à finition brillante Pour un perçage de précision. Bohrer mit Morsekegelschaft - HSS - Schaft und Spitze Blanke Oberfläche Für Präzisionsbohrung. Brocas de mango en cono Morse - HSS - Mango y punta de Acabado Brillante Para taladrado de precisión. Сверла с коническим хвостовиком Морзе - HSS - Хвостовик и вершина со шлифованным профилем Для сверления отверстий с высокой точностью.



Heavy Duty MTS Drills - HSS-Co5 - Gold Oxide Finish

For general purpose drilling in difficult materials.

Forets MTS à grand rendement - HSS-Co5 - Finition à l'Oxyde D'or Pour le perçage dans des matériaux difficiles, à usage général. MTS-Bohrer für den Schwereinsatz - HSS-Co5 - Goldoxidoberfläche Für allgemeines Bohren in schwierigen Werkstoffen. Brocas MTS de uso intensivo - HSS-Co5 - Acabado óxido de oro Para taladrado general en materiales difíciles. Высокопроизводительные сверла с коническим хвостовиком Морзе - HSS-Co5 - Оксид золота Для общего назначения и сверления труднообрабатываемых материалов.



MTS Chipbreaker Drills - HSS - Blue Finish

High performance production drilling.

Forets à brise-copeaux MTS - HSS - Finition bleue Perçage haute performance productivité. MTS-Spanbrecherbohrer - HSS - Blaue Oberfläche Hochleistungs-Produktionsbohren. Brocas Mts rompevirutas - HSS - Acabado azul Taladrado de producción de elevado rendimiento. Сверла с коническим хвостовиком и стружколомом - HSS - Блю финиш Для высокопроизводительного сверления.



MTS Oil Tube Chipbreaker Drills - Cross Hole Feed - HSS - Blue Finish

High performance production drilling.

Forets à brise-copeaux à tubes d'huile MTS - arrosage via les trous - HSS - Finition bleue Perçage haute performance productivité.

MTS-Spanbrecherbohrer mit Kühlkanal - Querlochzufuhr - HSS-Co5 - Goldoxidoberfläche Hochleistungs-Produktionsbohren. Brocas MTS rompevirutas con conducto de aceite - Alimentación por orificio cruzado - HSS - Acabado azul Taladrado de producción de elevado rendimiento. Сверла с коническим хвостовиком Морзе с внутренним подводом СОЖ и стружколомающей геометрией - Сверление перекрещивающихся отверстий - HSS - Блю финиш Для высокопроизводительного сверления.



MTS Oil Tube Chipbreaker Drills - Cross Hole Feed - HSS-Co5 - Gold Oxide Finish

High performance production drilling.

Forets à brise-copeaux à tubes d'huile MTS - arrosage via les trous - HSS-Co5 - Finition à l'Oxyde D'or Perçage haute performance productivité.

MTS-Spanbrecherbohrer mit Kühlkanal - Querlochzufuhr - HSS-Co5 - Goldoxidoberfläche Hochleistungs-Produktionsbohren. Brocas MTS rompevirutas con conducto de aceite - Alimentación por orificio cruzado - HSS-Co5 - Acabado óxido de oro Taladrado de producción de elevado rendimiento. Сверла с коническим хвостовиком Морзе с внутренним подводом СОЖ и стружколомающей геометрией - Сверление перекрещивающихся отверстий - HSS-Co5 - Оксид золота Для высокопроизводительного сверления.

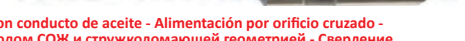


MTS Oil Tube Chipbreaker Drills - Cross Hole Feed - HSS-Co5 - TiAIN Coated

High performance production drilling.

Forets à brise-copeaux à tubes d'huile MTS - arrosage via les trous - HSS-Co5 - Revêtus TiAIN Perçage haute performance productivité.

MTS-Spanbrecherbohrer mit Kühlkanal - Querlochzufuhr - HSS-Co5 - TiAIN-beschichtet Hochleistungs-Produktionsbohren. Brocas MTS rompevirutas con conducto de aceite - Alimentación por orificio cruzado - HSS-Co5 - Revestimiento de TiAIN Taladrado de producción de elevado rendimiento. Сверла с коническим хвостовиком Морзе с внутренним подводом СОЖ и стружколомающей геометрией - Сверление перекрещивающихся отверстий - HSS-Co5 - Покрытие TiAIN Для высокопроизводительного сверления.



Red denotes Somta Premium Products
 Le rouge indique les produits Premium Somtas
 Rot kennzeichnet Somta Premium-Produkte
 El color rojo indica los productos Somta Premium
 Красным текстом обозначены продукты Somta премиум-класса



OSG GROUP COMPANY

				P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			
Code	Spec.	Range	Page	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
1NA	ANSI	No.1-No.7	37	●	●	●	●	○	○			○	○	○		●	●	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
114	DIN 333	0.8-10	38	●	●	●	●	○	○			○	○	○		●	●	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
115	BS 328	BS1-BS7																																			
186	-	3-25	39																																		
291 292 295	WORKS STD.	15-22 17.5 17.5-19	39																																		
-	-	-	40-48																																		
-	-	-	172-197																																		

				P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
Code	Spec.	Range	Page	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
2X1-2X4	DIN 345	6-32	50	●	●	●	●									○	○									○	○	○	○	○	○	○	○			
201-205 211-214	DIN 345	3-76 1/4-2"	51-52	●	●	●	●	○	○							●	●	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○			
208	DIN 345	14-38	53	●	●	●	●	●	●			●	●	●		●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
2A1	DIN 345	10-50 7/16-1.3/4	54-55	●	●	●	●	○	○							●	●	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○			
2A2	WORKS STD.	12-26 5/8	56	●	●	●	●	○	○							●	●	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○			
2A7	WORKS STD.	9/16-1.3/16	56	●	●	●	●	●	●			●	●	●		●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
2A9	WORKS STD.	12-26	57	●	●	●	●	●	●			●	●	●		●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

Continued on next page...



Index / Selection Guide

Index / Tableau de Sélection | Index / Auswahltablelle | Índice / Cuadro de Selección | Индексный указатель / Таблица с выборкой



MORSE TAPER SHANK DRILLS
FORETS À QUEUE À CÔNE MORSE
BOHRER MIT MORSEKEGELSCHAFT
BROCAS DE MANGO EN CONO MORSE
СВЕРЛА С КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ МОРЗЕ

... from previous page

Description

MTS Armour Piercing Drills - HSS-Co8 - Blue Finish

Heavy duty drilling in work hardening and heat treated steels.

Forets de poinçonnage pour matériaux armés MTS - HSS-Co8 - Finition bleue Perçage à grand rendement des aciers écrouis et traités thermiquement.

MTS-Panzerbrecher-Bohrer - HSS-Co8 - Blaue Oberfläche Schwere Bohrarbeiten in kaltverfestigten und vergüteten Stählen. **Brocas MTS perforantes - HSS-Co8 - Acabado azul** Taladrado intensivo en aceros con tratamiento térmico y endurecimiento por medios mecánicos. **Сверла с коническим хвостовиком Морзе, труднообрабатываемые материалы - HSS-Co8 - Блю финиш** Для сверления высокопрочных сталей и других труднообрабатываемых материалов, в том числе закаленных сталей.



MTS Extra Length Drills - HSS - Bright Finish Shank and Point

For extra deep hole drilling.

Forets extra-longs MTS - HSS - Queue et pointe à finition brillante Pour le perçage de trous très profonds. **MTS-Bohrer, überlang - HSS - Schaft und Spitze Blanke Oberfläche** Für das Bohren von besonders tiefen Bohrungen. **Brocas MTS extra largas - HSS - Mango y punta de Acabado Brillante** Para taladrar a una mayor profundidad. **Сверла с коническим хвостовиком Морзе экстра длинной серии - HSS - Хвостовик и вершина со шлифованным профилем** Сверла общего назначения для сверления особо глубоких отверстий.

Сверла с коническим хвостовиком Морзе экстра длинной серии - HSS - Хвостовик и вершина со шлифованным профилем Сверла общего назначения для сверления особо глубоких отверстий.



MTS Core Drills - HSS - Blue Finish

For enlarging diameters of existing holes whether drilled, punched or cast.

Forets aléseurs MTS - HSS - Finition bleue Pour élargir des diamètres de trous existants, qu'ils aient été percés, poinçonnés ou coulés.

MTS-Kernbohrer - HSS - Blaue Oberfläche Zum Vergrößern des Durchmessers bestehender Bohr-, Stanz- oder Gusslöcher. **Brocas MTS de núcleo hueco - HSS - Acabado azul** Para ampliar diámetros de orificios existentes, ya sean taladrados, perforados o colados. **Сверла-зенкеры с коническим хвостовиком Морзе - HSS - Блю финиш** Для увеличения диаметра существующих отверстий, просверленных, перфорированных или в отливке.



MTS Rail Drills - HSS-Co8 - Blue Finish

For drilling manganese rails and other tough steels.

Forets de rail MTS - HSS-Co8 - Finition bleue Pour le perçage dans des rails en manganèse et autres aciers durs. **MTS-Schienenbohrer - HSS-Co8 - Blaue Oberfläche** Für das Bohren von Manganschielen und anderen zähen Stählen. **Brocas MTS de rail - HSS-Co8 - Acabado azul** Para taladrar riles de manganeso y de otros aceros resistentes. **Сверла для рельсосверлильных машин - HSS-Co8 - Блю финиш** Для сверления рельс и других жестких сталей.

Сверла для рельсосверлильных машин - HSS-Co8 - Блю финиш Для сверления рельс и других жестких сталей.



Morse Taper Shank Drills Cutting Data

Données de coupe des forets à queue cône Morse | Morsekegel Zylinderschaft Schnittdaten | Datos de corte del Taladros de mango cónico | Данные для Расчета Режимов Резания Сверл с Коническим Хвостовиком Морзе

General Information

Information Générale | Allgemeine Informationen | Información General | Общая Информация



SOCKETS AND SLEEVES
PORTE-FORETS ET MANCHOTS
HÜLSEN
INSERTOS Y CASQUILLOS
ВТУЛКИ

Description

Extension Sockets

For extending spindle to take larger, smaller or the same size Morse Taper Shank.

Cônes d'extension Pour étirer la tige afin d'y loger une queue cône Morse plus grande, plus petite ou de la même taille. **Verlängerungshülsen** Für das Verlängern der Spindel passend für Morsekegelschaft einer größeren, kleineren oder derselben Größe. **Casquillos de ampliación** Para ampliar el eje de forma que abarque un tamaño mayor, menor o igual que el mango en cono Morse. **Удлинительные втулки** Дают возможность увеличить длину наладки, используя сверло с конусом Морзе большего, меньшего или того же размера.



Reduction Sleeves

To reduce the machine taper to suit smaller Morse Taper Shank on tool in use.

Douilles de réduction Pour réduire le cône machine afin de l'adapter à une queue cône Morse plus petite sur un outil en cours d'utilisation. **Reduzierhülsen** Zum Reduzieren des Werkzeugkegels passend für kleineren Morsekegelschaft auf dem verwendeten Werkzeug. **Manguitos reductores** Para reducir el cono de la máquina para adaptarse a mangos en cono Morse más pequeños en la herramienta en uso. **Переходные втулки** Дают возможность перехода с большего конуса на меньший.



General Information

Information Générale | Allgemeine Informationen | Información General | Общая Информация



REAMERS, COUNTERSINKS & COUNTERBORES
ALÉSOIRS, FRAISES CONIQUES & FRAISES À CHAMBRER ET LAMER
REIBAHLEN, KEGEL- UND FLACHSENKER
ESCARIADORES, AVELLANADORES Y CONTRATALADROS
РАЗВЕРТКИ, ЗЕНКОВКИ И ЦЕКОВКИ

Description

Parallel Shank Countersinks - HSS-Co5 - Uncoated and TIN Coated

To produce a countersink suitable for countersunk head screws, also used as a deburring tool.

Fraises coniques à queue parallèle - HSS-Co5 - Non-revêtus et revêtus TIN Pour réaliser une fraiseuse afin d'y abriter une vis à tête fraisée, également utilisées comme outil à ébavurer. **Kegelsenker mit Zylinderschaft - HSS-Co5 - Unbeschichtet und TIN-beschichtet** Zum Herstellen einer Senkbohrung passend für Senkkopfschrauben, auch als Entgratungswerkzeug verwendet. **Avellanadoras de mango paralelo - HSS-Co5 - Sin revestimiento y revestimiento TIN** Para generar un avellanado apto para tornillos de cabeza avellanada, también utilizado como herramienta de desbarbado. **Зенковки с цилиндрическим хвостовиком - HSS-Co5 - Без покрытия и с покрытием TIN** Для зенкования отверстий под винты с потайной головкой, также используется в качестве инструмента для удаления заусенцев.



MTS Countersinks - HSS-Co5

To produce a countersink suitable for countersunk head screws, also used as a deburring tool.

Fraises coniques MTS - HSS-Co5 Pour réaliser une fraiseuse afin d'y abriter une vis à tête fraisée, également utilisées comme outil à ébavurer. **MTS-Kegelsenker - HSS-Co5** Zum Herstellen einer Senkbohrung passend für Senkkopfschrauben, auch als Entgratungswerkzeug verwendet. **Avellanadoras MTS - HSS-Co5** Para generar un avellanado apto para tornillos de cabeza avellanada, también utilizado como herramienta de desbarbado. **Зенковки с коническим хвостовиком Морзе - HSS-Co5** Для зенкования отверстий под винты с потайной головкой, также используется в качестве инструмента для удаления заусенцев.



Red denotes Somta Premium Products
 Le rouge indique les produits Premium Somtas
 Rot kennzeichnet Somta Premium-Produkte
 El color rojo indica los productos Somta Premium
 Красным текстом обозначены продукты Somta премиум-класса



OSG GROUP COMPANY

				P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
Code	Spec.	Range	Page	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
261	WORKS STD.	10-50 1/2-15/16	58	○	○	○	○	●	●			○	●	●		○	○	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○							
242 244-245 252 254-255	WORKS STD.	10-50 1/4-1.3/4	59	●	●	●	●	○	○							●	●	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○			
221-224	DIN 343	14-42	60	●	●	●	●	○	○							●	●	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○			
279	WORKS STD.	22-35	60	○	○	○	○	●	●			○	●	●		○	○	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○							
-	-	-	61-62																																	
-	-	-	172-197																																	

				P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
Code	Spec.	Range	Page	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
282	DIN 228	1-5	64																																	
283	DIN 228	0-5	64																																	
-	-	-	172-197																																	

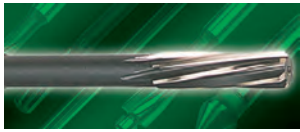
				P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
Code	Spec.	Range	Page	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
761	DIN 334C	6.3-25	66	●	●	●	●	●	●			○	○	○		●	●	●	●							●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
763	DIN 335C													●	●	●																				
771	DIN 334D	16-80	66	●	●	●	●	●	○			○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
773	DIN 335D																										●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

Continued on next page...



Index / Selection Guide

Index / Tableau de Sélection | Index / Auswahltablelle | Índice / Cuadro de Selección | Индексный указатель / Таблица с выборкой



REAMERS, COUNTERSINKS & COUNTERBORES
ALÉSOIRS, FRAISES CONIQUES & FRAISES À CHAMBRER ET LAMER
REIBAHLEN, KEGEL- UND FLACHSENKER
ESCARIADORES, AVELLANADORES Y CONTRATALADROS
РАЗВЕРТКИ, ЗЕНКОВКИ И ЦЕКОВКИ

... from previous page

Description

Parallel Shank Counterbores - HSS

For counterboring holes to suit capscrew heads.

Fraises à chambrer et lamer à queue parallèle - HSS Pour lamer des trous afin d'y loger des têtes de vis. **Flachsenker mit Zylinderschaft - HSS** Zur Herstellung von Senkungen passend für Zylinderschraubenköpfe. **Contrataladros de mango paralelo - HSS** Para escariar orificios para adaptar cabezas de pernos. **Цековки с цилиндрическим хвостовиком - HSS** Для заглабления винтов с цилиндрической головкой.



Parallel Hand Reamers - HSS

General hand reaming.

Alésoirs à main parallèles - HSS Pour l'alésage à main universel. **Handreibahlen mit Zylinderschaft - HSS** Allgemeines Handaufreiben. **Escaridores paralelos manuales - HSS** Escariado manual general. **Ручные развертки с цилиндрическим хвостовиком - HSS** Общее ручное развертывание.



MTS Parallel Machine Reamers - HSS

General machine reaming.

Alésoirs machine parallèles MTS - HSS Pour l'alésage à la machine universel. **MTS-Maschinenreibahlen mit Zylinderschaft - HSS** Allgemeines maschinelles Aufreiben. **Escaridores MTS paralelos para máquina - HSS** Escariado a máquina general. **Машинные развертки с коническим хвостовиком Морзе - HSS** Развертки общего применения.



MTS Taper Bridge Machine Reamers - HSS

For opening out existing holes for alignment on structural steel work.

Alésoirs machine pour trous de rivets MTS - HSS Pour l'agrandissement et l'alignement de trous existants sur une pièce de construction métallique. **MTS-Nietlochreibahlen mit Morsekegel - HSS** Zum Aufweiten bestehender Bohrungen für Baustahl-Ausrichtarbeiten. **Escaridores MTS de puente cónico para máquina - HSS** Para abrir orificios existentes para la alineación en trabajos estructurales de acero. **Развертки с конусом Морзе - HSS** Для развертывания существующих отверстий в конструкционной стали.



MTS Machine Chucking Reamers - HSS-Co5

General machine reaming.

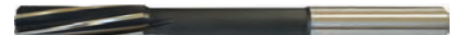
Alésoirs machine MTS - HSS-Co5 Pour l'alésage à la machine universel. **MTS-Maschinenreibahlen mit Morsekegelschaft - HSS-Co5** Allgemeines maschinelles Aufreiben. **Escaridores de plato MTS para máquina - HSS-Co5** Escariado a máquina general. **Машинные развертки с коническим хвостовиком Морзе - HSS-Co5** Развертки общего применения.



Parallel Shank Machine Chucking Reamers - HSS-Co5

General machine reaming.

Alésoirs machine à queue parallèle - HSS-Co5 Pour l'alésage à la machine universel. **Maschinenreibahlen mit Zylinderschaft - HSS-Co5** Allgemeines maschinelles Aufreiben. **Escaridores de plato para máquina de mango paralelo - HSS-Co5** Escariado a máquina general. **Машинные развертки с цилиндрическим хвостовиком - HSS-Co5** Развертки общего применения.



Hand Taper Pin Reamers - Straight Flute - HSS

Reaming holes to suit standard taper pins.

Alésoirs à main pour trous de goupilles coniques - Goujure droite - HSS Pour l'alésage de trous afin d'y loger des goupilles coniques standard. **Hand-Kegelreibahlen - Gerade Nut - HSS** Aufreiben von Bohrungen passend für Standardkegelstifte. **Escaridores de pasador cónico manuales - Ranura recta - HSS** Escariado de orificios para adaptarse a pasadores cónicos estándar. **Ручные конические развертки - Прямая канавка - HSS** Развертывание отверстий под стандартные штифты.



Reamers, Countersinks & Counterbores Cutting Data

Alésoirs, outils de lamage et contre-alésages Données de coupe | **Reibahlen, Spitzsenker & Zapfensenker** Schnittdaten | **Datos de corte de escariadores, avellanadores y contrapesos** | **Данные для Расчета Режимов Резания Разверток, Зенковок и Цековок**

General Information

Information Générale | **Allgemeine Informationen** | **Información General** | **Общая Информация**



BORE CUTTERS
FRAISES À PERCER
BOHRUNGSFRÄSER
HERRAMIENTAS DE MANDRINADO
ФРЕЗЫ С ПОСАДОЧНЫМ ОТВЕРСТИЕМ

Description

Slitting Saws - Fine Pitch - HSS

Narrow slotting and sawing applications in thin materials.

Fraises-scies - Pas Fin - HSS Opérations de rainurage et de sciage dans des matériaux fins. **Kreissägeblätter - feine Verzahnung - HSS** Trennen und Aussägen von dünnwandigen Werkstoffen. **Sierras circulares - Paso fino - HSS** Aplicaciones de ranurado estrecho y de serrado en materiales delgados. **Дисковые отрезные фрезы - Мелкий шаг - HSS** Прорезание узких пазов и распиливание тонких материалов.



Side & Face Cutters - Staggered Tooth - HSS-Co5

Designed for heavy duty slotting operations in steel and in most soft materials.

Fraises trois tailles - Denture alternée - HSS-Co5 Conçues pour des opérations de rainurage à grand rendement dans de l'acier et la plupart des matériaux doux. **Scheibenfräser - kreuzverzahnt - HSS-Co5** Zum Nutenfräsen in Stahl und den meisten weichen Werkstoffen sowie für schwere Trennarbeiten vorgesehen. **Cortadoras laterales y frontales - Dientes alternados - HSS-Co5** Diseñadas para operaciones de ranurado intensivo en acero y en la mayoría de los materiales blandos. **Трехсторонние фрезы - С разнонаправленными зубьями - HSS-Co5** Предназначены для черногого фрезерования пазов в стали и большинстве легкообрабатываемых материалах.



Bore Cutters Cutting Data

Fraise d'alésages Données de coupe | **Bohrschneider** Schnittdaten | **Datos de corte del cortador de orificios** | **Данные для Расчета Режимов Резания Буровых Фрез**

General Information

Information Générale | **Allgemeine Informationen** | **Información General** | **Общая Информация**

Red denotes Somta Premium Products
 Le rouge indique les produits Premium Somtas
 Rot kennzeichnet Somta Premium-Produkte
 El color rojo indica los productos Somta Premium
 Красным текстом обозначены продукты Somta премиум-класса



OSG GROUP COMPANY

				P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			
Code	Spec.	Range	Page	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
774	BS 328 ISO 4206 DIN 373	M3-M12	67	●	●	●	○	○	○			●	○			●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		●	●	○	○	●	○		
701 702	BS 328 ISO 236/1 DIN 206	1.5-38 1/16-1.1/2	68	●	●	●	●	○	○			●				●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					○	
711 712	BS 328 ISO 236/11	6-50 3/8-1.7/8	69	●	●	●	●	○	○			●				●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					○	
721	BS 328 ISO 2238 DIN 311	13-38	70	●	●	●	●	○	○			●				●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					○	
741 742	DIN 208	6-32 9/16-1.1/2	70	●	●	●	●	●	●			●	○	○		●	●	●	●	●	○	○	○	●	○	○											
751 752	DIN 212	2-20 1/8-3/4	71	●	●	●	●	●	●			●	○	○		●	●	●	●	●	○	○	○	●	○	○											
731 732	DIN 9 BS 328	2-25 5/64-7/8	72	●	●	●	●	○	○			●				●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					○	
-	-	-	73-74																																		
-	-	-	172-197																																		

				P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn				
Code	Spec.	Range	Page	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3		
440-441	DIN 1837A	32-200	76	●	●	●	●									●	●																					
401-404 406	DIN 885A	50-160	77	●	●	●	●	●	●			●	●	○		●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			
-	-	-	78																																			
-	-	-	172-197																																			



Index / Selection Guide

Index / Tableau de Sélection | Index / Auswahltablel | Índice / Cuadro de Selección | Индексный указатель / Таблица с выборкой



	EN
	FR
	DE
	ES
	PY

SHANK CUTTERS

FRAISES À QUEUE

SCHAFFTRÄSER

CORTADORAS DE MANGO

ХВОСТОВЫЕ ФРЕЗЫ

Description

Solid Carbide 2 Flute End Mills - Regular Length - Plain Shank - Uncoated for Aluminium

Milling keyways and slots to size in one cut. Designed for plunging operations.

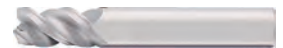
Fraises 2 goujures en Carburé Monobloc - Longueur Standard - Queue Lisse - Non-révêtu pour aluminium Pour le fraisage de rainures en une seule passe. Conçue pour les opérations de soyage. **Vollhartmetall-Schaffträser, 2-schneidig - normale Länge - glatter Zylinderschaft - unbeschichtet für Aluminium** Maßfräsen von Keilnuten und Kerben zu jeder Größe in einem Durchgang. Für Eintauchvorgänge ausgelegt. **Fresas de forma de carburo sólido de 2 ranuras - Longitud regular - Mango liso - Sin revestimiento para aluminio** Fresado de ranuras y chavetas a la medida en un solo corte. Diseñada para operaciones de inmersión. **Цельные твердосплавные 2-х перые концевые фрезы - Стандартная длина - Цилиндрический хвостовик - Без покрытия, для алюминия** Для фрезерования шпоночных пазов и углов одной врезкой. Конструкция позволяет осуществлять врезание под углом.



Solid Carbide 3 Flute End Mills - Regular Length - Plain Shank - Uncoated for Aluminium

Multi-purpose tool used for slotting and profiling.

Fraises 3 goujures en Carburé Monobloc - Longueur Standard - Queue Lisse - Non-révêtu pour aluminium Outil multi-usage utilisé pour le rainurage et le profilage. **Vollhartmetall-Schaffträser, 3-schneidig - normale Länge - glatter Zylinderschaft - unbeschichtet für Aluminium** Mehrzweckwerkzeug zum Nutenfräsen und zum Profilieren. **Fresas de forma de carburo sólido de 3 ranuras - Longitud regular - Mango liso - Sin revestimiento para aluminio** Herramienta multiusos utilizada para ranurar y perfilear. **Цельные твердосплавные 3-х перые концевые фрезы - Стандартная длина - Цилиндрический хвостовик - Без покрытия, для алюминия** Универсальное решение для фрезерования пазов и углов.



Solid Carbide 3 Flute Ball Nose End Mills - Regular Length - Plain Shank - Uncoated for Aluminium

For finishing of contours at high feed rates where a superior finish is required.

Fraises 3 goujures bout Hémisphérique en Carburé Monobloc - Longueur Standard - Queue Lisse - Non-révêtu pour aluminium Pour la finition de contours à des taux élevés d'alimentation là où une finition supérieure est requise. **Vollhartmetall-Schaffträser, 3-schneidig, Kugelkopf - normale Länge - glatter Zylinderschaft - unbeschichtet für Aluminium** Zum Fertigfräsen von Konturen bei hohen Vorschüben und der Anforderung einer verbesserten Oberflächengüte. **Fresas de forma de carburo sólido de morro esférico de 3 ranuras - Longitud regular - Mango liso - Sin revestimiento para aluminio** Para realizar el acabado de contornos a un alto índice de alimentación en el que se requiera un acabado superior. **Цельные твердосплавные 3-х перые концевые фрезы со сферическим торцом - Стандартная длина - Цилиндрический хвостовик - Без покрытия, для алюминия** Для чистового профильного фрезерования с высокой подачей и превосходным качеством обработки.



Solid Carbide 3 Flute Toroidal End Mills - Regular Length - Plain Shank - Uncoated for Aluminium

For minimum vibration in heavy profile machining.

Fraises 3 goujures Toroidale Carburé Monobloc - Longueur Standard - Queue Lisse - Non-révêtu pour aluminium Pour une vibration minime dans des machines à profil lourd. **Vollhartmetall-Schaffträser, 3-schneidig, Torus - normale Länge - glatter Zylinderschaft - unbeschichtet für Aluminium** Für minimale Vibrationen bei der schweren Profilbearbeitung. **Fresas de forma toroidal de carburo sólido de 3 ranuras - Longitud regular - Mango liso - Sin revestimiento para aluminio** Para una vibración mínima en el mecanizado de perfil pesado. **Цельные твердосплавные 3-х перые торoidalные концевые фрезы - Стандартная длина - Цилиндрический хвостовик - Без покрытия, для алюминия** Для минимизации вибраций при черновой контурной обработке.



Solid Carbide 3 Flute Roughing End Mills - Regular Length - Knuckle Form - Coarse Pitch - Flatted Shank - Uncoated for Aluminium

Maximum stock removal at high feed rates in profiling applications.

Fraises d'ébauche 3 goujures en Carburé Monobloc - Longueur Standard - Forme Articulation - Pas Gros - Queue Avec Méplat - Non-révêtu pour aluminium Taux d'enlèvement maximum à des vitesses d'avance élevées dans l'application du profilage. **Vollhartmetall-Schrupp-Schaffträser, 3-schneidig - normale Länge - Kordelprofil - grobe Verzahnung - Schaft mit Mitnahmefläche - unbeschichtet für Aluminium** Maximale Abtragsraten bei hohen Vorschüben bei Profileranwendungen. **Fresas de forma de carburo sólido de 3 ranuras para desbaste - Longitud regular - Forma de labio - Paso grueso - Mango aplanado - Sin revestimiento para aluminio** Eliminación máxima de material a elevadas velocidades en aplicaciones de perfilado. **Цельные твердосплавные 3-х перые черновые концевые фрезы - Стандартная длина - Скругленный профиль - Крупный шаг - Хвостовик с лыской - Без покрытия, для алюминия** Для получистовой и черновой обработки контура с высокой подачей. Максимальный объем снимаемой стружки.



Solid Carbide 3 Flute Roughing End Mills - Regular Length - Flat Crest - Coarse Pitch - Flatted Shank - Coated

Maximum stock removal at high feed rates in profiling applications.

Fraises d'ébauche 3 goujures en Carburé Monobloc - Longueur Standard - Crête Plate - Pas Gros - Queue Avec Méplat - Revêtu Taux d'enlèvement maximum à des vitesses d'avance élevées dans l'application du profilage. Vollhartmetall-Schrupp-Schaffträser, 3-schneidig - normale Länge - Flachspitze - grobe Verzahnung - Schaft mit Mitnahmefläche - beschichtet Maximale Abtragsraten bei hohen Vorschüben bei Profileranwendungen. **Fresas de forma de carburo sólido de 3 ranuras para desbaste - Longitud regular - Corona plana - Paso grueso - Mango aplanado - Revestido** Eliminación máxima de material a elevadas velocidades en aplicaciones de perfilado. **Цельные твердосплавные 3-х перые черновые концевые фрезы - Стандартная длина - Плоский профиль - Крупный шаг - Хвостовик с лыской - С покрытием** Для получистовой и черновой обработки контура с высокой подачей. Максимальный объем снимаемой стружки.



Solid Carbide 4 Flute Roughing End Mills - Regular Length - Knuckle Form - Fine Pitch - Flatted Shank - Coated

Maximum stock removal at high feed rates in profiling applications.

Fraises d'ébauche 4 goujures en Carburé Monobloc - Longueur Standard - Forme Articulation - Pas Fin - Queue Avec Méplat - Revêtu Taux d'enlèvement maximum à des vitesses d'avance élevées dans l'application du profilage. Vollhartmetall-Schrupp-Schaffträser, 4-schneidig - normale Länge - Kordelprofil - feine Verzahnung - Schaft mit Mitnahmefläche - beschichtet Maximale Abtragsraten bei hohen Vorschüben bei Profileranwendungen. **Fresas de forma de carburo sólido de 4 ranuras para desbaste - Longitud regular - Forma de labio - Paso fino - Mango aplanado - Revestido** Eliminación máxima de material a elevadas velocidades en aplicaciones de perfilado. **Цельные твердосплавные 4-х перые черновые концевые фрезы - Стандартная длина - Скругленный профиль - Мелкий шаг - Хвостовик с лыской - С покрытием** Для получистовой и черновой обработки контура с высокой подачей. Максимальный объем снимаемой стружки.



Solid Carbide 4 Flute Roughing End Mills - Regular Length - Flat Crest - Fine Pitch - Flatted Shank - Coated

Maximum stock removal at high feed rates in profiling applications.

Fraises d'ébauche 4 goujures en Carburé Monobloc - Longueur Standard - Crête Plate - Pas Fin - Queue Avec Méplat - Revêtu Taux d'enlèvement maximum à des vitesses d'avance élevées dans l'application du profilage. Vollhartmetall-Schrupp-Schaffträser, 4-schneidig - normale Länge - Flachspitze - feine Verzahnung - Schaft mit Mitnahmefläche - beschichtet Maximale Abtragsraten bei hohen Vorschüben bei Profileranwendungen. **Fresas de forma de carburo sólido de 4 ranuras para desbaste - Longitud regular - Corona plana - Paso fino - Mango aplanado - Revestido** Eliminación máxima de material a elevadas velocidades en aplicaciones de perfilado. **Цельные твердосплавные 4-х перые черновые концевые фрезы - Стандартная длина - Плоский профиль - Мелкий шаг - Хвостовик с лыской - С покрытием** Для получистовой и черновой обработки контура с высокой подачей. Максимальный объем снимаемой стружки.



Solid Carbide 6 Flute Finishing End Mills - Regular Length - Plain Shank - Coated

Designed for peripheral milling as a finishing operation.

Fraises 6 goujures en Carburé Monobloc pour Finition - Longueur Standard - Queue Lisse - Revêtu Conçus pour le fraisage périphérique pour les opérations de finition. **Vollhartmetall-Schlicht-Schaffträser, 6-schneidig - normale Länge - glatter Zylinderschaft - beschichtet** Als Fertigbearbeitungswerkzeug für das Umfangafräsen vorgesehen. **Fresas de forma de carburo sólido de 6 ranuras para acabado - Longitud regular - Mango liso - Revestido** Diseñados para fresado periférico como operador de acabado. **Цельные твердосплавные 6-ти перые концевые фрезы для чистовой обработки - Стандартная длина - Цилиндрический хвостовик - С покрытием** Предназначены для периферийного фрезерования в процессе чистовой обработки.



Solid Carbide 6 Flute Hi-Feed End Mills - Regular Length - Plain Shank - Coated

Designed for peripheral milling of contours and complex shapes in hard materials.

Fraises 6 goujures en Carburé Monobloc à haute Alimentation - Longueur Standard - Queue Lisse - Revêtu Conçus pour le fraisage périphérique de contours et de formes complexes dans des matériaux durs. **Vollhartmetall-Hi-Feed-Schaffträser, 6-schneidig - normale Länge - glatter Zylinderschaft - beschichtet** Für das Umfangafräsen von Konturen und komplexen Formen in harten Werkstoffen vorgesehen. **Fresas de forma de carburo sólido de 6 ranuras para alta alimentación - Longitud regular - Mango liso - Revestido** Diseñadas para fresado periférico de contornos y formas complejas en materiales duros. **Цельные твердосплавные 6- перые высокоскоростные концевые фрезы - Стандартная длина - Цилиндрический хвостовик - С покрытием** Предназначены для периферийного фрезерования контура и сложных поверхностей в труднообрабатываемых материалах.



Solid Carbide 2 Flute Ball Nose Finishing End Mills - Regular Length - Plain Shank - Coated

Designed for peripheral milling of contours and complex shapes in hard materials.

Fraises bout hémisphérique 2 goujures en Carburé Monobloc pour Finition - Longueur Standard - Queue Lisse - Revêtu Conçus pour le fraisage périphérique de contours et de formes complexes dans des matériaux durs. **Vollhartmetall-Schlicht-Schaffträser, 2-schneidig, Kugelkopf - normale Länge - glatter Zylinderschaft - beschichtet** Für das Umfangafräsen von Konturen und komplexen Formen in harten Werkstoffen vorgesehen. **Fresas de forma de carburo sólido de morro esférico para acabado de 2 ranuras - Longitud regular - Mango liso - Revestido** Diseñadas para fresado periférico de contornos y formas complejas en materiales duros. **Цельные твердосплавные 2-х перые концевые чистовые фрезы со сферическим торцом - Стандартная длина - Цилиндрический хвостовик - С покрытием** Предназначены для периферийного фрезерования контура и сложных поверхностей в труднообрабатываемых материалах.



Solid Carbide 2 Flute Ball Nose Finishing End Mills - Long Series - Plain Shank - Coated

Designed for peripheral milling of contours and complex shapes in hard materials.

Fraises bout hémisphérique 2 goujures en Carburé Monobloc pour Finition - Séries Longs - Queue Lisse - Revêtu Conçus pour le fraisage périphérique de contours et de formes complexes dans des matériaux durs. **Vollhartmetall-Schlicht-Schaffträser, 2-schneidig, Kugelkopf - lange Serie - glatter Zylinderschaft - beschichtet** Für das Umfangafräsen von Konturen und komplexen Formen in harten Werkstoffen vorgesehen. **Fresas de forma de carburo sólido de morro esférico para acabado de 2 ranuras - Serie larga - Mango liso - Revestido** Diseñadas para fresado periférico de contornos y formas complejas en materiales duros. **Цельные твердосплавные 2-х перые концевые чистовые фрезы со сферическим торцом - Длинная серия - Цилиндрический хвостовик - С покрытием** Предназначены для периферийного фрезерования контура и сложных поверхностей в труднообрабатываемых материалах.



Red denotes Somta Premium Products
 Le rouge indique les produits Premium Somtas
 Rot kennzeichnet Somta Premium-Produkte
 El color rojo indica los productos Somta Premium
 Красным текстом обозначены продукты Somta премиум-класса



OSG GROUP COMPANY

				P										M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
Code	Spec.	Range	Page	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3		
02A	WORKS STD.	1-16	80																											●	●	●	○					
02R	WORKS STD.	2-16	80																											●	●	●	○					
02S	WORKS STD.	3-16	81																											●	●	●	○					
02U	WORKS STD.	3-16	82																											●	●	●	○					
03C	WORKS STD.	6-20	83																											●	●	●	○					
03D	WORKS STD.	6-20	83	●	●	●	●	●	●			●	○	○		●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○												
03E	WORKS STD.	6-20	84	●	●	●	●	●	●			●	○	○		●	●	●	●	●																		
03F	WORKS STD.	6-20	84	●	●	●	●	●	●			●	○	○		●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○												
03G	WORKS STD.	6-20	85						●	●	○																											
03H	WORKS STD.	6-20	85						●	●	●																											
03I	WORKS STD.	4-20	86						●	●	○																											
03J	WORKS STD.	4-20	86						●	●	○																											

Continued on next page...



Index / Selection Guide

Index / Tableau de Sélection | Index / Auswahltablelle | Índice / Cuadro de Selección | Индексный указатель / Таблица с выборкой



	EN
	FR
	DE
	ES
	PY

SHANK CUTTERS

FRAISES À QUEUE

SCHAFTFRÄSER

CORTADORAS DE MANGO

ХВОСТОВЫЕ ФРЕЗЫ

... from previous page

Description

Solid Carbide 4 Flute VariCut End Mills - Stub - Flatted Shank - Coated

For roughing and finishing with high metal removal rates eliminating the use of multiple tools. Designed for tougher materials including Stainless steel and Titanium.



Fraises 4 goujures Varicut en Carbone Monobloc - Extra court - Queue Avec Méplat - Revêtus Pour l'ébauche et la finition avec des taux élevés d'élimination de copeaux de métal en évitant de devoir utiliser plusieurs outils. Conçus pour les matériaux plus durs y compris l'acier inoxydable et le Titane. **Vollhartmetall-VariCut-Schaftfräser, 4-schneidig - Extra Kurz - Schaft mit Mitnahmefläche - beschichtet** Für das Schrappen und Schlichten mit hohen Metallabtragsraten - der Einsatz von mehreren Werkzeugen entfällt. Für zähere Werkstoffe wie z. B. Edelstahl und Titan geeignet. **Fresas de forma VariCut de carburo sólido de 4 ranuras - Corta - Mango aplanado - Revestido** Para desbastar y realizar el acabado con alto índice de extracción de metal, eliminando el uso de múltiples herramientas. Diseñada para los materiales más resistentes, que incluyen el acero inoxidable y el titanio. **Цельные твердосплавные 4-х перые концевые фрезы VariCut - Короткая - Хвостовик с лыской - С покрытием** Универсальное многоцелевое решение для черновой и чистовой обработки. Оптимизированная конструкция для фрезерования труднообрабатываемых материалов, включая нержавеющую сталь и титан.

Solid Carbide 4 Flute VariCut End Mills - Regular Length - Flatted and Plain Shank - Coated

For roughing and finishing with high metal removal rates eliminating the use of multiple tools. Designed for tougher materials including Stainless steel and Titanium.



Fraises 4 goujures Varicut en Carbone Monobloc - Longueur Standard - Queue avec méplat et lisse - Revêtus Pour l'ébauche et la finition avec des taux élevés d'élimination de copeaux de métal en évitant de devoir utiliser plusieurs outils. Conçus pour les matériaux plus durs y compris l'acier inoxydable et le Titane. **Vollhartmetall-VariCut-Schaftfräser, 4-schneidig - normale Länge - Schaft mit Mitnahmefläche und glatter Zylinderschaft - beschichtet** Für das Schrappen und Schlichten mit hohen Metallabtragsraten - der Einsatz von mehreren Werkzeugen entfällt. Für zähere Werkstoffe wie z. B. Edelstahl und Titan geeignet. **Fresas de forma VariCut de carburo sólido de 4 ranuras - Longitud regular - Mango aplanado y Mango liso - Revestido** Para desbastar y realizar el acabado con alto índice de extracción de metal, eliminando el uso de múltiples herramientas. Diseñada para los materiales más resistentes, que incluyen el acero inoxidable y el titanio. **Цельные твердосплавные 4-х перые концевые фрезы VariCut - Стандартная длина - Хвостовик с лыской и Цилиндрический хвостовик - С покрытием** Универсальное многоцелевое решение для черновой и чистовой обработки. Оптимизированная конструкция для фрезерования труднообрабатываемых материалов, включая нержавеющую сталь и титан.

Solid Carbide 5 Flute VariCut End Mills - Regular Length - Flatted and Plain Shank - Coated

For roughing and finishing with high metal removal rates eliminating the use of multiple tools. Designed for tougher materials including Stainless steel and Titanium.



Fraises 5 goujures Varicut en Carbone Monobloc - Longueur Standard - Queue avec méplat et lisse - Revêtus Pour l'ébauche et la finition avec des taux élevés d'élimination de copeaux de métal en évitant de devoir utiliser plusieurs outils. Conçus pour les matériaux plus durs y compris l'acier inoxydable et le Titane. **Vollhartmetall-VariCut-Schaftfräser, 5-schneidig - normale Länge - Schaft mit Mitnahmefläche und glatter Zylinderschaft - beschichtet** Für das Schrappen und Schlichten mit hohen Metallabtragsraten - der Einsatz von mehreren Werkzeugen entfällt. Für zähere Werkstoffe wie z. B. Edelstahl und Titan geeignet. **Fresas de forma VariCut de carburo sólido de 5 ranuras - Longitud regular - Mango aplanado y Mango liso - Revestido** Para desbastar y realizar el acabado con alto índice de extracción de metal, eliminando el uso de múltiples herramientas. Diseñada para los materiales más resistentes, que incluyen el acero inoxidable y el titanio. **Цельные твердосплавные 5-х перые концевые фрезы VariCut - Стандартная длина - Хвостовик с лыской и Цилиндрический хвостовик - С покрытием** Универсальное многоцелевое решение для черновой и чистовой обработки. Оптимизированная конструкция для фрезерования труднообрабатываемых материалов, включая нержавеющую сталь и титан.

Solid Carbide 2 Flute End Mills - Regular Length - Plain Shank - Coated and Uncoated

Milling keyways and slots to size in one cut. Designed for plunging operations.

Fraises 2 goujures en Carbone Monobloc - Longueur Standard - Queue Lisse - Revêtus et non-revêtus Pour le fraisage de rainures en une seule passe. Conçue pour les opérations de soyage. **Vollhartmetall-Schaftfräser, 2-schneidig - normale Länge - glatter Zylinderschaft - Beschichtet und unbeschichtet** Maßfräsen von Keilnuten und Kerben zu jeder Größe in einem Durchgang. Für Eintauchvorgänge ausgelegt. **Fresas de forma de carburo sólido de 2 ranuras - Serie larga - Mango liso - Con y sin revestimiento** Fresado de ranuras y chavetas a la medida en un solo corte. Diseñada para operaciones de inmersión. **Цельные твердосплавные 2-х перые концевые фрезы - Стандартная длина - Цилиндрический хвостовик - С покрытием и без покрытия** Для фрезерования шпоночных пазов и уступов одной врезкой. Конструкция позволяет осуществлять врезание под углом.



Solid Carbide 2 Flute End Mills - Long Series - Plain Shank - Coated and Uncoated

Milling keyways and slots to size in one cut. Designed for plunging operations.

Fraises 2 goujures en Carbone Monobloc - Séries Longs - Queue Lisse - Revêtus et non-revêtus Pour le fraisage de rainures en une seule passe. Conçue pour les opérations de soyage. **Vollhartmetall-Schaftfräser, 2-schneidig - lange Serie - glatter Zylinderschaft - Beschichtet und unbeschichtet** Maßfräsen von Keilnuten und Kerben zu jeder Größe in einem Durchgang. Für Eintauchvorgänge ausgelegt. **Fresas de forma de carburo sólido de 2 ranuras - Serie larga - Mango liso - Con y sin revestimiento** Fresado de ranuras y chavetas a la medida en un solo corte. Diseñada para operaciones de inmersión. **Цельные твердосплавные 2-х перые концевые фрезы - Длинная серия - Цилиндрический хвостовик - С покрытием и без покрытия** Для фрезерования шпоночных пазов и уступов одной врезкой. Конструкция позволяет осуществлять врезание под углом.



Solid Carbide 4 Flute End Mills - Regular Length - Plain Shank - Coated and Uncoated

For profile milling.

Fraises 4 goujures en Carbone Monobloc - Longueur Standard - Queue Lisse - Revêtus et non-revêtus Pour le fraisage de forme. **Vollhartmetall-Schaftfräser, 4-schneidig - normale Länge - glatter Zylinderschaft - Beschichtet und unbeschichtet** Für das Profilfräsen. **Fresas de forma de carburo sólido de 4 ranuras - Longitud regular - Mango liso - Con y sin revestimiento** Para fresar perfiles. **Цельные твердосплавные 4-х перые концевые фрезы - Стандартная длина - Цилиндрический хвостовик - С покрытием и без покрытия** Для фрезерования уступов.



Solid Carbide 4 Flute End Mills - Long Series - Plain Shank - Coated and Uncoated

For profile milling.

Fraises 4 goujures en Carbone Monobloc - Séries Longs - Queue Lisse - Revêtus et non-revêtus Pour le fraisage de forme. **Vollhartmetall-Schaftfräser, 4-schneidig - lange Serie - glatter Zylinderschaft - Beschichtet und unbeschichtet** Für das Profilfräsen. **Fresas de forma de carburo sólido de 4 ranuras - Serie larga - Mango liso - Con y sin revestimiento** Para fresar perfiles. **Цельные твердосплавные 4-х перые концевые фрезы - Длинная серия - Цилиндрический хвостовик - С покрытием и без покрытия** Для фрезерования уступов.



Solid Carbide 2 Flute Ball Nose End Mills - Regular Length - Plain Shank - Coated and Uncoated

Milling keyways and slots to size in one cut. Designed for plunging operations & contouring. Produces a radius at the bottom of the cut.

Fraises 2 goujures bout Hémisphérique en Carbone Monobloc - Longueur Standard - Queue Lisse - Revêtus et non-revêtus Pour le fraisage de rainures en une seule passe. Conçues pour les opérations de soyage et le contourage. Exécutent un rayon au fond de la rainure. **Vollhartmetall-Schaftfräser, 2-schneidig, Kugelkopf - normale Länge - glatter Zylinderschaft - Beschichtet und unbeschichtet** Maßfräsen von Keilnuten und Kerben zu jeder Größe in einem Durchgang. Für Eintauchvorgänge und gestaltenden Läufe ausgelegt. Erzeugt einen Radius unten am Schnitt. **Fresas de forma de carburo sólido de morro esférico de 2 ranuras - Longitud regular - Mango liso - Con y sin revestimiento** Fresado de ranuras y chavetas a la medida en un solo corte. Diseñado para operaciones de inmersión y contorneado. Genera un radio en la parte inferior del corte. **Цельные твердосплавные 2-х перые концевые фрезы со сферическим торцом - Стандартная длина - Цилиндрический хвостовик - С покрытием и без покрытия** Для фрезерования шпоночных пазов и уступов одной врезкой. Конструкция позволяет осуществлять врезание под углом и вырезать контуры. Делает радиус в нижней части выреза.



Solid Carbide 2 Flute Ball Nose End Mills - Long Series - Plain Shank - Coated and Uncoated

Milling keyways and slots to size in one cut. Designed for plunging operations & contouring. Produces a radius at the bottom of the cut.

Fraises 2 goujures bout Hémisphérique en Carbone Monobloc - Séries Longs - Queue Lisse - Revêtus et non-revêtus Pour le fraisage de rainures en une seule passe. Conçues pour les opérations de soyage et le contourage. Exécutent un rayon au fond de la rainure. **Vollhartmetall-Schaftfräser, 2-schneidig, Kugelkopf - lange Serie - glatter Zylinderschaft - Beschichtet und unbeschichtet** Maßfräsen von Keilnuten und Kerben zu jeder Größe in einem Durchgang. Für Eintauchvorgänge und gestaltenden Läufe ausgelegt. Erzeugt einen Radius unten am Schnitt. **Fresas de forma de carburo sólido de morro esférico de 2 ranuras - Serie larga - Mango liso - Con y sin revestimiento** Fresado de ranuras y chavetas a la medida en un solo corte. Diseñado para operaciones de inmersión y contorneado. Genera un radio en la parte inferior del corte. **Цельные твердосплавные 2-х перые концевые фрезы со сферическим торцом - Длинная серия - Цилиндрический хвостовик - С покрытием и без покрытия** Для фрезерования шпоночных пазов и уступов одной врезкой. Конструкция позволяет осуществлять врезание под углом и вырезать контуры. Делает радиус в нижней части выреза.



Solid Carbide 4 Flute Ball Nose End Mills - Regular Length - Plain Shank - Coated and Uncoated

For profile milling.

Fraises 4 goujures bout Hémisphérique en Carbone Monobloc - Longueur Standard - Queue Lisse - Revêtus et non-revêtus Pour le fraisage de forme. **Vollhartmetall-Schaftfräser, 4-schneidig, Kugelkopf - normale Länge - glatter Zylinderschaft - Beschichtet und unbeschichtet** Für das Profilfräsen. **Fresas de forma de carburo sólido de morro esférico de 4 ranuras - Longitud regular - Mango liso - Con y sin revestimiento** Para fresar perfiles. **Цельные твердосплавные 4-х перые концевые фрезы со сферическим торцом - Стандартная длина - Цилиндрический хвостовик - С покрытием и без покрытия** Для фрезерования уступов.



Red denotes Somta Premium Products
 Le rouge indique les produits Premium Somtas
 Rot kennzeichnet Somta Premium-Produkte
 El color rojo indica los productos Somta Premium
 Красным текстом обозначены продукты Somta премиум-класса



OSG GROUP COMPANY

				P									M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
Code	Spec.	Range	Page	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
04V	DIN 6527K	5-20	87	●	●	●	●	●	●	○		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
03V	DIN 6527L	5-20	88	●	●	●	●	●	●	○		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
05V	DIN 6527L	5-20	89	●	●	●	●	●	●	○		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
03A	WORKS STD.	1-20	90	●	●	●	●	●				○	○	○		●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
03B	WORKS STD.	3-20	90	●	●	●	●	●				○	○	○		●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
03K	WORKS STD.	1-20	91	●	●	●	●	●				○	○	○		●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
03L	WORKS STD.	3-20	91	●	●	●	●	●				○	○	○		●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
03M	WORKS STD.	1-20	92	●	●	●	●	●				○	○	○		●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
03N	WORKS STD.	3-20	93	●	●	●	●	●				○	○	○		●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
03P	WORKS STD.	1-20	93	●	●	●	●	●				○	○	○		●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

Continued on next page...



Index / Selection Guide

Index / Tableau de Sélection | Index / Auswahltablelle | Índice / Cuadro de Selección | Индексный указатель / Таблица с выборкой



EN
FR
DE
ES
PY

SHANK CUTTERS
FRAISES À QUEUE
SCHAFFTRÄSER
CORTADORAS DE MANGO
ХВОСТОВЫЕ ФРЕЗЫ

... from previous page

Description

2 Flute End Mills (Slot Drills) - Regular Length - Threaded Shank - HSS

Milling keyways and slots to size. Designed for plunging operations.

Fraises 2 goujures (Fraises à Rainurer) - Longueur Standard - Queue Filetée - HSS Pour le fraisage de rainures. Conçue pour les opérations de soyage. **Schaftfräser** (Bohrnutenfräser), 2-schneidig - normale Länge - Gewindenschaft - HSS Maßfräsen von Keilnuten und Kerben zu jeder Größe. Für Eintauchvorgänge ausgelegt. **Fresas de forma de 2 ranuras (brocas para ranurar) - Longitud regular - Mango roscado** - HSS Fresado de ranuras y chavetas a la medida. Diseñada para operaciones de inmersión. **2-х первые концевые фрезы (шпоночные фрезы) - Стандартная длина - Резьбовой хвостовик - HSS** Для фрезерования шпоночных пазов и уступов. Конструкция позволяет осуществлять врезание под углом.



2 Flute End Mills (Slot Drills) - Long Series - Threaded Shank - HSS

Milling keyways and slots to size. Designed for plunging operations.

Fraises 2 goujures (Fraises à Rainurer) - Séries Longs - Queue Filetée - HSS Pour le fraisage de rainures. Conçue pour les opérations de soyage. **Schaftfräser** (Bohrnutenfräser), 2-schneidig - lange Serie - Gewindenschaft - HSS Maßfräsen von Keilnuten und Kerben zu jeder Größe. Für Eintauchvorgänge ausgelegt. **Fresas de forma de 2 ranuras (brocas para ranurar) - Serie larga - Mango roscado** - HSS Fresado de ranuras y chavetas a la medida. Diseñada para operaciones de inmersión. **2-х первые концевые фрезы (шпоночные фрезы) - Длинная серия - Резьбовой хвостовик - HSS** Для фрезерования шпоночных пазов и уступов. Конструкция позволяет осуществлять врезание под углом.



2 Flute End Mills (Slot Drills) - Regular Length - Threaded Shank - HSS-Co8 - Uncoated and TiAIN Coated

Milling keyways and slots to size in one cut. Designed for plunging operations.

Fraises 2 goujures (Fraises à Rainurer) - Longueur Standard - Queue Filetée - HSS-Co8 - Non-revêtus et revêtus TiAIN Pour le fraisage de rainures en une seule passe. Conçue pour les opérations de soyage. **Schaftfräser** (Bohrnutenfräser), 2-schneidig - normale Länge - Gewindenschaft - HSS-Co8 - Unbeschichtet und TiAIN-beschichtet Maßfräsen von Keilnuten und Kerben zu jeder Größe in einem Durchgang. Für Eintauchvorgänge ausgelegt. **Fresas de forma de 2 ranuras (brocas para ranurar) - Longitud regular - Mango roscado - HSS-Co8 - Sin revestimiento y revestimiento TiAIN** Fresado de ranuras y chavetas a la medida en un solo corte. Diseñada para operaciones de inmersión. **2-х первые концевые фрезы (шпоночные фрезы) - Стандартная длина - Резьбовой хвостовик - HSS-Co8 - Без покрытия и с покрытием TiAIN** Для фрезерования шпоночных пазов и уступов одной врезкой. Конструкция позволяет осуществлять врезание под углом.



2 Flute End Mills (Slot Drills) - Long Series - Threaded Shank - HSS-Co8 - Uncoated and TiAIN Coated

Milling keyways and slots to size in one cut. Designed for plunging operations.

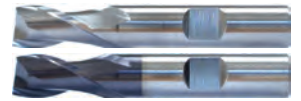
Fraises 2 goujures (Fraises à Rainurer) - Séries Longs - Queue Filetée - HSS-Co8 - Non-revêtus et revêtus TiAIN Pour le fraisage de rainures en une seule passe. Conçue pour les opérations de soyage. **Schaftfräser** (Bohrnutenfräser), 2-schneidig - normale Länge - Gewindenschaft - HSS-Co8 - Unbeschichtet und TiAIN-beschichtet Maßfräsen von Keilnuten und Kerben zu jeder Größe in einem Durchgang. Für Eintauchvorgänge ausgelegt. **Fresas de forma de 2 ranuras (brocas para ranurar) - Serie larga - Mango roscado - HSS-Co8 - Sin revestimiento y revestimiento TiAIN** Fresado de ranuras y chavetas a la medida en un solo corte. Diseñada para operaciones de inmersión. **2-х первые концевые фрезы (шпоночные фрезы) - Длинная серия - Резьбовой хвостовик - HSS-Co8 - Без покрытия и с покрытием TiAIN** Для фрезерования шпоночных пазов и уступов одной врезкой. Конструкция позволяет осуществлять врезание под углом.



2 Flute End Mills (Slot Drills) - Regular Length - Flatted Shank - HSS-Co8 - Uncoated and TiAIN Coated

Milling keyways and slots to size in one cut. Designed for plunging operations.

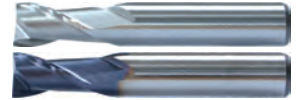
Fraises 2 goujures (Fraises à Rainurer) - Longueur Standard - Queue Avec Méplat - HSS-Co8 - Non-revêtus et revêtus TiAIN Pour le fraisage de rainures en une seule passe. Conçue pour les opérations de soyage. **Schaftfräser** (Bohrnutenfräser), 2-schneidig - normale Länge - Schaft mit Mitnahmefläche - HSS-Co8 - Unbeschichtet und TiAIN-beschichtet Maßfräsen von Keilnuten und Kerben zu jeder Größe in einem Durchgang. Für Eintauchvorgänge ausgelegt. **Fresas de forma de 2 ranuras (brocas para ranurar) - Longitud regular - Mango aplanado - HSS-Co8 - Sin revestimiento y revestimiento TiAIN** Fresado de ranuras y chavetas a la medida en un solo corte. Diseñada para operaciones de inmersión. **2-х первые концевые фрезы (шпоночные фрезы) - Стандартная длина - Хвостовик с лыской - HSS-Co8 - Без покрытия и с покрытием TiAIN** Для фрезерования шпоночных пазов и уступов одной врезкой. Конструкция позволяет осуществлять врезание под углом.



2 Flute End Mills (Slot Drills) - Regular Length - Plain Shank - HSS-Co8 - Uncoated and TiAIN Coated

Milling keyways and slots to size in one cut. Designed for plunging operations.

Fraises 2 goujures (Fraises à Rainurer) - Longueur Standard - Queue Lisse - HSS-Co8 - Non-revêtus et revêtus TiAIN Pour le fraisage de rainures en une seule passe. Conçue pour les opérations de soyage. **Schaftfräser** (Bohrnutenfräser), 2-schneidig - normale Länge - glatter Zylinderschaft - HSS-Co8 - Unbeschichtet und TiAIN-beschichtet Maßfräsen von Keilnuten und Kerben zu jeder Größe in einem Durchgang. Für Eintauchvorgänge ausgelegt. **Fresas de forma de 2 ranuras (brocas para ranurar) - Longitud regular - Mango liso - HSS-Co8 - Sin revestimiento y revestimiento TiAIN** Fresado de ranuras y chavetas a la medida en un solo corte. Diseñada para operaciones de inmersión. **2-х первые концевые фрезы (шпоночные фрезы) - Стандартная длина - Цилиндрический хвостовик - HSS-Co8 - Без покрытия и с покрытием TiAIN** Для фрезерования шпоночных пазов и уступов одной врезкой. Конструкция позволяет осуществлять врезание под углом.



2 Flute Ball Nose End Mills - Regular Length - Threaded Shank - HSS-Co8 - Uncoated and TiAIN Coated

Milling keyways and slots to size in one cut. Designed for plunging operations & contouring. Produces a radius at the bottom of the cut.

Fraises 2 goujures bout Hémisphérique - Longueur Standard - Queue Filetée - HSS-Co8 - Non-revêtus et revêtus TiAIN Pour le fraisage de rainures en une seule passe. Conçues pour les opérations de soyage et le contourage. Exécute un rayon au fond de la rainure. **Schaftfräser**, 2-schneidig, Kugelkopf - normale Länge - Gewindenschaft - HSS-Co8 - Unbeschichtet und TiAIN-beschichtet Maßfräsen von Keilnuten und Kerben zu jeder Größe in einem Durchgang. Für Eintauchvorgänge und gestaltenden Läufe ausgelegt. Erzeugt einen Radius unten am Schnitt. **Fresas de morro esférico de 2 ranuras - Longitud regular - Mango roscado - HSS-Co8 - Sin revestimiento y revestimiento TiAIN** Fresado de ranuras y chavetas a la medida en un solo corte. Diseñado para operaciones de inmersión y contorneado. Genera un radio en la parte inferior del corte. **2-х первые концевые фрезы со сферическим торцом - Стандартная длина - Резьбовой хвостовик - HSS-Co8 - Без покрытия и с покрытием TiAIN** Для фрезерования шпоночных пазов и уступов одной врезкой. Конструкция позволяет осуществлять врезание под углом и вырезать контуры. Делает радиус в нижней части выреза.



2 Flute Ball Nose End Mills - Regular Length - Flatted Shank - HSS-Co8 - Uncoated and TiAIN Coated

Milling keyways and slots to size in one cut. Designed for plunging operations & contouring. Produces a radius at the bottom of the cut.

Fraises 2 goujures bout Hémisphérique - Longueur Standard - Queue Avec Méplat - HSS-Co8 - Non-revêtus et revêtus TiAIN Pour le fraisage de rainures en une seule passe. Conçues pour les opérations de soyage et le contourage. Exécute un rayon au fond de la rainure. **Schaftfräser**, 2-schneidig, Kugelkopf - normale Länge - Schaft mit Mitnahmefläche - HSS-Co8 - Unbeschichtet und TiAIN-beschichtet Maßfräsen von Keilnuten und Kerben zu jeder Größe in einem Durchgang. Für Eintauchvorgänge und gestaltenden Läufe ausgelegt. Erzeugt einen Radius unten am Schnitt. **Fresas de morro esférico de 2 ranuras - Longitud regular - Mango aplanado - HSS-Co8 - Sin revestimiento y revestimiento TiAIN** Fresado de ranuras y chavetas a la medida en un solo corte. Diseñado para operaciones de inmersión y contorneado. Genera un radio en la parte inferior del corte. **2-х первые концевые фрезы со сферическим торцом - Стандартная длина - Хвостовик с лыской - HSS-Co8 - Без покрытия и с покрытием TiAIN** Для фрезерования шпоночных пазов и уступов одной врезкой. Конструкция позволяет осуществлять врезание под углом и вырезать контуры. Делает радиус в нижней части выреза.



2 Flute Ball Nose End Mills - Regular Length - Plain Shank - HSS-Co8 - Uncoated and TiAIN Coated

Milling keyways and slots to size in one cut. Designed for plunging operations & contouring. Produces a radius at the bottom of the cut.

Fraises 2 goujures bout Hémisphérique - Longueur Standard - Queue Lisse - HSS-Co8 - Non-revêtus et revêtus TiAIN Pour le fraisage de rainures en une seule passe. Conçues pour les opérations de soyage et le contourage. Exécute un rayon au fond de la rainure. **Schaftfräser**, 2-schneidig, Kugelkopf - normale Länge - glatter Zylinderschaft - HSS-Co8 - Unbeschichtet und TiAIN-beschichtet Maßfräsen von Keilnuten und Kerben zu jeder Größe in einem Durchgang. Für Eintauchvorgänge und gestaltenden Läufe ausgelegt. Erzeugt einen Radius unten am Schnitt. **Fresas de morro esférico de 2 ranuras - Longitud regular - Mango liso - HSS-Co8 - Sin revestimiento y revestimiento TiAIN** Fresado de ranuras y chavetas a la medida en un solo corte. Diseñado para operaciones de inmersión y contorneado. Genera un radio en la parte inferior del corte. **2-х первые концевые фрезы со сферическим торцом - Стандартная длина - Цилиндрический хвостовик - HSS-Co8 - Без покрытия и с покрытием TiAIN** Для фрезерования шпоночных пазов и уступов одной врезкой. Конструкция позволяет осуществлять врезание под углом и вырезать контуры. Делает радиус в нижней части выреза.



3 Flute End Mills - Regular Length - Threaded Shank - HSS-Co8 - Uncoated and TiAIN Coated

Multi-purpose tool used for slotting and profiling.

Fraises 3 goujures - Longueur Standard - Queue Filetée - HSS-Co8 - Non-revêtus et revêtus TiAIN Outil multi-usage utilisé pour le rainurage et le profilage. **Schaftfräser**, 3-schneidig - normale Länge - Gewindenschaft - HSS-Co8 - Unbeschichtet und TiAIN-beschichtet Mehrzweckwerkzeug zum Nutenfräsen und zum Profilieren. **Fresas de forma de 3 ranuras - Longitud regular - Mango roscado - HSS-Co8 - Sin revestimiento y revestimiento TiAIN** Herramienta multiusos utilizada para ranurar y perfilar. **3-х первые концевые фрезы - Стандартная длина - Резьбовой хвостовик - HSS-Co8 - Без покрытия и с покрытием TiAIN** Универсальное решение для фрезерования пазов и уступов.



Multi-Flute End Mills - Regular Length - Threaded Shank - HSS

For profile milling.

Fraises goujures multiples - Longueur Standard - Queue Filetée - HSS Pour le fraisage de forme. **Schaftfräser**, mehrschneidig - normale Länge - Gewindenschaft - HSS Für das Profilfräsen. **Fresas de forma multi-ranura - Longitud regular - Mango roscado - HSS** Para fresar perfiles. **Многозубые концевые фрезы - Стандартная длина - Резьбовой хвостовик - HSS** Для фрезерования уступов.



				P										M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
Code	Spec.	Range	Page	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3		
321	DIN 327	1.5-50	94	●	●	●	○									○	○	○								○	○	○	○	○	○	○						
323	BS 122	1/4-3/4																																				
326	BS 122	2-20	95	●	●	●	○									○	○	○								○	○	○	○	○	○	○						
348	DIN 327	1.5-50	96	●	●	●	●	○					○	○		●	●	●	○					○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
349	BS 122	1/16-2"																																	○	○		
350	BS 122	2-50	97	●	●	●	●	○				○	○			●	●	●	○					○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
305	DIN 327	2-25	98	●	●	●	●	○				○	○			●	●	●	○					○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
310	DIN 327	2-25	98	●	●	●	●	○				○	○			●	●	●	○					○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
340	DIN 327	2-25	99	●	●	●	●	○				○	○			●	●	●	○					○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
337	DIN 327	2-25	99	●	●	●	●	○				○	○			●	●	●	○					○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
312	DIN 327	2-25	100	●	●	●	●	○				○	○			●	●	●	○					○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
342	BS 122	3-25	100	●	●	●	●	○				○	○			●	●	●	○					○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
301	BS 122	2.5-50	101	●	●	●	○									○	○	○								○	○	○	○	○	○	○						
303		1/8-2"																																				

Continued on next page...

Index / Selection Guide

Index / Tableau de Sélection | Index / Auswahltablelle | Índice / Cuadro de Selección | Индексный указатель / Таблица с выборкой



EN SHANK CUTTERS
FR FRAISES À QUEUE
DE SCHAFTFRÄSER
ES CORTADORAS DE MANGO
PY ХВОСТОВЫЕ ФРЕЗЫ

... from previous page

Description

Multi-Flute End Mills - Long Series - Threaded Shank - HSS

For profile milling.

Fraises goujures multiples - Séries Longs - Queue Filetée - HSS Pour le fraisage de forme. Schaftfräser, mehrschneidig - lange Serie - Gewindenschaft - HSS Für das Profilfräsen. Fresas de forma multi-ranura - Serie larga - Mango roscado - HSS Para fresar perfiles. Многозубые концевые фрезы - Длинная серия - Резьбовой хвостовик - HSS Для фрезерования уступов.



Multi-Flute End Mills - Regular Length - Threaded Shank - HSS-Co8 - Uncoated and TiAIN Coated

For profile milling.

Fraises goujures multiples - Longueur Standard - Queue Filetée - HSS-Co8 - Non-revêtus et revêtus TiAIN Pour le fraisage de forme. Schaftfräser, mehrschneidig - normale Länge - Gewindenschaft - HSS-Co8 - Unbeschichtet und TiAIN-beschichtet Für das Profilfräsen. Fresas de forma multi-ranura - Longitud regular - Mango roscado - HSS-Co8 - Sin revestimiento y revestimiento TiAIN Para fresar perfiles. Многозубые концевые фрезы - Стандартная длина - Резьбовой хвостовик - HSS-Co8 - Без покрытия и с покрытием TiAIN Для фрезерования уступов.



Multi-Flute End Mills - Long Series - Threaded Shank - HSS-Co8 - Uncoated and TiAIN Coated

For profile milling.

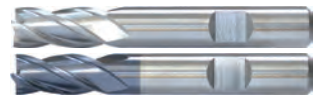
Fraises goujures multiples - Séries Longs - Queue Filetée - HSS-Co8 - Non-revêtus et revêtus TiAIN Pour le fraisage de forme. Schaftfräser, mehrschneidig - lange Serie - Gewindenschaft - HSS-Co8 - Unbeschichtet und TiAIN-beschichtet Für das Profilfräsen. Fresas de forma multi-ranura - Serie larga - Mango roscado - HSS-Co8 - Sin revestimiento y revestimiento TiAIN Para fresar perfiles. Многозубые концевые фрезы - Длинная серия - Резьбовой хвостовик - HSS-Co8 - Без покрытия и с покрытием TiAIN Для фрезерования уступов.



Multi-Flute End Mills - Regular Length - Flatted Shank - HSS-Co8 - Uncoated and TiAIN Coated

For profile milling.

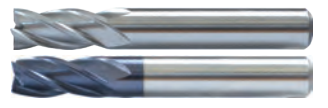
Fraises goujures multiples - Longueur Standard - Queue Avec Méplat - HSS-Co8 - Non-revêtus et revêtus TiAIN Pour le fraisage de forme. Schaftfräser, mehrschneidig - normale Länge - Schaft mit Mitnahmefläche - HSS-Co8 - Unbeschichtet und TiAIN-beschichtet Für das Profilfräsen. Fresas de forma multi-ranura - Longitud regular - Mango aplanado - HSS-Co8 - Sin revestimiento y revestimiento TiAIN Para fresar perfiles. Многозубые концевые фрезы - Стандартная длина - Хвостовик с лыской - HSS-Co8 - Без покрытия и с покрытием TiAIN Для фрезерования уступов.



Multi-Flute End Mills - Regular Length - Plain Shank - HSS-Co8 - Uncoated and TiAIN Coated

For profile milling.

Fraises goujures multiples - Longueur Standard - Queue Lisse - HSS-Co8 - Non-revêtus et revêtus TiAIN Pour le fraisage de forme. Schaftfräser, mehrschneidig - normale Länge - glatter Zylinderschaft - HSS-Co8 - Unbeschichtet und TiAIN-beschichtet Für das Profilfräsen. Fresas de forma multi-ranura - Longitud regular - Mango liso - HSS-Co8 - Sin revestimiento y revestimiento TiAIN Para fresar perfiles. Многозубые концевые фрезы - Стандартная длина - Цилиндрический хвостовик - HSS-Co8 - Без покрытия и с покрытием TiAIN Для фрезерования уступов.



Roughing End Mills - Regular Length - Threaded Shank - Knuckle Form - Coarse Pitch - HSS-Co8 - TiAIN Coated

Maximum stock removal at high feed rates in profiling applications.

Fraises d'ébauche - Longueur Standard - Queue Filetée - Forme Articulation - Pas Gros - HSS-Co8 - Revêtus TiAIN Taux d'enlèvement maximum à des vitesses d'avance élevées dans l'application du profilage. Schrump-Schaftfräser - normale Länge - Gewindenschaft - Kordelprofil - grobe Verzahnung - HSS-Co8 - TiAIN-beschichtet Maximale Abtragsraten bei hohen Vorschüben bei Profilierenanwendungen. Fresas de forma para desbaste - Longitud regular - Mango roscado - Forma de labio - Paso grueso - HSS-Co8 - Revestimiento de TiAIN Eliminación máxima de material a elevadas velocidades en aplicaciones de perfilado. Черновые концевые фрезы - Стандартная длина - Резьбовой хвостовик - Скругленный профиль - Крупный шаг - HSS-Co8 - Покрытие TiAIN Для полустойковой и черновой обработки контура с высокой подачей. Максимальный объем снимаемой стружки.



Roughing End Mills - Long Series - Threaded Shank - Knuckle Form - Coarse Pitch - HSS-Co8 - TiAIN Coated

Maximum stock removal at high feed rates in profiling applications.

Fraises d'ébauche - Séries Longs - Queue Filetée - Forme Articulation - Pas Gros - HSS-Co8 - Revêtus TiAIN Taux d'enlèvement maximum à des vitesses d'avance élevées dans l'application du profilage. Schrump-Schaftfräser - lange Serie - Gewindenschaft - Kordelprofil - grobe Verzahnung - HSS-Co8 - TiAIN-beschichtet Maximale Abtragsraten bei hohen Vorschüben bei Profilierenanwendungen. Fresas de forma para desbaste - Serie larga - Mango roscado - Forma de labio - Paso grueso - HSS-Co8 - Revestimiento de TiAIN Eliminación máxima de material a elevadas velocidades en aplicaciones de perfilado. Черновые концевые фрезы - Длинная серия - Резьбовой хвостовик - Скругленный профиль - Крупный шаг - HSS-Co8 - Покрытие TiAIN Для полустойковой и черновой обработки контура с высокой подачей. Максимальный объем снимаемой стружки.



Roughing End Mills - Regular Length - Flatted Shank - Knuckle Form - Coarse Pitch - HSS-Co8

Maximum stock removal at high feed rates in profiling applications.

Fraises d'ébauche - Longueur Standard - Queue Avec Méplat - Forme Articulation - Pas Gros - HSS-Co8 Taux d'enlèvement maximum à des vitesses d'avance élevées dans l'application du profilage. Schrump-Schaftfräser - normale Länge - Schaft mit Mitnahmefläche - Kordelprofil - grobe Verzahnung - HSS-Co8 Maximale Abtragsraten bei hohen Vorschüben bei Profilierenanwendungen. Fresas de forma para desbaste - Longitud regular - Mango aplanado - Forma de labio - Paso grueso - HSS-Co8 Eliminación máxima de material a elevadas velocidades en aplicaciones de perfilado. Черновые концевые фрезы - Стандартная длина - Хвостовик с лыской - Скругленный профиль - Крупный шаг - HSS-Co8 Для полустойковой и черновой обработки контура с высокой подачей. Максимальный объем снимаемой стружки.



Roughing End Mills - Regular Length - Flatted Shank - Flat Crest - Coarse Pitch - HSS-Co8

Maximum stock removal at high feed rates in profiling applications.

Fraises d'ébauche - Longueur Standard - Queue Avec Méplat - Crête Plate - Pas Gros - HSS-Co8 Taux d'enlèvement maximum à des vitesses d'avance élevées dans l'application du profilage. Schrump-Schaftfräser - normale Länge - Schaft mit Mitnahmefläche - Flachspitze - grobe Verzahnung - HSS-Co8 Maximale Abtragsraten bei hohen Vorschüben bei Profilierenanwendungen. Fresas de forma para desbaste - Longitud regular - Mango aplanado - Corona plana - Paso grueso - HSS-Co8 Eliminación máxima de material a elevadas velocidades en aplicaciones de perfilado. Черновые концевые фрезы - Стандартная длина - Хвостовик с лыской - Плоский профиль - Крупный шаг - HSS-Co8 Для полустойковой и черновой обработки контура с высокой подачей. Максимальный объем снимаемой стружки.



Corner Rounding Cutters - Threaded Shank - HSS-Co8

To produce a true radius up to a quarter of a circle application.

Fraises Concaves 1/4 de Cercle - Queue Filetée - HSS-Co8 Pour réaliser un rayon jusqu'à un quart d'une application circulaire. Viertelrund-Profilfräser - Gewindenschaft - HSS-Co8 Zur Herstellung eines echten Radius bis zu einem Viertel einer Kreisanwendung. Fresas para redondear esquinas - Mango roscado - HSS-Co8 Para generar un radio alineado para aplicaciones de hasta un cuarto de círculo. Галтельные фрезы - Резьбовой хвостовик - HSS-Co8 Для обработки радиусов до 1/4 окружности.



Corner Rounding Cutters - Flatted Shank - HSS-Co8

To produce a true radius up to a quarter of a circle application.

Fraises Concaves 1/4 de Cercle - Queue Avec Méplat - HSS-Co8 Pour réaliser un rayon jusqu'à un quart d'une application circulaire. Viertelrund-Profilfräser - Schaft mit Mitnahmefläche - HSS-Co8 Zur Herstellung eines echten Radius bis zu einem Viertel einer Kreisanwendung. Fresas para redondear esquinas - Mango aplanado - HSS-Co8 Para generar un radio alineado para aplicaciones de hasta un cuarto de círculo. Галтельные фрезы - Хвостовик с лыской - HSS-Co8 Для обработки радиусов до 1/4 окружности.



Woodruff Cutters - Threaded Shank - HSS-Co5

To produce a keyway to suit woodruff keys.

Fraises Woodruff Pour Logement De Clavette - Disque - Queue Filetée - HSS-Co5 Pour réaliser une rainure de clavette pour clavettes-disques Woodruff. Schlitzfräser (Woodruff-Fräser) - Gewindenschaft - HSS-Co5 Zur Herstellung einer für Scheibenfedern passenden Aufnahme. Fresas Woodruff - Mango roscado - HSS-Co5 Para generar una ranura que aloje chavetas de media luna. Фрезы для пазов под сегментные шпонки - Резьбовой хвостовик - HSS-Co5 Для фрезерования пазов под шпонки.



Woodruff Cutters - Flatted Shank - HSS-Co5

To produce a keyway to suit woodruff keys.

Fraises Woodruff Pour Logement De Clavette - Disque - Queue Avec Méplat - HSS-Co5 Pour réaliser une rainure de clavette pour clavettes-disques Woodruff. Schlitzfräser (Woodruff-Fräser) - Schaft mit Mitnahmefläche - HSS-Co5 Zur Herstellung einer für Scheibenfedern passenden Aufnahme. Fresas Woodruff - Mango aplanado - HSS-Co5 Para generar una ranura que aloje chavetas de media luna. Фрезы для пазов под сегментные шпонки - Хвостовик с лыской - HSS-Co5 Для фрезерования пазов под шпонки.



Red denotes Somta Premium Products
 Le rouge indique les produits Premium Somtas
 Rot kennzeichnet Somta Premium-Produkte
 El color rojo indica los productos Somta Premium
 Красным текстом обозначены продукты Somta премиум-класса



OSG GROUP COMPANY

Code	Spec.	Range	Page	P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
				1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
306	BS 122	3-50	102	●	●	●	○									○	○	○								○	○	○	○	○	○	○				
344 345	BS 122	2.5-50 1/8-3/4	103	●	●	●	●	○				○	○			●	●	●	○				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
346	BS 122	3-50	104	●	●	●	●	○				○	○			●	●	●	○				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
359	DIN 844	3-25	105	●	●	●	●	○				○	○			●	●	●	○				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
314	DIN 844	3-25	105	●	●	●	●	○				○	○			●	●	●	○				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
316	BS 122	6-20	106	●	●	●	●	○	○			○	○			●	●	●	○				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
318	BS 122	10-20	106	●	●	●	●	○	○			○	○			●	●	●	○				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
330	DIN 844	6-40	107	●	●	●	●	○	○			○	○			●	●	●	○				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
368	DIN 844	6-40	107	●	●	●	●	○	○			○	○			●	●	●	○				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
363	DIN 6518 FORM D	2-20	108	●	●	●	●	●	●			○	○	○		●	●	●	●							●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
363	DIN 6518 FORM B	2-20	108	●	●	●	●	●	●			○	○	○		●	●	●	●							●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
366	BASED ON DIN 850 TO SUIT DIN 6888 KEY	10.5-45.5	109	●	●	●	●	●	●			○	○	○		●	●	●	●							●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
367	BASED ON BS 122	204-1212	110																																	
374	DIN 850	10.5-45.5	109	●	●	●	●	●	●			○	○	○		●	●	●	●							●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

Continued on next page...



Index / Selection Guide

Index / Tableau de Sélection | Index / Auswahltablelle | Índice / Cuadro de Selección | Индексный указатель / Таблица с выборкой



	EN
	FR
	DE
	ES
	RU

SHANK CUTTERS

FRAISES À QUEUE

SCHAFFTRÄSER

CORTADORAS DE MANGO

ХВОСТОВЫЕ ФРЕЗЫ

... from previous page

Description

T-Slot Cutters - Threaded Shank - HSS-Co5

For opening out the bottom of previously milled slot to form a T-slot.

Fraises Pour Rainure En T - Queue Filetée - HSS-Co5 Pour agrandir le fond d'une rainure déjà fraisée afin de former une rainure en T. **T-Nutenfräser - Gewindenschaft - HSS-Co5** Zum Aufweiten der Unterseite einer vorgefrästen Nut zur Herstellung einer T-Nut. **Fresas ranuradoras en T - Mango roscado - HSS-Co5** Para abrir la base de ranuras previamente fresadas para formar una ranura en T. **Фрезы для Т-образных пазов - Резьбовой хвостовик - HSS-Co5** Для фрезерования Т-образного профиля в предварительно обработанном пазе.



T-Slot Cutters - Flatted Shank - HSS-Co5

For opening out the bottom of previously milled slot to form a T-slot.

Fraises Pour Rainure En T - Queue Avec Méplat - HSS-Co5 Pour agrandir le fond d'une rainure déjà fraisée afin de former une rainure en T. **T-Nutenfräser - Schaft mit Mitnahmefläche - HSS-Co5** Zum Aufweiten der Unterseite einer vorgefrästen Nut zur Herstellung einer T-Nut. **Fresas ranuradoras en T - Mango aplanado - HSS-Co5** Para abrir la base de ranuras previamente fresadas para formar una ranura en T. **Фрезы для Т-образных пазов - Хвостовик с лыской - HSS-Co5** Для фрезерования Т-образного профиля в предварительно обработанном пазе.



Dovetail Cutters - Threaded Shank - HSS-Co5

To produce dovetail slides for machine tool tables, jigs and fixtures.

Fraises d'angle - Queue Filetée - HSS-Co5 Pour réaliser des guides à queue d'aronde pour des plateaux de machines-outils, des montages et des dispositifs de serrage. **Winkelfräser - Gewindenschaft - HSS-Co5** Zur Herstellung von Schwalbenschwanzführungen für Werkzeugmaschinentische, Fertigungsmittel und Spannvorrichtungen. **Fresas de cola de milano - Mango roscado - HSS-Co5** Para generar guías de cola de milano para mesas máquina herramienta, utillajes y soportes. **Фрезы для пазов «Ласточкин хвост» - Резьбовой хвостовик - HSS-Co5** Для фрезерования пазов типа "Ласточкин хвост" в различных материалах.



Dovetail Cutters - Flatted Shank - HSS-Co5

To produce dovetail slides for machine tool tables, jigs and fixtures.

Fraises d'angle - Queue Avec Méplat - HSS-Co5 Pour réaliser des guides à queue d'aronde pour des plateaux de machines-outils, des montages et des dispositifs de serrage. **Winkelfräser - Schaft mit Mitnahmefläche - HSS-Co5** Zur Herstellung von Schwalbenschwanzführungen für Werkzeugmaschinentische, Fertigungsmittel und Spannvorrichtungen. **Fresas de cola de milano - Mango aplanado - HSS-Co5** Para generar guías de cola de milano para mesas máquina herramienta, utillajes y soportes. **Фрезы для пазов «Ласточкин хвост» - Хвостовик с лыской - HSS-Co5** Для фрезерования пазов типа "Ласточкин хвост" в различных материалах.



Inverted Dovetail Cutters - Threaded Shank - HSS-Co5

To produce opposite section of dovetail slide to Dovetail cutter.

Fraises d'angle Renversées - Queue Filetée - HSS-Co5 Pour réaliser une section opposée d'un guide à queue d'aronde par rapport à la fraise d'angle. **Winkelfräser, Kegel umgekehrt - Gewindenschaft - HSS-Co5** Zur Herstellung des gegenüberliegenden Teils der Schwalbenschwanzführung. **Fresas de cola de milano invertidas - Mango roscado - HSS-Co5** Para generar una sección opuesta de guía de cola de milano a la de la fresa de cola de milano. **Фрезы для пазов перевернутый «Ласточкин хвост» - Резьбовой хвостовик - HSS-Co5** Для фрезерования пазов типа "Обратный ласточкин хвост" в различных материалах.



Inverted Dovetail Cutters - Flatted Shank - HSS-Co5

To produce opposite section of dovetail slide to Dovetail cutter.

Fraises d'angle Renversées - Queue Avec Méplat - HSS-Co5 Pour réaliser une section opposée d'un guide à queue d'aronde par rapport à la fraise d'angle. **Winkelfräser, Kegel umgekehrt - Schaft mit Mitnahmefläche - HSS-Co5** Zur Herstellung des gegenüberliegenden Teils der Schwalbenschwanzführung. **Fresas de cola de milano invertidas - Mango aplanado - HSS-Co5** Para generar una sección opuesta de guía de cola de milano a la de la fresa de cola de milano. **Фрезы для пазов перевернутый «Ласточкин хвост» - Хвостовик с лыской - HSS-Co5** Для фрезерования пазов типа "Обратный ласточкин хвост" в различных материалах.

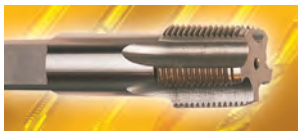


Shank Cutters Cutting Data

Fraises à queue Données de coupe | Schaftfräser Schnittdaten | Datos de corte de los cortadores de vástago | Данные для Расчета Режимов Резания Хвостовых Фрез

General Information

Information Générale | Allgemeine Informationen | Información General | Общая Информация



	EN
	FR
	DE
	ES
	RU

THREADING TOOLS

OUTILS DE FILETAGE

GEWINDESCHNEIDWERKZEUGE

HERRAMIENTAS DE ROSCADO

РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

Description

Short Hand Taps - Metric Coarse - HSS

For general hand tapping.

Tarauds Courts à Main - Métrique grossière - HSS Pour le taraudage à main général. **Kurze Handgewinde-bohrer - Metrisches Regelgewinde - HSS** Für allgemeines Handgewindebohren. **Machos de rosca a mano cortos - Métricas de paso grueso - HSS** Para roscado manual general. **Короткие ручные метчики - Метрическая обычная резьба - HSS** Ручные метчики общего назначения.



Left Hand Short Hand Taps - Metric Coarse - HSS

For general hand tapping.

Tarauds Courts à Main Pas à Gauche - Métrique grossière - HSS Pour le taraudage à main général. **Kurze Handgewindebohrer, linksgängig - Metrisches Regelgewinde - HSS** Für allgemeines Handgewindebohren. **Machos de rosca a mano cortos a izquierda - Métricas de paso grueso - HSS** Para roscado manual general. **Короткие машинно-ручные левые метчики - Метрическая обычная резьба - HSS** Ручные метчики общего назначения.



Serial Hand Taps - Metric Coarse - HSSE-V3

For tapping in tougher materials.

Tarauds Courts à Main - Métrique grossière - HSSE-V3 Taraudage à main général dans des matériaux plus durs. **Satzgewindebohrer - Metrisches Regelgewinde - HSSE-V3** Für das Gewindebohren in zäheren Werkstoffen. **Machos de rosca a mano de serie - Métricas de paso grueso - HSSE-V3** Para roscado manual en los materiales más duros. **Серийные ручные метчики - Метрическая обычная резьба - HSSE-V3** Комплексные ручные метчики для обработки труднообрабатываемых материалов.



Gun Nose Short Machine Taps - Metric Coarse - HSSE-V3

For machine tapping of through holes.

Tarauds Machine Courts Entrée Gun - Métrique grossière - HSSE-V3 Pour le taraudage à la machine de trous débouchants. **Kurze Maschinengewindebohrer mit Schälanschnitt - Metrisches Regelgewinde - HSSE-V3** Für das maschinelle Gewindebohren von Durchgangslöchern. **Machos cortos de roscado a máquina con punta helicoidal dormer (gun nose) - Métricas de paso grueso - HSSE-V3** Para roscado a máquina de orificios pasantes. **Короткие машинные метчики с прямой канавкой и подточкой - Метрическая обычная резьба - HSSE-V3** Для машинного нарезания резьбы в сквозных отверстиях.



Red denotes Somta Premium Products
 Le rouge indique les produits Premium Somtas
 Rot kennzeichnet Somta Premium-Produkte
 El color rojo indica los productos Somta Premium
 Красным текстом обозначены продукты Somta премиум-класса



OSG GROUP COMPANY

				P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			
Code	Spec.	Range	Page	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
371	BASED ON ISO 3337 DIN 851	6-22	111	●	●	●	●	●	●			○	○	○		●	●	●	●							●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
385	DIN 851	6-22	111	●	●	●	●	●	●			○	○	○		●	●	●	●							●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
376	BASED ON DIN 1833 ISO 3859	16-40	112	●	●	●	●	●	●			○	○	○		●	●	●	●							●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
386	DIN 1833 FORM C	16-40	112	●	●	●	●	●	●			○	○	○		●	●	●	●							●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
378	BASED ON DIN 1833 ISO 3859	16-40	113	●	●	●	●	●	●			○	○	○		●	●	●	●							●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
389	DIN 1833 FORM D	16-40	113	●	●	●	●	●	●			○	○	○		●	●	●	●							●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
-	-	-	114-120																																		
-	-	-	172-197																																		

				P										M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
Code	Spec.	Range	Page	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3		
501	ISO 529	M1-M68	122	○	○	○	○	○								○	○	○								○	○			○	○							
519	ISO 529	M3-M36	123	○	○	○	○	○								○	○	○								○	○			○	○							
518	DIN 352	M3-M24	123	●	●	●	●	●								●	●	●	○							●	●	●		●	●	●	●					
508	ISO 529	M2-M36	124	●	●	●	○	○	○			○	○			○	○	○	○	○	○			○	○		○	○	○		○	○	○	○	○			

Continued on next page...



Index / Selection Guide

Index / Tableau de Sélection | Index / Auswahltablelle | Índice / Cuadro de Selección | Индексный указатель / Таблица с выборкой



	EN
	FR
	DE
	ES
	PY

THREADING TOOLS

OUTILS DE FILETAGE

GEWINDESCHNEIDWERKZEUGE

HERRAMIENTAS DE ROSCADO

РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

Description

15° Spiral Flute Short Machine Taps - Metric Coarse - HSSE-V3

For machine tapping of blind holes.

Tarauds Machine Courts goujure hélicoïdale à 15° - Métrique grossière - HSSE-V3 Pour le taraudage à la machine de trous borgnes. **Kurze Maschinengewindebohrer mit Spiralnut 15° - Metrisches Regelgewinde - HSSE-V3** Für das maschinelle Gewindebohren von Sacklöchern. **Machos cortos de roscado a máquina de 15° de ranura helicoidal - Métricas de paso grueso - HSSE-V3** Para roscado a máquina de orificios ciegos. **Короткие машинные метчики 15° со спиральной стружечной канавкой - Метрическая обычная резьба - HSSE-V3** Для машинного нарезания резьбы в глухих отверстиях.



35° Spiral Flute Short Machine Taps - Metric Coarse - HSSE-V3

For machine tapping of blind holes.

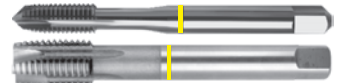
Tarauds Machine Courts goujure hélicoïdale à 35° - Métrique grossière - HSSE-V3 Pour le taraudage à la machine de trous borgnes. **Kurze Maschinengewindebohrer mit Spiralnut 35° - Metrisches Regelgewinde - HSSE-V3** Für das maschinelle Gewindebohren von Sacklöchern. **Machos cortos de roscado a máquina de 35° de ranura helicoidal - Métricas de paso grueso - HSSE-V3** Para roscado a máquina de orificios ciegos. **Короткие машинные метчики 35° со спиральной стружечной канавкой - Метрическая обычная резьба - HSSE-V3** Для машинного нарезания резьбы в глухих отверстиях.



Yellow Band Gun Nose Taps - Metric Coarse - HSSE-V3 - Bright Finish

For machine tapping of through holes in soft materials eg. Aluminium.

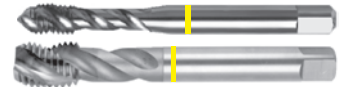
Tarauds à Bague Jaune Entrée Gun - Métrique grossière - HSSE-V3 - Finition brillante Pour le taraudage à la machine de trous débouchants dans des matériaux mous, par ex. l'aluminium. **Gelbring-Gewindebohrer mit Schälanschnitt - Metrisches Regelgewinde - HSSE-V3 - Blanke Oberfläche** Für das maschinelle Gewindebohren von Durchgangslöchern in weichen Werkstoffen, wie z. B. Aluminium. **Machos de roscar a máquina con punta helicoidal dormer (gun nose) de banda amarilla - Métricas de paso grueso - HSSE-V3 - Acabado brillante** Para roscado a máquina de orificios pasantes en materiales blandos, por ejemplo el aluminio. **Машинные метчики с прямой стружечной канавкой и подточкой, желтая маркировка - Метрическая обычная резьба - HSSE-V3 - Шлифованный профиль** Для нарезания резьбы в сквозных отверстиях в мягких материалах, таких как алюминий.



Yellow Band Spiral Flute Taps - Metric Coarse - HSSE-V3 - Bright Finish

For machine tapping of blind holes in soft materials eg. Aluminium.

Tarauds à goujure hélicoïdale à bague Jaune - Métrique grossière - HSSE-V3 - Finition brillante Pour le taraudage à la machine de trous borgnes dans des matériaux mous, par ex. l'aluminium. **Gelbring-Gewindebohrer mit Spiralnut - Metrisches Regelgewinde - HSSE-V3 - Blanke Oberfläche** Für das maschinelle Gewindebohren von Sacklöchern in weichen Werkstoffen, wie z. B. Aluminium. **Machos de roscar ranura helicoidal banda amarilla - Métricas de paso grueso - HSSE-V3 - Acabado brillante** Para roscado a máquina de orificios ciegos en materiales blandos, por ejemplo el aluminio. **Машинные метчики со спиральной стружечной канавкой, желтая маркировка - Метрическая обычная резьба - HSSE-V3 - Шлифованный профиль** Для нарезания резьбы в глухих отверстиях в мягких материалах, таких как алюминий.



Yellow Band Fluteless Taps - Metric Coarse - HSSE-V3 - TiN Coated

For cold forming threads in ductile materials.

Tarauds à Bague Jaune Sans goujure - Métrique grossière - HSSE-V3 - Revêtus TiN Pour le roulage des filets dans des matériaux ductiles. **Gelbring-Gewindeformer ohne Nuten - Metrisches Regelgewinde - HSSE-V3 - TiN-beschichtet** Für das Kaltformen von Gewinden in formbaren Werkstoffen. **Machos de roscar sin ranura de banda amarilla - Métricas de paso grueso - HSSE-V3 - Revestimiento de TiN** Para roscar en frío en materiales dúctiles. **Бесстружечный метчик (раскатник), желтая маркировка - Метрическая обычная резьба - HSSE-V3 - Покрытие TiN** Для формирования резьбы в материалах с низким пределом текучести.



Blue Band Gun Nose Taps - Metric Coarse - HSSE-V3 - TiAIN Coated

For machine tapping of through holes in tough materials eg. Stainless Steel.

Tarauds à Bague Bleue Entrée Gun - Métrique grossière - HSSE-V3 - Revêtus TiAIN Pour le taraudage à la machine de trous débouchants dans des matériaux durs, par ex. l'acier inoxydable. **Blauring-Gewindebohrer mit Schälanschnitt - Metrisches Regelgewinde - HSSE-V3 - TiAIN-beschichtet** Für das maschinelle Gewindebohren von Durchgangslöchern in zähen Werkstoffen, wie z. B. Edelstahl. **Machos de roscar a máquina con punta helicoidal dormer (gun nose) de banda azul - Métricas de paso grueso - HSSE-V3 - Revestimiento de TiAIN** Para roscado a máquina de orificios pasantes en materiales resistentes, por ejemplo el acero inoxidable. **Машинные метчики с прямой стружечной канавкой и подточкой, синяя маркировка - Метрическая обычная резьба - HSSE-V3 - Покрытие TiAIN** Для нарезания резьбы в сквозных отверстиях в труднообрабатываемых материалах, таких как нержавеющая сталь.



Blue Band Spiral Flute Taps - Metric Coarse - HSSE-V3 - TiAIN Coated

For machine tapping of blind holes in tough materials eg. Stainless Steel.

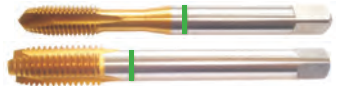
Tarauds à goujure hélicoïdale à Bague Bleue - Métrique grossière - HSSE-V3 - Revêtus TiAIN Pour le taraudage à la machine de trous borgnes dans des matériaux durs, par ex. l'acier inoxydable. **Blauring-Gewindebohrer mit Spiralnut - Metrisches Regelgewinde - HSSE-V3 - TiAIN-beschichtet** Für das maschinelle Gewindebohren von Sacklöchern in zähen Werkstoffen, wie z. B. Edelstahl. **Machos de roscar ranura helicoidal banda azul - Métricas de paso grueso - HSSE-V3 - Revestimiento de TiAIN** Para roscado a máquina de orificios ciegos en materiales resistentes, por ejemplo el acero inoxidable. **Машинные метчики со спиральной стружечной канавкой, синяя маркировка - Метрическая обычная резьба - HSSE-V3 - Покрытие TiAIN** Для нарезания резьбы в глухих отверстиях в труднообрабатываемых материалах, таких как нержавеющая сталь.



Green Band Gun Nose Taps - Metric Coarse - HSSE-V3 - TiN Coated

For machine tapping of through holes in carbon steels.

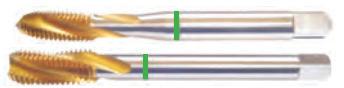
Tarauds à Bague Verte Entrée Gun - Métrique grossière - HSSE-V3 - Revêtus TiN Pour le taraudage à la machine de trous débouchants dans des aciers au carbone. **Grünring-Gewindebohrer mit Schälanschnitt - Metrisches Regelgewinde - HSSE-V3 - TiN-beschichtet** Für das maschinelle Gewindebohren von Durchgangslöchern in Kohlenstoffstählen. **Machos de roscar a máquina con punta helicoidal dormer (gun nose) de banda verde - Métricas de paso grueso - HSSE-V3 - Revestimiento de TiN** Para roscado a máquina de orificios pasantes en aceros al carbono. **Машинные метчики с прямой стружечной канавкой и подточкой, зеленая маркировка - Метрическая обычная резьба - HSSE-V3 - Покрытие TiN** Для нарезания резьбы в сквозных отверстиях в углеродистых сталях.



Green Band 15° Spiral Flute Taps - Metric Coarse - HSSE-V3 - TiN Coated

For machine tapping of blind holes in carbon steels.

Tarauds à goujure hélicoïdale à 15° à Bague Verte - Métrique grossière - HSSE-V3 - Revêtus TiN Pour le taraudage à la machine de trous débouchants dans des aciers au carbone. **Grünring-Gewindebohrer mit Spiralnut 15° - Metrisches Regelgewinde - HSSE-V3 - TiN-beschichtet** Für das maschinelle Gewindebohren von Sacklöchern in Kohlenstoffstählen. **Machos de roscado de 15° de ranura helicoidal de banda verde - Métricas de paso grueso - HSSE-V3 - Revestimiento de TiN** Para roscado a máquina de orificios ciegos en aceros al carbono. **Машинные метчики 15° со спиральной стружечной канавкой, зеленая маркировка - Метрическая обычная резьба - HSSE-V3 - Покрытие TiN** Для нарезания резьбы в глухих отверстиях в углеродистых сталях.



Green Band 35° Spiral Flute Taps - Metric Coarse - HSSE-V3 - TiN Coated

For machine tapping of blind holes in carbon steels.

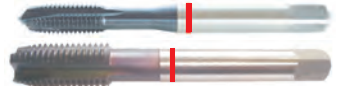
Tarauds à goujure hélicoïdale à 35° à Bague Verte - Métrique grossière - HSSE-V3 - Revêtus TiN Pour le taraudage à la machine de trous débouchants dans des aciers au carbone. **Grünring-Gewindebohrer mit Spiralnut 35° - Metrisches Regelgewinde - HSSE-V3 - TiN-beschichtet** Für das maschinelle Gewindebohren von Sacklöchern in Kohlenstoffstählen. **Machos de roscado de 35° de ranura helicoidal de banda verde - Métricas de paso grueso - HSSE-V3 - Revestimiento de TiN** Para roscado a máquina de orificios ciegos en aceros al carbono. **Машинные метчики 35° со спиральной стружечной канавкой, зеленая маркировка - Метрическая обычная резьба - HSSE-V3 - Покрытие TiN** Для нарезания резьбы в глухих отверстиях в углеродистых сталях.



Red Band Gun Nose Taps - Metric Coarse - HSSE-V3 - TiAIN Coated

For machine tapping of through holes in high tensile materials eg. Tool Steel.

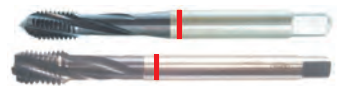
Tarauds à Bague Rouge Entrée Gun - Métrique grossière - HSSE-V3 - Revêtus TiAIN Pour le taraudage à la machine de trous débouchants dans des matériaux à résistance élevée, par ex. l'acier à outils. **Rotring-Gewindebohrer mit Schälanschnitt - Metrisches Regelgewinde - HSSE-V3 - TiAIN-beschichtet** Für das maschinelle Gewindebohren von Durchgangslöchern in hochzugfesten Werkstoffen, wie z. B. Werkzeugstahl. **Machos de roscar a máquina con punta helicoidal dormer (gun nose) de banda roja - Métricas de paso grueso - HSSE-V3 - Revestimiento de TiAIN** Para roscado a máquina de orificios pasantes en materiales altamente maleables, por ejemplo el acero de herramientas. **Машинные метчики с прямой стружечной канавкой и подточкой, красная маркировка - Метрическая обычная резьба - HSSE-V3 - Покрытие TiAIN** Для нарезания резьбы в сквозных отверстиях в труднообрабатываемых материалах, таких как инструментальная сталь.



Red Band Spiral Flute Taps - Metric Coarse - HSSE-V3 - TiAIN Coated

For machine tapping of blind holes in high tensile materials eg. Tool Steel.

Tarauds à goujure hélicoïdale à Bague Rouge - Métrique grossière - HSSE-V3 - Revêtus TiAIN Pour le taraudage à la machine de trous débouchants dans des matériaux à résistance élevée, par ex. l'acier à outils. **Rotring-Gewindebohrer mit Spiralnut - Metrisches Regelgewinde - HSSE-V3 - TiAIN-beschichtet** Für das maschinelle Gewindebohren von Sacklöchern in hochzugfesten Werkstoffen, wie z. B. Werkzeugstahl. **Machos de roscar ranura helicoidal banda roja - Métricas de paso grueso - HSSE-V3 - Revestimiento de TiAIN** Para roscado a máquina de orificios pasantes en materiales altamente maleables, por ejemplo el acero de herramientas. **Машинные метчики со спиральной стружечной канавкой, красная маркировка - Метрическая обычная резьба - HSSE-V3 - Покрытие TiAIN** Для нарезания резьбы в глухих отверстиях в труднообрабатываемых материалах, таких как инструментальная сталь.

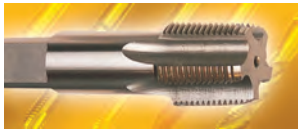


				P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			
Code	Spec.	Range	Page	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
509	ISO 529	M3-M24	125	●	●	●	○	○	○			○	○			○	○	○	○	○	○		○	○		○	○	○		○	○	○	○	○			
510	ISO 529	M3-M24	125	●	●	●	○	○	○			○	○			○	○	○	○	○	○		○	○		○	○	○		○	○	○	○	○			
538	DIN 371	M3-M10	126	○	○	○	○	○	○																						●	●	●	●	○	○	
548	DIN 376	M12-M24																																			
558	DIN 371	M3-M10	127	○	○	○	○	○	○																						●	●	●	●	○	○	
569	DIN 376	M12-M24																																			
512	DIN 371 DIN 376	M3-M10 M12	127	○	○	○																				○	○			●	●	●	●				
539	DIN 371	M3-M10	128	○	○	○	○	○	○			●	●	●						○	○		○	○													
549	DIN 376	M12-M24																																			
559	DIN 371	M3-M10	128	○	○	○	○	○	○			●	●	●						○	○		○	○													
570	DIN 376	M12-M24																																			
561	DIN 371	M3-M10	129	●	●	●	●	●	○			○	○	○		○	○	○	○							○	○	○		○	○	○	○				
566	DIN 376	M3.5-M24																																			
562	DIN 371	M3-M10	130	●	●	●	●	●	○			○	○	○		○	○	○	○							○	○	○		○	○	○	○				
567	DIN 376	M3.5-M24																																			
563	DIN 371	M3-M10	131	●	●	●	●	●	○			○	○	○		○	○	○	○							○	○	○		○	○	○	○				
568	DIN 376	M3.5-M24																																			
540	DIN 371	M3-M10	132	○	○	○	○	●	●														○	○													
550	DIN 376	M12-M24																																			
564	DIN 371	M3-M10	132	○	○	○	○	●	●														○	○													
576	DIN 376	M12-M24																																			

Continued on next page...

Index / Selection Guide

Index / Tableau de Sélection | Index / Auswahltablelle | Índice / Cuadro de Selección | Индексный указатель / Таблица с выборкой



THREADING TOOLS

OUTILS DE FILETAGE

GEWINDESCHNEIDWERKZEUGE

HERRAMIENTAS DE ROSCADO

РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

... from previous page

Description

White Band Spiral Flute Taps - Metric Coarse - HSSE-V3 - TiAIN Coated

For machine tapping of blind holes or through holes in Cast Iron.

Tarauds à goujure hélicoïdale à bague blanche - Métrique grossière - HSSE-V3 - Revêtus TiAIN Pour le taraudage à la machine de trous borgnes ou débouchants dans de la fonte. **Weißring-Gewindebohrer mit Spiralnut - Metrisches Regelgewinde - HSSE-V3 - TiAIN-beschichtet** Für das maschinelle Gewindebohren von Durchgangs- oder Sacklöchern in Gusseisen. **Machos de roscar ranura helicoidal banda blanca - Métricas de paso grueso - HSSE-V3 - Revestimiento de TiAIN** Para roscado a máquina de orificios ciegos o pasantes de hierro de fundición. **Машинные метчики со спиральной стружечной канавкой, белая маркировка - Метрическая обычная резьба - HSSE-V3 - Покрытие TiAIN** Для нарезания резьбы в глухих и сквозных отверстиях в чугуне.


Short Hand Taps - Metric Fine - HSS

For general hand tapping.

Tarauds Courts à Main - Métrique à pas fin - HSS Pour le taraudage à main général. **Kurze Handgewindebohrer - Metrisches Feingewinde - HSS** Für allgemeines Handgewindebohren. **Machos de roscar a mano cortos - Métricas de paso fino - HSS** Para roscado manual general. **Короткие ручные метчики - Мелкая метрическая резьба - HSS** Ручные метчики общего назначения.


Gun Nose Short Machine Taps - Metric Fine - HSSE-V3

For machine tapping of through holes.

Tarauds Machine Courts Entrée Gun - Métrique à pas fin - HSSE-V3 Pour le taraudage à la machine de trous débouchants. **Kurze Maschinengewindebohrer mit Schälanschnitt - Metrisches Feingewinde - HSSE-V3** Für das maschinelle Gewindebohren von Durchgangslöchern. **Machos cortos de roscado a máquina con punta helicoidal dormer (gun nose) - Métricas de paso fino - HSSE-V3** Para roscado a máquina de orificios pasantes. **Короткие машинные метчики с прямой канавкой и подточкой - Мелкая метрическая резьба - HSSE-V3** Для машинного нарезания резьбы в сквозных отверстиях.


Short Hand Taps - BSW - HSS

For general hand tapping.

Tarauds Courts à Main - BSW - HSS Pour le taraudage à main général. **Kurze Handgewindebohrer - BSW - HSS** Für allgemeines Handgewindebohren. **Machos de roscar a mano cortos - BSW - HSS** Para roscado manual general. **Короткие ручные метчики - BSW - HSS** Ручные метчики общего назначения.


Gun Nose Short Machine Taps - BSW - HSSE-V3

For machine tapping of through holes.

Tarauds Machine Courts Entrée Gun - BSW - HSSE-V3 Pour le taraudage à la machine de trous débouchants. **Kurze Maschinengewindebohrer mit Schälanschnitt - BSW - HSSE-V3** Für das maschinelle Gewindebohren von Durchgangslöchern. **Machos cortos de roscado a máquina con punta helicoidal dormer (gun nose) - BSW - HSSE-V3** Para roscado a máquina de orificios pasantes. **Короткие машинные метчики с прямой канавкой и подточкой - BSW - HSSE-V3** Для машинного нарезания резьбы в сквозных отверстиях.


Spiral Flute Short Machine Taps - BSW - HSSE-V3

For machine tapping of blind holes.

Tarauds Machine courts goujure hélicoïdale - BSW - HSSE-V3 Pour le taraudage à la machine de trous borgnes. **Kurze Maschinengewindebohrer mit Spiralnut - BSW - HSSE-V3** Für das maschinelle Gewindebohren von Sacklöchern. **Machos cortos de roscado a máquina con ranura helicoidal - BSW - HSSE-V3** Para roscado a máquina de orificios ciegos. **Короткие машинные метчики со спиральной стружечной канавкой - BSW - HSSE-V3** Для машинного нарезания резьбы в глухих отверстиях.


Short Hand Taps - BSF - HSS

For general hand tapping.

Tarauds Courts à Main - BSF - HSS Pour le taraudage à main général. **Kurze Handgewindebohrer - BSF - HSS** Für allgemeines Handgewindebohren. **Machos de roscar a mano cortos - BSF - HSS** Para roscado manual general. **Короткие ручные метчики - BSF - HSS** Ручные метчики общего назначения.


Short Hand Taps - UNC - HSS

For general hand tapping.

Tarauds Courts à Main - UNC - HSS Pour le taraudage à main général. **Kurze Handgewindebohrer - UNC - HSS** Für allgemeines Handgewindebohren. **Machos de roscar a mano cortos - UNC - HSS** Para roscado manual general. **Короткие ручные метчики - UNC - HSS** Ручные метчики общего назначения.


Gun Nose Short Machine Taps - UNC - HSSE-V3

For machine tapping of through holes.

Tarauds Machine Courts Entrée Gun - UNC - HSSE-V3 Pour le taraudage à la machine de trous débouchants. **Kurze Maschinengewindebohrer mit Schälanschnitt - UNC - HSSE-V3** Für das maschinelle Gewindebohren von Durchgangslöchern. **Machos cortos de roscado a máquina con punta helicoidal dormer (gun nose) - UNC - HSSE-V3** Para roscado a máquina de orificios pasantes. **Короткие машинные метчики с прямой канавкой и подточкой - UNC - HSSE-V3** Для машинного нарезания резьбы в сквозных отверстиях.


Spiral Flute Short Machine Taps - UNC - HSSE-V3

For machine tapping of blind holes.

Tarauds Machine courts goujure hélicoïdale - UNC - HSSE-V3 Pour le taraudage à la machine de trous borgnes. **Kurze Maschinengewindebohrer mit Spiralnut - UNC - HSSE-V3** Für das maschinelle Gewindebohren von Sacklöchern. **Machos cortos de roscado a máquina con ranura helicoidal - UNC - HSSE-V3** Para roscado a máquina de orificios ciegos. **Короткие машинные метчики со спиральной стружечной канавкой - UNC - HSSE-V3** Для машинного нарезания резьбы в глухих отверстиях.


Short Hand Taps - UNF - HSS

For general hand tapping.

Tarauds Courts à Main - UNF - HSS Pour le taraudage à main général. **Kurze Handgewindebohrer - UNF - HSS** Für allgemeines Handgewindebohren. **Machos de roscar a mano cortos - UNF - HSS** Para roscado manual general. **Короткие ручные метчики - UNF - HSS** Ручные метчики общего назначения.


Gun Nose Short Machine Taps - UNF - HSSE-V3

For machine tapping of through holes.

Tarauds Machine Courts Entrée Gun - UNF - HSSE-V3 Pour le taraudage à la machine de trous débouchants. **Kurze Maschinengewindebohrer mit Schälanschnitt - UNF - HSSE-V3** Für das maschinelle Gewindebohren von Durchgangslöchern. **Machos cortos de roscado a máquina con punta helicoidal dormer (gun nose) - UNF - HSSE-V3** Para roscado a máquina de orificios pasantes. **Короткие машинные метчики с прямой канавкой и подточкой - UNF - HSSE-V3** Для машинного нарезания резьбы в сквозных отверстиях.


Spiral Flute Short Machine Taps - UNF - HSSE-V3

For machine tapping of blind holes.

Tarauds Machine courts goujure hélicoïdale - UNF - HSSE-V3 Pour le taraudage à la machine de trous borgnes. **Kurze Maschinengewindebohrer mit Spiralnut - UNF - HSSE-V3** Für das maschinelle Gewindebohren von Sacklöchern. **Machos cortos de roscado a máquina con ranura helicoidal - UNF - HSSE-V3** Para roscado a máquina de orificios ciegos. **Короткие машинные метчики со спиральной стружечной канавкой - UNF - HSSE-V3** Для машинного нарезания резьбы в глухих отверстиях.


Parallel Pipe Taps - BSP - HSS

For hand or machine tapping of through or blind holes.

Tarauds au pas du gaz pour Filetage parallèle - BSP - HSS Pour le taraudage à main ou à la machine de trous débouchants ou borgnes. **Gewindebohrer für zylindrische Rohrgewinde - BSP - HSS** Für das manuelle oder maschinelle Gewindebohren von Durchgangs- oder Sacklöchern. **Machos de conducto paralelo - BSP - HSS** Para roscado manual o a máquina de orificios pasantes o ciegos. **Метчики для трубных цилиндрических резьб - BSP - HSS** Машинно-ручные метчики для сквозных или глухих отверстий.


Gun Nose Short Machine Pipe Taps - BSP - HSSE-V3

For machine tapping of through holes.

Tarauds Machine Courts Entrée Gun - BSP - HSSE-V3 Pour le taraudage à la machine de trous débouchants. **Gewindebohrer Einschnittgewindebohrer - BSP - HSSE-V3** Für das maschinelle Gewindebohren von Durchgangslöchern. **Machos cortos de roscado a máquina con punta helicoidal dormer (gun nose) - BSP - HSSE-V3** Para roscado a máquina de orificios pasantes. **Короткие метчики для трубных цилиндрических резьб - BSP - HSSE-V3** Для машинного нарезания резьбы в сквозных отверстиях.


				P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			
Code	Spec.	Range	Page	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
578	DIN 371	M3-M10	133																																		
579	DIN 376	M12-M24																																			
511	ISO 529	MF3-MF52	134-135	○	○	○	○	○								○	○	○								○	○			○	○						
515	ISO 529	MF4-MF24	136	●	●	●	○	○	○			○	○			○	○	○	○	○	○		○	○		○	○	○		○	○	○	○	○			
521	ISO 529	1/16-2"	136	○	○	○	○	○								○	○	○								○	○			○	○						
526	ISO 529	1/8-1"	137	●	●	●	○	○	○			○	○			○	○	○	○	○	○		○	○		○	○	○		○	○	○	○	○			
528	ISO 529	1/8-1"	137	●	●	●	○	○	○			○	○			○	○	○	○	○	○		○	○		○	○	○		○	○	○	○	○			
531	ISO 529	3/16-2"	138	○	○	○	○	○								○	○	○								○	○			○	○						
541	ISO 529	No.4-2"	138	○	○	○	○	○								○	○	○								○	○			○	○						
545	ISO 529	No.6-1"	139	●	●	●	○	○	○			○	○			○	○	○	○	○	○		○	○		○	○	○		○	○	○	○	○			
546	ISO 529	No.6-1"	139	●	●	●	○	○	○			○	○			○	○	○	○	○	○		○	○		○	○	○		○	○	○	○	○			
551	ISO 529	No.4-1.1/2	140	○	○	○	○	○								○	○	○								○	○			○	○						
555	ISO 529	No.4-1"	140	●	●	●	○	○	○			○	○			○	○	○	○	○	○		○	○		○	○	○		○	○	○	○	○			
556	ISO 529	No.4-1"	141	●	●	●	○	○	○			○	○			○	○	○	○	○	○		○	○		○	○	○		○	○	○	○	○			
571	ISO 2284	1/8-3"	141	○	○	○	○	○								○	○	○								○	○			○	○						
573	ISO 2284	1/8-3/4	142	●	●	●	○	○	○			○	○			○	○	○	○	○	○		○	○		○	○	○		○	○	○	○	○			

Continued on next page...

Index / Selection Guide

Index / Tableau de Sélection | Index / Auswahltablelle | Índice / Cuadro de Selección | Индексный указатель / Таблица с выборкой



THREADING TOOLS OUTILS DE FILETAGE GEWINDESCHNEIDWERKZEUGE HERRAMIENTAS DE ROSCADO РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

... from previous page

Description	
Taper Pipe Hand Taps - BSPT - HSS For hand or machine tapping of through or blind holes. Tarauds à Main Pour Filetage Conique - BSPT - HSS Pour le taraudage à main ou à la machine de trous débouchants ou borgnes. Handgewindebohrer für kegelige Rohrgewinde - BSPT - HSS Für das manuelle oder maschinelle Gewindebohren von Durchgangs- oder Sacklöchern. Machos de roscar a mano de conducto cónico - BSPT - HSS Para roscado manual o a máquina de orificios pasantes o ciegos. Метчики для трубных конических резьб - BSPT - HSS Машинно-ручные метчики для сквозных или глухих отверстий.	
Parallel Pipe Taps - NPS - HSS For hand or machine tapping of through or blind holes. Tarauds au pas du gaz pour Filetage parallèle - NPS - HSS Pour le taraudage à main ou à la machine de trous débouchants ou borgnes. Gewindebohrer für zylindrische Rohrgewinde - NPS - HSS Für das manuelle oder maschinelle Gewindebohren von Durchgangs- oder Sacklöchern. Machos de conducto paralelo - NPS - HSS Para roscado manual o a máquina de orificios pasantes o ciegos. Метчики для трубных цилиндрических резьб - NPS - HSS Машинно-ручные метчики для сквозных или глухих отверстий.	
Taper Pipe Taps - NPT - HSS For hand or machine tapping of through or blind holes. Tarauds au pas du gaz pour Filetage Conique - NPT - HSS Pour le taraudage à main ou à la machine de trous débouchants ou borgnes. Gewindebohrer für kegelige Rohrgewinde - NPT - HSS Für das manuelle oder maschinelle Gewindebohren von Durchgangs- oder Sacklöchern. Machos de conducto cónico - NPT - HSS Para roscado manual o a máquina de orificios pasantes o ciegos. Метчики для конических трубных резьб - NPT - HSS Машинно-ручные метчики для сквозных или глухих отверстий.	
Circular Solid Dies - Metric Coarse - HSS For production of components 3 x D in length. Filières Monobloc Rondes - Métrique grossière - HSS Pour la réalisation de composants 3 x D en longueur. Vollmaterial-Rundschnideisen - Metrisches Regelgewinde - HSS Für Herstellung von Komponenten in 3-facher Durchmesserlänge. Terraja circular maciza - Métricas de paso grueso - HSS Para la producción de componentes 3 x D longitudinalmente. Неразрезные цилиндрические плашки - Метрическая обычная резьба - HSS Для нарезания резьбы длиной не более 3 диаметра.	
Circular Solid Dies - Metric Fine - HSS For production of components 3 x D in length. Filières Monobloc Rondes - Métrique à pas fin - HSS Pour la réalisation de composants 3 x D en longueur. Vollmaterial-Rundschnideisen - Metrisches Feingewinde - HSS Für Herstellung von Komponenten in 3-facher Durchmesserlänge. Terraja circular maciza - Métricas de paso fino - HSS Para la producción de componentes 3 x D longitudinalmente. Неразрезные цилиндрические плашки - Мелкая метрическая резьба - HSS Для нарезания резьбы длиной не более 3 диаметра.	
Die Nuts - Metric Coarse - HSS For general purpose repairing or cleaning of threads. Ecrous Taraudeurs - Métrique grossière - HSS Pour la réparation ou le nettoyage général(e) de filets. Sechskant-Schnideisen - Metrisches Regelgewinde - HSS Für das allgemeine Instandsetzen oder Reinigen von Gewinden. Terrajas hexagonales - Métricas de paso grueso - HSS Para reparaciones generales o limpieza de roscas. Шестигранные калибровочные плашки - Метрическая обычная резьба - HSS Плашки общего назначения для восстановления или чистки резьбы.	
Die Nuts - Metric Fine - HSS For general purpose repairing or cleaning of threads. Ecrous Taraudeurs - Métrique à pas fin - HSS Pour la réparation ou le nettoyage général(e) de filets. Sechskant-Schnideisen - Metrisches Feingewinde - HSS Für das allgemeine Instandsetzen oder Reinigen von Gewinden. Terrajas hexagonales - Métricas de paso fino - HSS Para reparaciones generales o limpieza de roscas. Шестигранные калибровочные плашки - Мелкая метрическая резьба - HSS Плашки общего назначения для восстановления или чистки резьбы.	
Die Nuts - BSW - HSS For general purpose repairing or cleaning of threads. Ecrous Taraudeurs - BSW - HSS Pour la réparation ou le nettoyage général(e) de filets. Sechskant-Schnideisen - BSW - HSS Für das allgemeine Instandsetzen oder Reinigen von Gewinden. Terrajas hexagonales - BSW - HSS Para reparaciones generales o limpieza de roscas. Шестигранные калибровочные плашки - BSW - HSS Плашки общего назначения для восстановления или чистки резьбы.	
Die Nuts - BSF - HSS For general purpose repairing or cleaning of threads. Ecrous Taraudeurs - BSF - HSS Pour la réparation ou le nettoyage général(e) de filets. Sechskant-Schnideisen - BSF - HSS Für das allgemeine Instandsetzen oder Reinigen von Gewinden. Terrajas hexagonales - BSF - HSS Para reparaciones generales o limpieza de roscas. Шестигранные калибровочные плашки - BSF - HSS Плашки общего назначения для восстановления или чистки резьбы.	
Die Nuts - UNC - HSS For general purpose repairing or cleaning of threads. Ecrous Taraudeurs - UNC - HSS Pour la réparation ou le nettoyage général(e) de filets. Sechskant-Schnideisen - UNC - HSS Für das allgemeine Instandsetzen oder Reinigen von Gewinden. Terrajas hexagonales - UNC - HSS Para reparaciones generales o limpieza de roscas. Шестигранные калибровочные плашки - UNC - HSS Плашки общего назначения для восстановления или чистки резьбы.	
Die Nuts - UNF - HSS For general purpose repairing or cleaning of threads. Ecrous Taraudeurs - UNF - HSS Pour la réparation ou le nettoyage général(e) de filets. Sechskant-Schnideisen - UNF - HSS Für das allgemeine Instandsetzen oder Reinigen von Gewinden. Terrajas hexagonales - UNF - HSS Para reparaciones generales o limpieza de roscas. Шестигранные калибровочные плашки - UNF - HSS Плашки общего назначения для восстановления или чистки резьбы.	
Die Nuts - BSP - HSS For general purpose repairing or cleaning of threads. Ecrous Taraudeurs - BSP - HSS Pour la réparation ou le nettoyage général(e) de filets. Sechskant-Schnideisen - BSP - HSS Für das allgemeine Instandsetzen oder Reinigen von Gewinden. Terrajas hexagonales - BSP - HSS Para reparaciones generales o limpieza de roscas. Шестигранные калибровочные плашки - BSP - HSS Плашки общего назначения для восстановления или чистки резьбы.	
Adjustable Tap Wrenches For direct application of hand taps. Tourne-à-Gauche Réglables Pour l'application directe de tarauds à main. Verstellbare Windeisen Für den direkten Einsatz von Handgewindebohrern. Giramachos ajustables Para la aplicación directa de machos de roscado manual. Регулируемые держатели метчиков (воротки) Для использования ручных метчиков.	
Die Stocks For direct application of circular solid dies - DIN 223 without capsule. Porte-Filières Pour l'application directe de filières monobloc rondes - DIN 223 sans capsule. Schnideisenhalter Für den direkten Einsatz von Vollmaterial-Rundschnideisen nach DIN 223 ohne Kapsel. Portaterrajas Para la aplicación directa de terrajas circulares macizas - DIN 223 sin cápsula. Плашкодержатели Для закрепления неразрезных цилиндрических плашек, изготовленных по стандарту DIN 223.	
Tap & Die Cased Sets - HSS For general hand tapping. Sets de matrices et tarauds - HSS Pour le taraudage à main général. Gewindebohrer & Schnideisen als Koffersatz - HSS Für allgemeines Handgewindebohren. Juego de machos y terrajas en caja - HSS Para roscado manual general. Набор метчиков и плашек - HSS Ручные метчики общего назначения.	

Red denotes Somta Premium Products
 Le rouge indique les produits Premium Somtas
 Rot kennzeichnet Somta Premium-Produkte
 El color rojo indica los productos Somta Premium
 Красным текстом обозначены продукты Somta премиум-класса



OSG GROUP COMPANY

				P										M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
Code	Spec.	Range	Page	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3		
575	ISO 2284	1/8-2"	142	○	○	○	○	○								○	○	○								○	○			○	○							
581	ISO 2284	1/8-2"	143	○	○	○	○	○								○	○	○								○	○			○	○							
585	ISO 2284	1/8-2"	143	○	○	○	○	○								○	○	○								○	○			○	○							
580	DIN 223	M1-M48	144	○	○	○	○	○								○	○	○								○	○			○	○							
582	DIN 223	MF2-MF52	145	○	○	○	○	○								○	○	○								○	○			○	○							
507	DIN 382	M3-M36	146	○	○	○	○	○								○	○	○								○	○			○	○							
577	DIN 382	MF3-MF36	146	○	○	○	○	○								○	○	○								○	○			○	○							
527	DIN 382	1/8-2"	147	○	○	○	○	○								○	○	○								○	○			○	○							
537	DIN 382	1/4-2"	147	○	○	○	○	○								○	○	○								○	○			○	○							
547	DIN 382	1/4-1.1/2	148	○	○	○	○	○								○	○	○								○	○			○	○							
557	DIN 382	1/4-1.1/2	148	○	○	○	○	○								○	○	○								○	○			○	○							
574	DIN 382	1/8-2"	148	○	○	○	○	○								○	○	○								○	○			○	○							
588	DIN 1814	TW1-TW6 T1-T2 TL3-TL4	149																																			
589	DIN 225	0-9A	149																																			
5A1	-	HS3-HS21	150-151	○	○	○	○	○								○	○	○								○	○			○	○							

Continued on next page...





OSG GROUP COMPANY

Index / Selection Guide

Index / Tableau de Sélection | Index / Auswahltablelle | Índice / Cuadro de Selección | Индексный указатель / Таблица с выборкой



THREADING TOOLS

OUTILS DE FILETAGE

GEWINDESCHNEIDWERKZEUGE

HERRAMIENTAS DE ROSCADO

РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

... from previous page

Description

Colour Band Jobber Drill and Gun Nose Tap Sets

Drills are ideal for use on CNC machines where high productivity and accurate holes are required. Taps are for machine tapping of through holes.

Foret courts à bague de couleur et Sets de taraud à entrée gun Les forets sont recommandés pour l'utilisation sur machines CNC devant concilier des exigences de productivité élevée et de précision des trous. Les tarauds sont destinés au taraudage mécanique et aux trous débouchants. **Spiralbohrer (kurz) und Gewindebohrer mit Schälanschnitt als Satz, mit Farbringmarkierung** Die Bohrer sind ideal für den Einsatz auf CNC-Maschinen, wo hohe Produktivität und präzise Bohrungen gefordert sind. Die Gewindebohrer sind für das maschinelle Gewindebohren von Durchgangslöchern vorgesehen. **Juegos de broca de longitud corriente de banda de color y macho de roscar con punta helicoidal** Las brocas son perfectas para usarlas en máquinas CNC cuando se requiere alta productividad y orificios precisos. Los machos de roscado son para roscar orificios pasantes a máquina. **наборы сверл СВА средней серии с цветной маркировкой и метчиков с винтовой подточкой** Сверла идеально подходят для использования на станках с ЧПУ, где требуются высокая производительность и точные размеры отверстия. Метчики предназначены для машинного нарезания резьбы в сквозных отверстиях.



Drill and Tap Sets in Metal Index Cases - Metric Coarse - HSS

For hand or machine tapping of through or blind holes.

Les tarauds sont destinés au taraudage mécanique et aux trous débouchants - **Métrique grossière - HSS** Pour le taraudage à main ou à la machine de trous débouchants ou borgnes. **Bohrer und Gewindebohrer als Metall-Werkzeugkastensatz mit Index - Metrisches Regelgewinde - HSS** Für das manuelle oder maschinelle Gewindebohren von Durchgangs- oder Sacklöchern. **Juego de brocas de roscar en cajas metálicas - Métricas de paso grueso - HSS** Para roscado manual o a máquina de orificios pasantes o ciegos. **Набор сверл и метчиков в металлическом кейсе - Метрическая обычная резьба - HSS** Машинно-ручные метчики для сквозных или глухих отверстий.



Somta Tapping, Reaming and Drilling Fluid

For improving tool life and reducing tool wear.

Fluide Somta pour taraudage et perçage Pour prolonger la durée de vie des outils et réduire leur usure. **Somta Gewindeschneid-, Aufreib- und Bohrflüssigkeit** Zur Verbesserung der Lebenserwartung und Verringerung des Verschleißes des Werkzeugs. **Líquido para roscar, escariar y taladrar de Somta** Para ampliar la vida útil y reducir el desgaste de la herramienta. **СОЖ ф-мы Somta для использования при нарезании резьбы, развертывании и сверлении** Для увеличения срока службы и уменьшения износа инструмента.



Carbon Steel Short Hand Tap Sets - Metric Coarse

For general hand tapping (cleaning threads).

Acier doux Sets de tarauds courts à main - Métrique grossière Pour le taraudage à main général (nettoyage filets). **Kohlenstoffstahl-Handgewindebohrer, kurz, im Satz - Metrisches Regelgewinde** Für allgemeines Handgewindebohren (reinigen gewinden). **Juegos de machos cortos de roscado a mano de acero al carbono - Métricas de paso grueso** Para roscado manual general (limpieza roscas). **Наборы коротких ручных метчиков из инструментальной стали - Метрическая обычная резьба** Ручные метчики общего назначения (чистки резьбы).

Hi-Cut



Carbon Steel Short Hand Tap Sets - Metric Fine

For general hand tapping (cleaning threads).

Acier doux Sets de tarauds courts à main - Métrique à pas fin Pour le taraudage à main général (nettoyage filets). **Kohlenstoffstahl-Handgewindebohrer, kurz, im Satz - Metrisches Feingewinde** Für allgemeines Handgewindebohren (reinigen gewinden). **Juegos de machos cortos de roscado a mano de acero al carbono - Métricas de paso fino** Para roscado manual general (limpieza roscas). **Наборы коротких ручных метчиков из инструментальной стали - Мелкая метрическая резьба** Ручные метчики общего назначения (чистки резьбы).

Hi-Cut



Carbon Steel Short Hand Tap Sets - BSW

For general hand tapping (cleaning threads).

Acier doux Sets de tarauds courts à main - BSW Pour le taraudage à main général (nettoyage filets). **Kohlenstoffstahl-Handgewindebohrer, kurz, im Satz - BSW** Für allgemeines Handgewindebohren (reinigen gewinden). **Juegos de machos cortos de roscado a mano de acero al carbono - BSW** Para roscado manual general (limpieza roscas). **Наборы коротких ручных метчиков из инструментальной стали - BSW** Ручные метчики общего назначения (чистки резьбы).

Hi-Cut



Carbon Steel Short Hand Tap Sets - UNC

For general hand tapping (cleaning threads).

Acier doux Sets de tarauds courts à main - UNC Pour le taraudage à main général (nettoyage filets). **Kohlenstoffstahl-Handgewindebohrer, kurz, im Satz - UNC** Für allgemeines Handgewindebohren (reinigen gewinden). **Juegos de machos cortos de roscado a mano de acero al carbono - UNC** Para roscado manual general (limpieza roscas). **Наборы коротких ручных метчиков из инструментальной стали - UNC** Ручные метчики общего назначения (чистки резьбы).

Hi-Cut



Carbon Steel Short Hand Tap Sets - UNF

For general hand tapping (cleaning threads).

Acier doux Sets de tarauds courts à main - UNF Pour le taraudage à main général (nettoyage filets). **Kohlenstoffstahl-Handgewindebohrer, kurz, im Satz - UNF** Für allgemeines Handgewindebohren (reinigen gewinden). **Juegos de machos cortos de roscado a mano de acero al carbono - UNF** Para roscado manual general (limpieza roscas). **Наборы коротких ручных метчиков из инструментальной стали - UNF** Ручные метчики общего назначения (чистки резьбы).

Hi-Cut



Carbon Steel Parallel Pipe Tap Sets - BSP

For hand or machine tapping of through or blind holes (cleaning threads).

Acier doux Sets de tarauds au pas du gaz pour Filetage parallèle - BSP Pour le taraudage à main ou à la machine de trous débouchants ou borgnes (nettoyage filets). **Kohlenstoffstahl-Gewindebohrer für zylindrische Rohrgewinde, im Satz - BSP** Für das manuelle oder maschinelle Gewindebohren von Durchgangs- oder Sacklöchern (reinigen gewinden). **Juegos de machos de conducto paralelo de acero al carbono - BSP** Para roscado manual o a máquina de orificios pasantes o ciegos (limpieza roscas). **Наборы коротких ручных метчиков из инструментальной стали для трубных цилиндрических резьб - BSP** Машинно-ручные метчики для сквозных или глухих отверстий (чистки резьбы).

Hi-Cut



Carbon Steel Die Nuts - Metric Coarse

For general purpose cleaning of threads.

Ecrous taraudeurs en acier doux - Métrique grossière Pour la nettoyage général(e) de filets. **Kohlenstoffstahl-Sechskant-Schneideisen - Metrisches Regelgewinde** Für das allgemeine Reinigen von Gewinden. **Terrajas hexagonales de acero al carbono - Métricas de paso grueso** Para limpieza generales de roscas. **Шестигранные калибровочные плашки из инструментальной стали - Метрическая обычная резьба** Плашки общего назначения для чистки резьбы.

Hi-Cut



Carbon Steel Die Nuts - Metric Fine

For general purpose cleaning of threads.

Ecrous taraudeurs en acier doux - Métrique à pas fin Pour la nettoyage général(e) de filets. **Kohlenstoffstahl-Sechskant-Schneideisen - Metrisches Feingewinde** Für das allgemeine Reinigen von Gewinden. **Terrajas hexagonales de acero al carbono - Métricas de paso fino** Para limpieza generales de roscas. **Шестигранные калибровочные плашки из инструментальной стали - Мелкая метрическая резьба** Плашки общего назначения для чистки резьбы.

Hi-Cut



Carbon Steel Tap & Die Cased Sets

For general hand tapping (cleaning threads).

Sets de matrices et tarauds en acier doux Pour le taraudage à main général (nettoyage filets). **Kohlenstoffstahl-Gewindebohrer & -Schneideisen als Koffersatz** Für allgemeines Handgewindebohren (reinigen gewinden). **Juegos de macho de roscado y terraja de acero al carbono en caja** Para roscado manual general (limpieza roscas). **Наборы метчиков и плашек из инструментальной стали в кейсах** Ручные метчики общего назначения (чистки резьбы).

Hi-Cut



General Information

Information Générale | Allgemeine Informationen | Información General | Общая Информация



XXXII

E3 SOMTA CATALOGUE

shaping your dreams

www.somta.co.za

Index / Selection Guide

Index / Tableau de Sélection | Index / Auswahltablelle | Índice / Cuadro de Selección | Индексный указатель / Таблица с выборкой



	EN
	FR
	DE
	ES
	PY

TOOLBITS AND MISCELLANEOUS

OUTILS RAPPORTÉS ET AUTRES

WERKZEUGEINSÄTZE UND VERSCHIEDENES

VÁSTAGOS DE HERRAMIENTA Y DESBASTE Y HERRAMIENTAS VARIAS

ЗАГОТОВКИ И ПРОЧЕЕ

Description

Square Toolbits - HSS

Blanks for the manufacture of tools for high tensile and heat resistant steels where high temperatures and abrasion may be expected during machining, 10° bevel at both ends.



Outils Rapportés Carrés - HSS Ebauches pour la fabrication d'outils pour des aciers à résistance élevée et réfractaires où des températures élevées et une forte abrasion sont attendues durant l'usinage, biseau 10° aux deux extrémités. **Vierkant-Werkzeugeinsätze - HSS** Rohlinge für die Herstellung von Werkzeugen für hochzugfeste und hitzebeständige Stähle für die Bearbeitung bei erwartungsgemäß hohen Temperaturen und hohem Abrieb, Fase von 10° an beiden Enden. **Vástagos de herramientas cuadrados - HSS** Piezas vírgenes para fabricar herramientas para aceros altamente maleables y resistentes al calor en los que pueden esperarse altas temperaturas y abrasión durante el mecanizado, con bisel de 10° en ambos extremos. **Заготовки квадратного сечения - HSS** Заготовки для изготовления инструментов для обработки труднообрабатываемых и жаропрочных сталей с высокими температурами и абразивным износом во время обработки. Имеют скос 10° на обоих концах.

Square Toolbits - HSS-Co8

Blanks for the manufacture of tools for high tensile and heat resistant steels where high temperatures and abrasion may be expected during machining, 10° bevel at both ends.



Outils Rapportés Carrés - HSS-Co8 Ebauches pour la fabrication d'outils pour des aciers à résistance élevée et réfractaires où des températures élevées et une forte abrasion sont attendues durant l'usinage, biseau 10° aux deux extrémités. **Vierkant-Werkzeugeinsätze - HSS-Co8** Rohlinge für die Herstellung von Werkzeugen für hochzugfeste und hitzebeständige Stähle für die Bearbeitung bei erwartungsgemäß hohen Temperaturen und hohem Abrieb, Fase von 10° an beiden Enden. **Vástagos de herramientas cuadrados - HSS-Co8** Piezas vírgenes para fabricar herramientas para aceros altamente maleables y resistentes al calor en los que pueden esperarse altas temperaturas y abrasión durante el mecanizado. **Заготовки квадратного сечения - HSS-Co8** Заготовки для изготовления инструментов для обработки труднообрабатываемых и жаропрочных сталей с высокими температурами и абразивным износом во время обработки. Имеют скос 10° на обоих концах.

Round Toolbits - HSS

Blanks for the manufacture of tools for high tensile and heat resistant steels where high temperatures and abrasion may be expected during machining.



Outils Rapportés Ronds - HSS Ebauches pour la fabrication d'outils pour des aciers à résistance élevée et réfractaires où des températures élevées et une forte abrasion sont attendues pendant l'usinage. **Runde Werkzeugeinsätze - HSS** Rohlinge für die Herstellung von Werkzeugen für hochzugfeste und hitzebeständige Stähle für die Bearbeitung bei erwartungsgemäß hohen Temperaturen und hohem Abrieb. **Vástagos de herramientas redondos - HSS** Piezas vírgenes para fabricar herramientas para aceros altamente maleables y resistentes al calor en los que pueden esperarse altas temperaturas y abrasión durante el mecanizado. **Заготовки круглого сечения - HSS** Заготовки для изготовления инструментов для обработки труднообрабатываемых и жаропрочных сталей с высокими температурами и абразивным износом во время обработки.

Round Toolbits - HSS-Co8

Blanks for the manufacture of tools for high tensile and heat resistant steels where high temperatures and abrasion may be expected during machining.



Outils Rapportés Ronds - HSS-Co8 Ebauches pour la fabrication d'outils pour des aciers à résistance élevée et réfractaires où des températures élevées et une forte abrasion sont attendues pendant l'usinage. **Runde Werkzeugeinsätze - HSS-Co8** Rohlinge für die Herstellung von Werkzeugen für hochzugfeste und hitzebeständige Stähle für die Bearbeitung bei erwartungsgemäß hohen Temperaturen und hohem Abrieb. **Vástagos de herramientas redondos - HSS-Co8** Piezas vírgenes para fabricar herramientas para aceros altamente maleables y resistentes al calor en los que pueden esperarse altas temperaturas y abrasión durante el mecanizado. **Заготовки круглого сечения - HSS-Co8** Заготовки для изготовления инструментов для обработки труднообрабатываемых и жаропрочных сталей с высокими температурами и абразивным износом во время обработки.

Double Bevel Parting Blades - HSS-Co8

For parting off and slotting applications, with increased wear resistance.



Lames De Séparation à Double Biseau - HSS-Co8 Pour des opérations de tronçonnage et de rainurage, avec une résistance à l'usure accrue. **Stechklängen, doppelfasig geschliffen - HSS-Co8** Für Einstech- und Abstechanwendungen, mit erhöhter Verschleißfestigkeit. **Hojas separadoras de doble bisel - HSS-Co8**

Para aplicaciones de separación y ranurado, con resistencia incrementada al desgaste. **Заготовки со скошенными гранями - HSS-Co8** Для отрезных и прорезных резцов, с повышенной стойкостью к износу.

Chassis Punches

Used for punching holes in sheetmetal up to 1.6mm in thickness.

Perforateurs à trous Utilisés pour percer des trous dans la tôle épaisseur jusqu'à 1,6 mm. **Blechlocher** Wird für das Stanzen von Löchern in Bleche von bis zu 1,6 mm Dicke verwendet. **Punzones para chapas** Utilizados para perforar orificios en chapas de hasta 1,6 mm de espesor. **Пробойники** Для пробивки отверстий в листовом металле толщиной до 1,6 мм.



Core Drill Cutters (Sluggers) with Pilot Pin - HSS

For cutting holes in various materials with high speed.

Foreuse à carottes (broyeurs) Outils de coupe avec cônes d'introduction - HSS Utilisées pour découper des trous à haute vitesse dans divers matériaux. **Kernbohrer (Stoßbohrer) mit Anschlagstifte - HSS** Zum Fräsen von Löchern mit hoher Drehzahl in verschiedene Materialien. **Cortadoras de broca hueca (Sluggers) con pasadores piloto - HSS** Se utilizar para perforar orificios en diferentes tipos de materiales a alta velocidad. **Торцевые фрезы и оправки - HSS** Используются для высокоскоростного сверления отверстий в различных материалах.



Solid Carbide Tipped Core Drill Cutters (Sluggers) and Pilot Pins - HSS

For cutting holes in various materials with high speed.

Fraises de forage à tige rigide et pointe en carbure et tiges pilotes - HSS Utilisées pour découper des trous à haute vitesse dans divers matériaux. **"Vollkernbohrer mit Hartmetallspitze Fräser und Anschlagstifte" - HSS** Zum Fräsen von Löchern mit hoher Drehzahl in verschiedene Materialien. **Cortadoras de broca huecas con punta de carburo sólido (Sluggers) y pasadores piloto - HSS** Se utilizar para perforar orificios en diferentes tipos de materiales a alta velocidad. **Кольцевые сверла с напаянными вставками из твердого сплава и центральным направляющим сверлом - HSS** Используются для высокоскоростного сверления отверстий в различных материалах.



Engineers Black Book (S.A. Only)

The ENGINEERS BLACK BOOK is a Technical Engineering Resource Book consolidating the most commonly used Engineering information into a easy-to-read and convenient user friendly format.

Livre noir des ingénieurs (uniquement pour l'Afrique du Sud) L'ENGINEERS BLACK BOOK est une ressource technique à l'intention des ingénieurs qui regroupe les informations plus utilisées dans le domaine de l'ingénierie en un format facile à lire et à utiliser. **Das schwarze Buch für Ingenieure (nur südafrikanischer Markt)** Bei dem schwarzen Buch für Ingenieure (ENGINEERS BLACK BOOK) handelt es sich um ein Nachschlagewerk für Ingenieurtechnik. Es beinhaltet die am häufigsten verwendeten Informationen im Bereich Technik, zusammengefasst in einem übersichtlichen, praktischen und benutzerfreundlichen Format. **Libro negro de los Ingenieros (Solo Sudáfrica)** El LIBRO NEGRO DE LOS INGENIEROS es un Libro de Recursos de Ingeniería Técnica que consolida la información de Ingeniería más comúnmente utilizada en un formato fácil de leer y usar. **Справочник инженера (только для ЮАР)** СПРАВОЧНИК ИНЖЕНЕРА является справочником, содержащим всю наиболее необходимую техническую информацию, изложенную в легко доступной форме.



Fastener Black Book (S.A. Only)

The FASTENER BLACK BOOK is a Technical Fastener Resource Book consolidating the abundance of Fastener information into a easy-to-read and convenient user friendly format.

Livre noir des Systèmes d'Assemblage (uniquement pour l'Afrique du Sud) Le FASTENER BLACK BOOK est un livre de Ressources Techniques des Systèmes d'Assemblage qui renforce l'abondance des informations sur les Systèmes d'Assemblage en un format pratique, facile à lire et à la portée de tous. **Schwarzbuch Befestigungselemente (nur südafrikanischer Markt)** Das SCHWARZBUCH BEFESTIGUNGSELEMENTE (FASTENER BLACK BOOK) ist ein technisches Ressourcenbuch für Befestigungselemente, das die Fülle von Informationen zu Befestigungselementen in einem leicht lesbaren und praktischen, anwenderfreundlichen Format zusammenführt. **Libro negro de Sistemas de Fijación (Solo Sudáfrica)** El Libro Negro de Sistemas de Fijación es un libro técnico de sistemas de fijación, que reúne la gran cantidad de información disponible sobre los sistemas de fijación en un formato cómodo y de fácil lectura. **Справочник по крепежным деталям (только для ЮАР)** СПРАВОЧНИК ПО КРЕПЕЖНЫМ ДЕТАЛЯМ является информационным справочником по техническим крепежным элементам, в котором собрано огромное количество данных по крепежным элементам. Справочник отличается удобным для пользователя и легко читаемым форматом.



General Information

Information Générale | Allgemeine Informationen | Información General | Общая Информация

Red denotes Somta Premium Products
 Le rouge indique les produits Premium Somtas
 Rot kennzeichnet Somta Premium-Produkte
 El color rojo indica los productos Somta Premium
 Красным текстом обозначены продукты Somta премиум-класса



OSG GROUP COMPANY

				P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
Code	Spec.	Range	Page	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
601 602	BASED ON ISO 5421	4-25 3/16-3/4	164	●	●	●	●	○	○							●	●	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○			
621 622	BASED ON ISO 5421	5-25 3/16-1"	165	●	●	●	●	●	●			●	●	●		●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
605 606	BASED ON ISO 5421	4-20 1/4-5/8	166	●	●	●	●	○	○							●	●	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○			
625	BASED ON ISO 5421	4-25	166	●	●	●	●	●	●			●	●	●		●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
644 647	ISO 5421	3-4 3/32-3/16	167	●	●	●	●	●	●			●	●	●		●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
990	-	12.7-51	167	○	○	○																			○				○	○						
9RA	-	12-65	168	●	●	●	●	●	●			○	○	○		●	●	●	●																	
9RC 9P6, 9P8	-	12-60	169	●	●	●	●	●	●			●	●	●		●	●	●	●																	
EHB0001	-	-	170																																	
EHB0002	-	-	171																																	
-	-	-	172-197																																	





OSG GROUP COMPANY

Quick Index

Index Rapide | Schnellindex | Índice Rápido | Быстрый Индексный Указатель

Red denotes Somta Premium Products
 Le rouge indique les produits Premium Somtas
 Rot kennzeichnet Somta Premium-Produkte
 El color rojo indica los productos Somta Premium
 Красным текстом обозначены продукты Somta премиум-класса

Code	Page	Code	Page	Code	Page	Code	Page	Code	Page
01J	2	141	19	295	39	515	136	5R5 Set	152
01S	3	151	20	2A1	54-55	518	123	601	164
02A	80	163	30-32	2A2	56	519	123	602	164
02R	80	164	28-29	2A7	56	521	136	605	166
02S	81	164 Sets	4	2A9	57	526	137	606	166
02U	82	175	25	2X1-2X4	50	527	147	621	165
02U Set	82	176	25	301	101	528	137	622	165
03A	90	177	16-17	303	101	531	138	625	166
03A Set	90	177 Set	4	305	98	537	147	644	167
03B	90	184	37	306	102	538	126	647	167
03C	83	185	37	310	98	539	128	701	68
03D	83	186	39	312	100	540	132	702	68
03D Set	83	10F	36	314	105	541	138	711	69
03E	84	10L	36	316	106	545	139	712	69
03E Set	84	1AQ	21	318	106	546	139	721	70
03F	84	1AQ Set	4	321	94	547	148	731	72
03G	85	1BB	22	323	94	548	126	732	72
03G Set	85	1BB Set	4	326	95	549	128	741	70
03H	85	1G7	23	330	107	550	132	742	70
03I	86	1G7 Set	4	337	99	551	140	751	71
03I Set	86	1NA	37	340	99	555	140	752	71
03J	86	1R5	24	342	100	556	141	761	66
03K	91	1R5 Set	4	344	103	557	148	763	66
03K Set	91	1TT	14-15	345	103	558	127	763 Set	66
03L	91	1TT Set	4	346	104	559	128	771	66
03L Set	91	1W6	24	348	96	561	129	773	66
03M	92	1X1	5-6	349	96	562	130	774	67
03M Set	92	1X1 Sets	4	350	97	563	131	774 Set	67
03N	93	1X2	7-8	359	105	564	132	901	154
03P	93	1X2 Sets	4	363	108	566	129	902	155
03V	88	1X3	9-10	366	109	567	130	903	155
03V Set	88	1X3 Sets	4	367	110	568	131	905	156
04V	87	1X4	5-6	368	107	569	127	906	156
05V	89	1X4 Sets	4	371	111	570	128	907	157
101	11-13	1X5	7-8	374	109	571	141	911	157
101 C.D's	4	1X5 Sets	4	376	112	573	142	912	158
102	11-13	1X6	9-10	378	113	574	148	970-975 Sets	159-162
106 Sets	4	1X6 Sets	4	385	111	575	142	990	167
107 Sets	4	201-205	51-52	386	112	576	132	9P6	169
110	33-34	208	53	389	113	577	146	9P8	169
114	38	211-214	51-52	401-404	77	578	133	9RA	168
114 Set	38	221-224	60	406	77	579	133	9RC	169
115	38	242	59	440-441	76	580	144	EHB0001	170
115 Set	38	244-245	59	501	122	581	143	EHB0002	171
116	26	252	59	507	146	582	145		
117	26	254-255	59	508	124	585	143		
118	35	261	58	509	125	588	149		
119	35	279	60	510	125	589	149		
120	35	282	64	511	134-135	598 Sets	153		
121-126	27	283	64	512	127	5A1 Sets	150-151		
132-136	27	291	39			5AU	153		
140	18	292	39			5BB Set	152		
						5G7 Set	152		

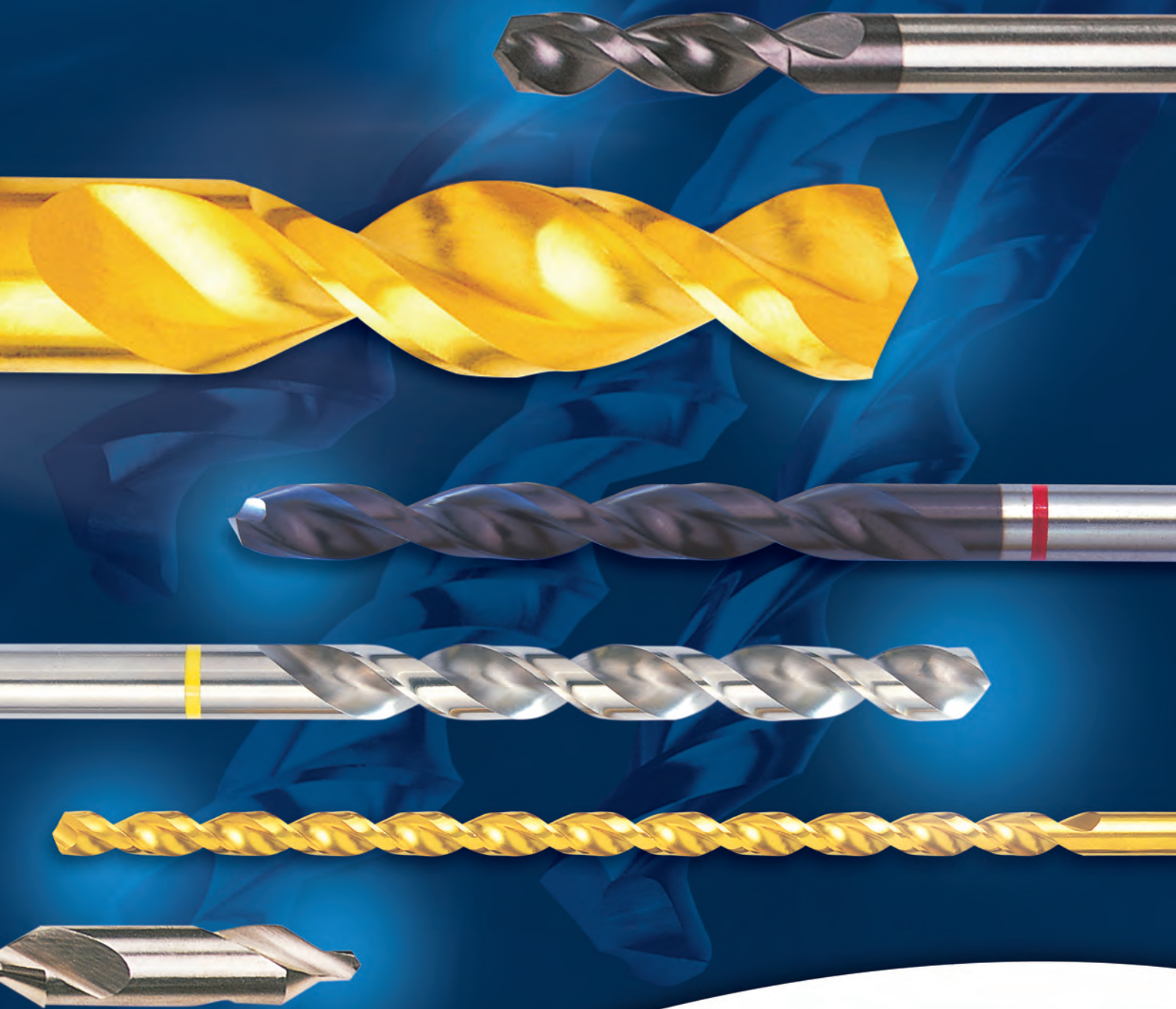


XXXVI

E3 SOMTA CATALOGUE

shaping your dreams

www.somta.co.za



shaping your dreams



OSG GROUP COMPANY

S T R A I G H T S H A N K D R I L L S

FORETS À QUEUE DROITE | BOHRER MIT ZYLINDERSCHAFT | BROCAS DE MANGO RECTO | СВЕРЛА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ



OSG GROUP COMPANY



Solid Carbide Jobber Drills
High production drilling.



Forets courts en Carbure Monobloc
Perçage haute productivité.



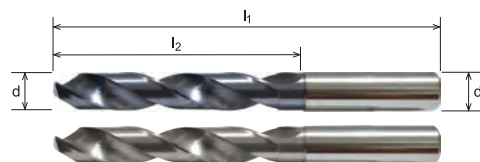
Vollhartmetall-Spiralbohrer kurz
Hochleistungsbohren.



Brocas de longitud corriente de carburo sólido
Elevada producción en taladrado.



Цельные твердосплавные сверла средней серии
Для высокопроизводительного сверления.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
●	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	●	●	●	●	○	○	○				●	●	●	○	○	○	○	○			

d	d1	l2	l1	Drilling Depth	Code	
					COATED	UNCOATED
1	4	8	55	6	01J0100F	01J0100
1.5	4	12	55	9	01J0150F	01J0150
2	4	21	57	16	01J0200F	01J0200
2.5	4	21	57	16	01J0250F	01J0250
3	6	28	66	23	01J0300F	01J0300
3.3	6	28	66	23	01J0330F	01J0330
3.5	6	28	66	23	01J0350F	01J0350
4	6	36	74	29	01J0400F	01J0400
4.2	6	36	74	29	01J0420F	01J0420
4.5	6	36	74	29	01J0450F	01J0450
5	6	44	82	35	01J0500F	01J0500
5.5	6	44	82	35	01J0550F	01J0550
6	6	44	82	35	01J0600F	01J0600
6.3	8	53	91	43	01J0630F	01J0630
6.5	8	53	91	43	01J0650F	01J0650
6.8	8	53	91	43	01J0680F	01J0680
7	8	53	91	43	01J0700F	01J0700
7.5	8	53	91	43	01J0750F	01J0750
8	8	53	91	43	01J0800F	01J0800
8.5	10	61	103	49	01J0850F	01J0850
9	10	61	103	49	01J0900F	01J0900
9.5	10	61	103	49	01J0950F	01J0950
10	10	61	103	49	01J1000F	01J1000
10.2	12	71	118	56	01J1020F	01J1020
10.5	12	71	118	56	01J1050F	01J1050
11	12	71	118	56	01J1100F	01J1100
11.5	12	71	118	56	01J1150F	01J1150
12	12	71	118	56	01J1200F	01J1200
12.5	14	77	124	60	01J1250F	01J1250
12.7	14	77	124	60	01J1270F	01J1270
13	14	77	124	60	01J1300F	01J1300
13.5	14	77	124	60	01J1350F	01J1350
14	14	77	124	60	01J1400F	01J1400

Properties

Split Point
Pointe en croix
Kreuzanschiff
Punta afilada en cruz
Вершина Split Point

mm

DIN 6537L

SOLID CARBIDE

5xD

TYPE N

140°

h8

30°

COATED

UNCOATED

Cutting Data

pg 40



STRAIGHT
SHANK DRILLS



shaping your dreams



Solid Carbide Stub Drills
High production drilling.



Forets extra courts en Carbure Monobloc
Perçage haute productivité.



Vollhartmetall-Spiralbohrer extra kurz
Hochleistungsbohren.



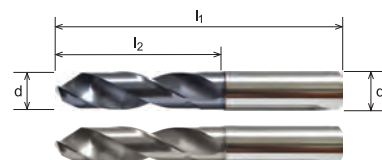
Brocas cortas de carburo sólido
Elevada producción en taladrado.



Цельные твердосплавные сверла короткой серии
Для высокопроизводительного сверления.



OSG GROUP COMPANY



Code

01S

Properties



Split Point
Pointe en croix
Kreuzanschiff
Punta afilada en cruz
Вершина Split Point

mm

DIN
6537K

**SOLID
CARBIDE**

3xD

TYPE
N

140°

h8

30°

COATED
UNCOATED

Cutting Data

pg 41



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
●	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	●	●	●	●	○	○	○				●	●	●	○	○	○	○	○			

d	d ₁	l ₂	l ₁	Drilling Depth	Code	
					COATED	UNCOATED
#1	1	6	26	5	01S0100F	01S0100
#1.5	1.5	9	32	7	01S0150F	01S0150
#2	2	12	38	9	01S0200F	01S0200
#2.5	2.5	14	43	11	01S0250F	01S0250
3	6	20	62	14	01S0300F	01S0300
3.3	6	20	62	14	01S0330F	01S0330
3.5	6	20	62	14	01S0350F	01S0350
4	6	24	66	17	01S0400F	01S0400
4.2	6	24	66	17	01S0420F	01S0420
4.5	6	24	66	17	01S0450F	01S0450
5	6	28	66	20	01S0500F	01S0500
5.5	6	28	66	20	01S0550F	01S0550
6	6	28	66	20	01S0600F	01S0600
6.3	8	34	79	24	01S0630F	01S0630
6.5	8	34	79	24	01S0650F	01S0650
6.8	8	34	79	24	01S0680F	01S0680
7	8	34	79	24	01S0700F	01S0700
7.5	8	41	79	29	01S0750F	01S0750
8	8	41	79	29	01S0800F	01S0800
8.5	10	47	89	35	01S0850F	01S0850
9	10	47	89	35	01S0900F	01S0900
9.5	10	47	89	35	01S0950F	01S0950
10	10	47	89	35	01S1000F	01S1000
10.2	12	55	102	40	01S1020F	01S1020
10.5	12	55	102	40	01S1050F	01S1050
11	12	55	102	40	01S1100F	01S1100
11.5	12	55	102	40	01S1150F	01S1150
12	12	55	102	40	01S1200F	01S1200
12.5	14	60	107	43	01S1250F	01S1250
12.7	14	60	107	43	01S1270F	01S1270
13	14	60	107	43	01S1300F	01S1300
13.5	14	60	107	43	01S1350F	01S1350
14	14	60	107	43	01S1400F	01S1400

DIN 6539





OSG GROUP COMPANY



Straight Shank Jobber Drill Sets and Counter Dispensers

For various drilling applications.



Sets de forets courts à queue cylindrique et distributeurs à comptoir

Pour plusieurs applications de forage.



Kurzer Spiralbohrer mit Zylinderschaft und Entnahmeboxen

Für verschiedene Bohranwendungen.



Juegos de brocas corrientes con mango recto y dispensadores de mostrador

Para diversas aplicaciones de taladrado.



Наборы стандартных сверл с цилиндрическим хвостовиком и стойками для хранения

Для различных применений, связанных со сверлением.



Size Range	No. of drills	Case	Code
Code 1X1 Código 1X1 Код 1X1			
1/16 - 1/2 x 1/64	29	Metal	1X10030
1 - 13 x 0.5	25	Metal	1X10040
Code 1X2 Código 1X2 Код 1X2			
1/16 - 1/2 x 1/64	29	Metal	1X20030
1 - 13 x 0.5	25	Metal	1X20040
Code 1X3 Código 1X3 Код 1X3			
1/16 - 1/2 x 1/64	29	Metal	1X30030
1 - 13 x 0.5	25	Metal	1X30040
Code 1X4 Código 1X4 Код 1X4			
1/16 - 1/2 x 1/64	29	Metal	1X40030
1 - 13 x 0.5	25	Metal	1X40040
Code 1X5 Código 1X5 Код 1X5			
1/16 - 1/2 x 1/64	29	Metal	1X50030
1 - 13 x 0.5	25	Metal	1X50040
Code 1X6 Código 1X6 Код 1X6			
1/16 - 1/2 x 1/64	29	Metal	1X60030
1 - 13 x 0.5	25	Metal	1X60040
Code 101 Código 101 Код 101			
1 - 10 x 1	10	Metal	1060025
1 - 10 x 0.5	19	Plastic	1060030
1 - 13 x 1	13	Metal	1060035

Size Range	No. of drills	Case	Code
1 - 13 x 0.5	25	Plastic	1060040
1 - 6 x 0.1	51	Plastic	1060070
6 - 10 x 0.1	41	Plastic	1060080
Code 102 Código 102 Код 102			
1/16 - 1/2 x 1/64	29	Plastic	1070030
1/16 - 1/2 x 1/32	15	Metal	1070040
Code 1TT Código 1TT Код 1TT			
1 - 13 x 0.5	25	Plastic	1TT0040
Code 177 Código 177 Код 177			
1 - 13 x 0.5	25	Plastic	1770025
Code 164 Código 164 Код 164			
1 - 13 x 0.5	25	Plastic	1640025
1 - 13 x 0.5	25	Plastic	1640025A
Code 1AQ Código 1AQ Код 1AQ			
1 - 13 x 0.5	25	Plastic	1AQ0040
Code 1BB Código 1BB Код 1BB			
1 - 13 x 0.5	25	Plastic	1BB0040
Code 1G7 Código 1G7 Код 1G7			
1 - 13 x 0.5	25	Plastic	1G70040
Code 1R5 Código 1R5 Код 1R5			
1 - 13 x 0.5	25	Plastic	1R50040



Description	Code
Code 101 Código 101 Код 101	
10 each of 10 chacun des jeweils 10 von 10 cada uno de По 10: 1, 2, 3, 3.2, 4, 4.8, 5, 6, 6.5, 7, 8, 9mm	
5 each of 5 chacun des jeweils 5 von 5 cada uno de По 5: 1.2, 1.5, 1.8, 2.2, 2.5, 2.8, 3.5, 3.8, 4.2, 4.5, 5.2, 5.5, 5.8, 6.2, 7.5, 8.5, 9.5, 10, 10.5, 11, 11.5, 12, 12.5, 13mm	
with Counter Dispenser avec Distributeur de comptoir mit Entnahmebox con Dispensador de Mostrador со стойкой для хранения	
with Signed Counter Dispenser avec Distributeur au Comptoir Signé mit unterschriebenem Thekenspender con el Mostrador de dispensador firmado с Отмеченным Настольным Диспенсером	1019000S
Counter Dispenser only Uniquement distributeur de comptoir nur Entnahmebox solo Dispensador de Mostrador Только стойка для хранения	1019001
Signed Counter Dispenser only Seulement Distributeur de comptoir signé nur the unterschriebene Thekenspender Dispensador de mostrador firmado solamente Только Отмеченный Настольный Диспенсер	1019001S

Properties		
mm inch	DIN 338	HSS HSS Co5
5xD	SEE APPROPRIATE CATALOGUE PAGES VOIRE LES PAGES PERTINENTES DU CATALOGUE SIEHE ENTSPRECHENDE KATALOGSEITEN VEA LAS PÁGINAS DEL CATÁLOGO CORRESPONDIENTES СМ. СООТВЕТСТВУЮЩУЮ СТРАНИЦУ КАТАЛОГА	

Cutting Data	
SEE APPROPRIATE CATALOGUE PAGES VOIRE LES PAGES PERTINENTES DU CATALOGUE SIEHE ENTSPRECHENDE KATALOGSEITEN VEA LAS PÁGINAS DEL CATÁLOGO CORRESPONDIENTES СМ. СООТВЕТСТВУЮЩУЮ СТРАНИЦУ КАТАЛОГА	



STRAIGHT
SHANK DRILLS



shaping your dreams



OSG GROUP COMPANY

Codes

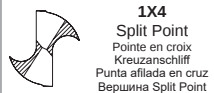
1X1, 1X4

Properties



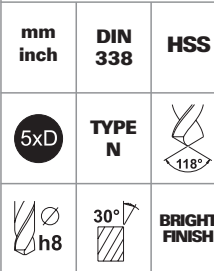
1X1

Standard Point
Pointe Standard
Standardspitze
Punta estándar
Стандартная вершина



1X4

Split Point
Pointe en croix
Kreuzanschliff
Punta afilada en cruz
Вершина Split Point



Cutting Data

pg 41



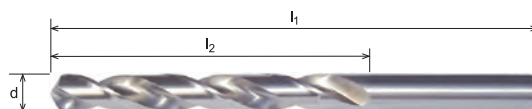
X-Ratio Straight Shank Jobber Drills
For general purpose drilling.

Forets Extra-Courts à axe droit X-Ratio
À usage général en perçage.

X-Ratio Spiralbohrer, gerade
Für allgemeines Bohren.

Brocas de vástago recto X-Ratio
Para taladrado general.

**Сверла средней серии с цилиндрическим
хвостовиком серии X-Ratio**
Для сверления отверстий общего применения.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3

d		l ₂	l ₁	Code		Qty
mm	inch			Standard Point	Split Point	

... from previous page

10.7		94	142	1X11070	1X41070	5
10.716	27/64	94	142	1X11072	1X41072	5
10.8		94	142	1X11080	1X41080	5
10.9		94	142	1X11090	1X41090	5
11		94	142	1X11100	1X41100	5
11.1		94	142	1X11110	1X41110	5
11.112	7/16	94	142	1X11111	1X41111	5
11.2		94	142	1X11120	1X41120	5
11.3		94	142	1X11130	1X41130	5
11.4		94	142	1X11140	1X41140	5
11.5		94	142	1X11150	1X41150	5
11.509	29/64	94	142	1X11151	1X41151	5
11.6		94	142	1X11160	1X41160	5
11.7		94	142	1X11170	1X41170	5
11.8		94	142	1X11180	1X41180	5
11.9		101	151	1X11190	1X41190	5
11.906	15/32	101	151	1X11191	1X41191	5
12		101	151	1X11200	1X41200	5
12.1		101	151	1X11210	1X41210	5
12.3		101	151	1X11230	1X41230	5
12.303	31/64	101	151	1X11229	1X41229	5
12.4		101	151	1X11240	1X41240	5
12.5		101	151	1X11250	1X41250	5
12.6		101	151	1X11260	1X41260	5
12.7		101	151	1X11270	1X41270	5
12.700	1/2	101	151	1X11269	1X41269	5
12.8		101	151	1X11280	1X41280	5
12.9		101	151	1X11290	1X41290	5
13		101	151	1X11300	1X41300	5
13.097	33/64	101	151	1X11309	1X41309	1

d		l ₂	l ₁	Code		Qty
mm	inch			Standard Point	Split Point	

13.1		101	151	1X11310	1X41310	1
13.2		101	151	1X11320	1X41320	1
13.25		108	160	1X11325	1X41325	1
13.3		108	160	1X11330	1X41330	1
13.4		108	160	1X11340	1X41340	1
13.494	17/32	108	160	1X11349	1X41349	1
13.5		108	160	1X11350	1X41350	1
13.6		108	160	1X11360	1X41360	1
13.7		108	160	1X11370	1X41370	1
13.8		108	160	1X11380	1X41380	1
13.891	35/64	108	160	1X11389	1X41389	1
14		108	160	1X11400	1X41400	1
14.25		114	169	1X11425	1X41425	1
14.287	9/16	114	169	1X11429	1X41429	1
14.5		114	169	1X11450	1X41450	1
14.684	37/64	114	169	1X11468	1X41468	1
14.75		114	169	1X11475	1X41475	1
15		114	169	1X11500	1X41500	1
15.25		120	178	1X11525	1X41525	1
15.5		120	178	1X11550	1X41550	1
15.75		120	178	1X11575	1X41575	1
15.875	5/8	120	178	1X11588	1X41588	1
16		120	178	1X11600	1X41600	1
16.5		125	184	1X11650	1X41650	1
17		125	184	1X11700	1X41700	1
17.5		130	191	1X11750	1X41750	1
18		130	191	1X11800	1X41800	1
18.5		135	198	1X11850	1X41850	1
19		135	198	1X11900	1X41900	1
19.5		140	205	1X11950	1X41950	1
20		140	205	1X12000	1X42000	1



STRAIGHT
SHANK DRILLS



shaping your dreams

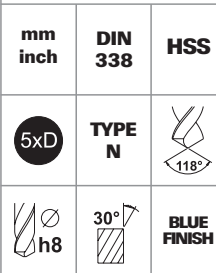


OSG GROUP COMPANY

Codes

1X2, 1X5

Properties



Cutting Data

pg 41



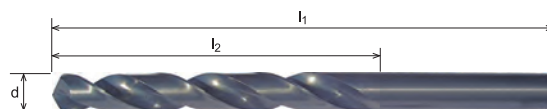
X-Ratio Straight Shank Jobber Drills
For general purpose drilling.

Forets Extra-Courts à axe droit X-Ratio
À usage général en perçage.

X-Ratio Spiralbohrer, gerade
Für allgemeines Bohren.

Brocas de vástago recto X-Ratio
Para taladrado general.

**Сверла средней серии с цилиндрическим
хвостовиком серии X-Ratio**
Для сверления отверстий общего применения.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3

d		l ₂	l ₁	Code		Qty
mm	inch			Standard Point	Split Point	
... from previous page						
10.7		94	142	1X21070	1X51070	5
10.716	27/64	94	142	1X21072	1X51072	5
10.8		94	142	1X21080	1X51080	5
10.9		94	142	1X21090	1X51090	5
11		94	142	1X21100	1X51100	5
11.1		94	142	1X21110	1X51110	5
11.112	7/16	94	142	1X21111	1X51111	5
11.2		94	142	1X21120	1X51120	5
11.3		94	142	1X21130	1X51130	5
11.4		94	142	1X21140	1X51140	5
11.5		94	142	1X21150	1X51150	5
11.509	29/64	94	142	1X21151	1X51151	5
11.6		94	142	1X21160	1X51160	5
11.7		94	142	1X21170	1X51170	5
11.8		94	142	1X21180	1X51180	5
11.9		101	151	1X21190	1X51190	5
11.906	15/32	101	151	1X21191	1X51191	5
12		101	151	1X21200	1X51200	5
12.1		101	151	1X21210	1X51210	5
12.3		101	151	1X21230	1X51230	5
12.303	31/64	101	151	1X21229	1X51229	5
12.4		101	151	1X21240	1X51240	5
12.5		101	151	1X21250	1X51250	5
12.6		101	151	1X21260	1X51260	5
12.7		101	151	1X21270	1X51270	5
12.700	1/2	101	151	1X21269	1X51269	5
12.8		101	151	1X21280	1X51280	5
12.9		101	151	1X21290	1X51290	5
13		101	151	1X21300	1X51300	5
13.097	33/64	101	151	1X21309	1X51309	1

d		l ₂	l ₁	Code		Qty
mm	inch			Standard Point	Split Point	
13.1		101	151	1X21310	1X51310	1
13.2		101	151	1X21320	1X51320	1
13.25		108	160	1X21325	1X51325	1
13.3		108	160	1X21330	1X51330	1
13.4		108	160	1X21340	1X51340	1
13.494	17/32	108	160	1X21349	1X51349	1
13.5		108	160	1X21350	1X51350	1
13.6		108	160	1X21360	1X51360	1
13.7		108	160	1X21370	1X51370	1
13.8		108	160	1X21380	1X51380	1
13.891	35/64	108	160	1X21389	1X51389	1
14		108	160	1X21400	1X51400	1
14.25		114	169	1X21425	1X51425	1
14.287	9/16	114	169	1X21429	1X51429	1
14.5		114	169	1X21450	1X51450	1
14.684	37/64	114	169	1X21468	1X51468	1
14.75		114	169	1X21475	1X51475	1
15		114	169	1X21500	1X51500	1
15.25		120	178	1X21525	1X51525	1
15.5		120	178	1X21550	1X51550	1
15.75		120	178	1X21575	1X51575	1
15.875	5/8	120	178	1X21588	1X51588	1
16		120	178	1X21600	1X51600	1
16.5		125	184	1X21650	1X51650	1
17		125	184	1X21700	1X51700	1
17.5		130	191	1X21750	1X51750	1
18		130	191	1X21800	1X51800	1
18.5		135	198	1X21850	1X51850	1
19		135	198	1X21900	1X51900	1
19.5		140	205	1X21950	1X51950	1
20		140	205	1X22000	1X52000	1



STRAIGHT
SHANK DRILLS



shaping your dreams

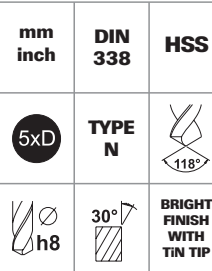
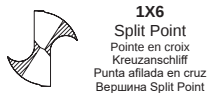


OSG GROUP COMPANY

Codes

1X3, 1X6

Properties



Cutting Data

pg 41



X-Ratio Straight Shank Jobber Drills
For general purpose drilling.



Forets Extra-Courts à axe droit X-Ratio
À usage général en perçage.



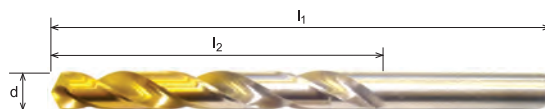
X-Ratio Spiralbohrer, gerade
Für allgemeines Bohren.



Brocas de vástago recto X-Ratio
Para taladrado general.



**Сверла средней серии с цилиндрическим
хвостовиком серии X-Ratio**
Для сверления отверстий общего применения.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3

d		l ₂	l ₁	Code		Qty
mm	inch			Standard Point	Split Point	

... from previous page

10.7		94	142	1X31070	1X61070	5
10.716	27/64	94	142	1X31072	1X61072	5
10.8		94	142	1X31080	1X61080	5
10.9		94	142	1X31090	1X61090	5
11		94	142	1X31100	1X61100	5
11.1		94	142	1X31110	1X61110	5
11.112	7/16	94	142	1X31111	1X61111	5
11.2		94	142	1X31120	1X61120	5
11.3		94	142	1X31130	1X61130	5
11.4		94	142	1X31140	1X61140	5
11.5		94	142	1X31150	1X61150	5
11.509	29/64	94	142	1X31151	1X61151	5
11.6		94	142	1X31160	1X61160	5
11.7		94	142	1X31170	1X61170	5
11.8		94	142	1X31180	1X61180	5
11.9		101	151	1X31190	1X61190	5
11.906	15/32	101	151	1X31191	1X61191	5
12		101	151	1X31200	1X61200	5
12.1		101	151	1X31210	1X61210	5
12.3		101	151	1X31230	1X61230	5
12.303	31/64	101	151	1X31229	1X61229	5
12.4		101	151	1X31240	1X61240	5
12.5		101	151	1X31250	1X61250	5
12.6		101	151	1X31260	1X61260	5
12.7		101	151	1X31270	1X61270	5
12.700	1/2	101	151	1X31269	1X61269	5
12.8		101	151	1X31280	1X61280	5
12.9		101	151	1X31290	1X61290	5
13		101	151	1X31300	1X61300	5
13.097	33/64	101	151	1X31309	1X61309	1

d		l ₂	l ₁	Code		Qty
mm	inch			Standard Point	Split Point	

13.1		101	151	1X31310	1X61310	1
13.2		101	151	1X31320	1X61320	1
13.25		108	160	1X31325	1X61325	1
13.3		108	160	1X31330	1X61330	1
13.4		108	160	1X31340	1X61340	1
13.494	17/32	108	160	1X31349	1X61349	1
13.5		108	160	1X31350	1X61350	1
13.6		108	160	1X31360	1X61360	1
13.7		108	160	1X31370	1X61370	1
13.8		108	160	1X31380	1X61380	1
13.891	35/64	108	160	1X31389	1X61389	1
14		108	160	1X31400	1X61400	1
14.25		114	169	1X31425	1X61425	1
14.287	9/16	114	169	1X31429	1X61429	1
14.5		114	169	1X31450	1X61450	1
14.684	37/64	114	169	1X31468	1X61468	1
14.75		114	169	1X31475	1X61475	1
15		114	169	1X31500	1X61500	1
15.25		120	178	1X31525	1X61525	1
15.5		120	178	1X31550	1X61550	1
15.75		120	178	1X31575	1X61575	1
15.875	5/8	120	178	1X31588	1X61588	1
16		120	178	1X31600	1X61600	1
16.5		125	184	1X31650	1X61650	1
17		125	184	1X31700	1X61700	1
17.5		130	191	1X31750	1X61750	1
18		130	191	1X31800	1X61800	1
18.5		135	198	1X31850	1X61850	1
19		135	198	1X31900	1X61900	1
19.5		140	205	1X31950	1X61950	1
20		140	205	1X32000	1X62000	1



STRAIGHT
SHANK DRILLS



shaping your dreams



OSG GROUP COMPANY

Codes

101, 102

Properties



< 3.0mm
Standard Point
Pointe Standard
Standardspitze
Punta estándar
Стандартная вершина



≥ 3.0mm
Split Point
Pointe en croix
Kreuzanschliff
Punta afilada en cruz
Вершина Split Point

mm inch	DIN 338	HSS
	TYPE N	
		BLUE FINISH

Cutting Data

pg 42



app.comta.co

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
d		l ₂	l ₁	Code	Qty	d		l ₂	l ₁	Code	Qty																					
mm	inch					mm	inch																									
0.3		3	19	1010030	10	3		33	61	1010300	10																					
0.35		4	19	1010035	10	3.1		36	65	1010310	10																					
0.397	1/64	5	20	1020040	10	3.175	1/8	36	65	1020318	10																					
0.4		5	20	1010040	10	3.2		36	65	1010320	10																					
0.45		5	20	1010045	10	3.25		36	65	1010325	10																					
0.5		6	22	1010050	10	3.3		36	65	1010330	10																					
0.55		7	24	1010055	10	3.4		39	70	1010340	10																					
0.6		7	24	1010060	10	3.5		39	70	1010350	10																					
0.62		8	26	1010062	10	3.572	9/64	39	70	1020357	10																					
0.7		9	28	1010070	10	3.6		39	70	1010360	10																					
0.75		9	28	1010075	10	3.7		39	70	1010370	10																					
0.794	1/32	10	30	1020079	10	3.8		43	75	1010380	10																					
0.8		10	30	1010080	10	3.9		43	75	1010390	10																					
0.88		11	32	1010088	10	3.969	5/32	43	75	1020397	10																					
0.9		11	32	1010090	10	4		43	75	1010400	10																					
0.92		11	32	1010092	10	4.1		43	75	1010410	10																					
1		12	34	1010100	10	4.2		43	75	1010420	10																					
1.05		12	34	1010105	10	4.25		43	75	1010425	10																					
1.1		14	36	1010110	10	4.3		47	80	1010430	10																					
1.15		14	36	1010115	10	4.366	11/64	47	80	1020437	10																					
1.191	3/64	16	38	1020119	10	4.4		47	80	1010440	10																					
1.2		16	38	1010120	10	4.5		47	80	1010450	10																					
1.25		16	38	1010125	10	4.6		47	80	1010460	10																					
1.3		16	38	1010130	10	4.7		47	80	1010470	10																					
1.35		18	40	1010135	10	4.762	3/16	52	86	1020476	10																					
1.4		18	40	1010140	10	4.8		52	86	1010480	10																					
1.45		18	40	1010145	10	4.9		52	86	1010490	10																					
1.5		18	40	1010150	10	5		52	86	1010500	10																					
1.55		20	43	1010155	10	5.1		52	86	1010510	10																					
1.587	1/16	20	43	1020159	10	5.159	13/64	52	86	1020516	10																					
1.6		20	43	1010160	10	5.2		52	86	1010520	10																					
1.65		20	43	1010165	10	5.25		52	86	1010525	10																					
1.7		20	43	1010170	10	5.3		52	86	1010530	10																					
1.75		22	46	1010175	10	5.4		57	93	1010540	10																					
1.8		22	46	1010180	10	5.5		57	93	1010550	10																					
1.85		22	46	1010185	10	5.556	7/32	57	93	1020556	10																					
1.9		22	46	1010190	10	5.6		57	93	1010560	10																					
1.95		24	49	1010195	10	5.7		57	93	1010570	10																					
1.984	5/64	24	49	1020198	10	5.75		57	93	1010575	10																					
2		24	49	1010200	10	5.8		57	93	1010580	10																					
2.05		24	49	1010205	10	5.9		57	93	1010590	10																					
2.1		24	49	1010210	10	5.953	15/64	57	93	1020595	10																					
2.15		27	53	1010215	10	6		57	93	1010600	10																					
2.2		27	53	1010220	10	6.1		63	101	1010610	10																					
2.25		27	53	1010225	10	6.2		63	101	1010620	10																					
2.3		27	53	1010230	10	6.25		63	101	1010625	10																					
2.35		27	53	1010235	10	6.3		63	101	1010630	10																					
2.381	3/32	30	57	1020238	10	6.350	1/4	63	101	1020635	10																					
2.4		30	57	1010240	10	6.4		63	101	1010640	10																					
2.45		30	57	1010245	10	6.5		63	101	1010650	10																					
2.5		30	57	1010250	10	6.6		63	101	1010660	10																					
2.55		30	57	1010255	10	6.7		63	101	1010670	10																					
2.6		30	57	1010260	10	6.747	17/64	69	109	1020675	10																					
2.65		30	57	1010265	10	6.75		69	109	1010675	10																					
2.7		33	61	1010270	10	6.8		69	109	1010680	10																					
2.75		33	61	1010275	10	6.9		69	109	1010690	10																					
2.778	7/64	33	61	1020278	10	7		69	109	1010700	10																					
2.8		33	61	1010280	10	7.1		69	109	1010710	10																					
2.85		33	61	1010285	10	7.144	9/32	69	109	1020714	10																					
2.9		33	61	1010290	10	7.2		69	109	1010720	10																					
2.95		33	61	1010295	10	Continued on next page																										

Continued on next page...



STRAIGHT SHANK DRILLS



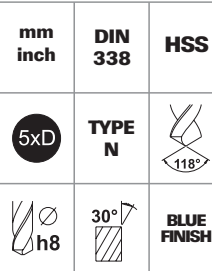
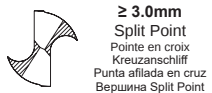


OSG GROUP COMPANY

Codes

101, 102

Properties



Cutting Data

pg 42



Straight Shank Jobber Drills

For precision drilling.

Forets Courts à Queue Cylindrique

Pour un perçage de précision.

Bohrer mit Zylinderschaft, kurz

Für Präzisionsbohrung.

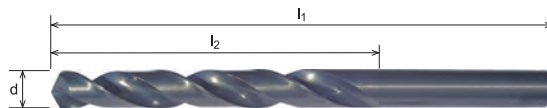
Brocas corrientes de mango recto

Para taladrado de precisión.

Сверла средней серии

с цилиндрическим хвостовиком

Для сверления отверстий с высокой точностью.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3

d		l2	l1	Code	Qty
mm	inch				

... from previous page

7.3		69	109	1010730	10
7.4		69	109	1010740	10
7.5		69	109	1010750	10
7.541	19/64	75	117	1020754	10
7.6		75	117	1010760	10
7.7		75	117	1010770	10
7.8		75	117	1010780	10
7.9		75	117	1010790	10
7.937	5/16	75	117	1020794	10
8		75	117	1010800	10
8.1		75	117	1010810	10
8.2		75	117	1010820	10
8.25		75	117	1010825	10
8.3		75	117	1010830	10
8.334	21/64	75	117	1020833	10
8.4		75	117	1010840	10
8.5		75	117	1010850	10
8.6		81	125	1010860	10
8.7		81	125	1010870	10
8.731	11/32	81	125	1020873	10
8.75		81	125	1010875	10
8.8		81	125	1010880	10
8.9		81	125	1010890	10
9		81	125	1010900	10
9.1		81	125	1010910	10
9.128	23/64	81	125	1020913	10
9.2		81	125	1010920	10
9.25		81	125	1010925	10
9.3		81	125	1010930	10
9.4		81	125	1010940	10
9.5		81	125	1010950	10
9.525	3/8	87	133	1020953	10
9.6		87	133	1010960	10
9.7		87	133	1010970	10
9.75		87	133	1010975	10
9.8		87	133	1010980	10
9.9		87	133	1010990	10
9.922	25/64	87	133	1020992	5
10		87	133	1011000	5
10.1		87	133	1011010	5
10.2		87	133	1011020	5
10.25		87	133	1011025	5
10.3		87	133	1011030	5
10.319	13/32	87	133	1021032	5
10.4		87	133	1011040	5
10.5		87	133	1011050	5
10.6		87	133	1011060	5
10.7		94	142	1011070	5
10.716	27/64	94	142	1021072	5
10.75		94	142	1011075	5
10.8		94	142	1011080	5
10.9		94	142	1011090	5
11		94	142	1011100	5
11.1		94	142	1011110	5
11.112	7/16	94	142	1021111	5
11.2		94	142	1011120	5
11.3		94	142	1011130	5
11.4		94	142	1011140	5
11.5		94	142	1011150	5
11.509	29/64	94	142	1021151	5

d		l2	l1	Code	Qty
mm	inch				

11.6		94	142	1011160	5
11.7		94	142	1011170	5
11.8		94	142	1011180	5
11.9		101	151	1011190	5
11.906	15/32	101	151	1021191	5
12		101	151	1011200	5
12.1		101	151	1011210	5
12.2		101	151	1011220	5
12.25		101	151	1011225	5
12.3		101	151	1011230	5
12.303	31/64	101	151	1021230	5
12.4		101	151	1011240	5
12.5		101	151	1011250	5
12.6		101	151	1011260	5
12.7		101	151	1011270	5
12.700	1/2	101	151	1021270	5
12.75		101	151	1011275	5
12.8		101	151	1011280	5
12.9		101	151	1011290	5
13		101	151	1011300	5
13.097	33/64	101	151	1021310	1
13.1		101	151	1011310	1
13.2		101	151	1011320	1
13.25		108	160	1011325	1
13.3		108	160	1011330	1
13.4		108	160	1011340	1
13.494	17/32	108	160	1021349	1
13.5		108	160	1011350	1
13.6		108	160	1011360	1
13.7		108	160	1011370	1
13.8		108	160	1011380	1
13.891	35/64	108	160	1021389	1
13.9		108	160	1011390	1
14		108	160	1011400	1
14.1		114	169	1011410	1
14.2		114	169	1011420	1
14.25		114	169	1011425	1
14.287	9/16	114	169	1021429	1
14.3		114	169	1011430	1
14.4		114	169	1011440	1
14.5		114	169	1011450	1
14.6		114	169	1011460	1
14.684	37/64	114	169	1021468	1
14.7		114	169	1011470	1
14.75		114	169	1011475	1
14.8		114	169	1011480	1
14.9		114	169	1011490	1
15		114	169	1011500	1
15.1		120	178	1011510	1
15.2		120	178	1011520	1
15.25		120	178	1011525	1
15.3		120	178	1011530	1
15.4		120	178	1011540	1
15.5		120	178	1011550	1
15.6		120	178	1011560	1
15.7		120	178	1011570	1
15.75		120	178	1011575	1
15.8		120	178	1011580	1
15.875	5/8	120	178	1021588	1
15.9		120	178	1011590	1

Continued on next page...



STRAIGHT
SHANK DRILLS



shaping your dreams



Straight Shank Jobber Drills

For precision drilling.



Forets Courts à Queue Cylindrique

Pour un perçage de précision.



Bohrer mit Zylinderschaft, kurz

Für Präzisionsbohrung.



Brocas corrientes de mango recto

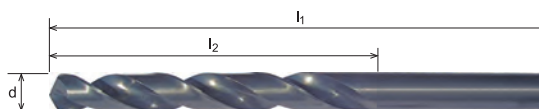
Para taladrado de precisión.



Сверла средней серии

с цилиндрическим хвостовиком

Для сверления отверстий с высокой точностью.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3

d		l ₂	l ₁	Code	Qty
mm	inch				
... from previous page					
16		120	178	1011600	1
16.1		125	184	1011610	1
16.2		125	184	1011620	1
16.3		125	184	1011630	1
16.4		125	184	1011640	1
16.5		125	184	1011650	1
16.6		125	184	1011660	1
16.7		125	184	1011670	1
16.8		125	184	1011680	1
16.9		125	184	1011690	1
17		125	184	1011700	1
17.1		130	191	1011710	1
17.2		130	191	1011720	1
17.3		130	191	1011730	1
17.4		130	191	1011740	1
17.5		130	191	1011750	1
17.6		130	191	1011760	1
17.7		130	191	1011770	1
17.8		130	191	1011780	1
17.9		130	191	1011790	1

d		l ₂	l ₁	Code	Qty
mm	inch				
18		130	191	1011800	1
18.1		135	198	1011810	1
18.2		135	198	1011820	1
18.3		135	198	1011830	1
18.4		135	198	1011840	1
18.5		135	198	1011850	1
18.6		135	198	1011860	1
18.7		135	198	1011870	1
18.8		135	198	1011880	1
18.9		135	198	1011890	1
19		135	198	1011900	1
19.1		140	205	1011910	1
19.2		140	205	1011920	1
19.3		140	205	1011930	1
19.4		140	205	1011940	1
19.5		140	205	1011950	1
19.6		140	205	1011960	1
19.7		140	205	1011970	1
19.8		140	205	1011980	1
19.9		140	205	1011990	1
20		140	205	1012000	1

Available on request



OSG GROUP COMPANY

Codes

101, 102

Properties



mm inch	DIN 338	HSS
5xD	TYPE N	118°
h8	30°	BLUE FINISH

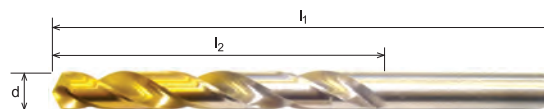
Cutting Data

pg 42





OSG GROUP COMPANY

**Straight Shank Jobber Drills**
For precision drilling.**Forets Courts à Queue Cylindrique**
Pour un perçage de précision.**Bohrer mit Zylinderschaft, kurz**
Für Präzisionsbohrung.**Brocas corrientes de mango recto**
Para taladrado de precisión.**Сверла средней серии**
с цилиндрическим хвостовиком
Для сверления отверстий с высокой точностью.

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3

d	l2	l1	Code	Qty
1	12	34	1TT0100	10
1.05	12	34	1TT0105	10
1.1	14	36	1TT0110	10
1.15	14	36	1TT0115	10
1.2	16	38	1TT0120	10
1.25	16	38	1TT0125	10
1.3	16	38	1TT0130	10
1.35	18	40	1TT0135	10
1.4	18	40	1TT0140	10
1.45	18	40	1TT0145	10
1.5	18	40	1TT0150	10
1.55	20	43	1TT0155	10
1.6	20	43	1TT0160	10
1.7	20	43	1TT0170	10
1.8	22	46	1TT0180	10
1.9	22	46	1TT0190	10
1.95	24	49	1TT0195	10
2	24	49	1TT0200	10
2.1	24	49	1TT0210	10
2.2	27	53	1TT0220	10
2.3	27	53	1TT0230	10
2.4	30	57	1TT0240	10
2.5	30	57	1TT0250	10
2.6	30	57	1TT0260	10
2.7	33	61	1TT0270	10
2.75	33	61	1TT0275	10
2.8	33	61	1TT0280	10
2.9	33	61	1TT0290	10
3	33	61	1TT0300	10
3.1	36	65	1TT0310	10
3.2	36	65	1TT0320	10
3.3	36	65	1TT0330	10
3.4	39	70	1TT0340	10
3.5	39	70	1TT0350	10
3.6	39	70	1TT0360	10
3.7	39	70	1TT0370	10
3.8	43	75	1TT0380	10
3.9	43	75	1TT0390	10
4	43	75	1TT0400	10
4.1	43	75	1TT0410	10
4.2	43	75	1TT0420	10
4.3	47	80	1TT0430	10
4.4	47	80	1TT0440	10
4.5	47	80	1TT0450	10
4.6	47	80	1TT0460	10
4.7	47	80	1TT0470	10
4.8	52	86	1TT0480	10
4.9	52	86	1TT0490	10
5	52	86	1TT0500	10
5.1	52	86	1TT0510	10
5.2	52	86	1TT0520	10
5.3	52	86	1TT0530	10
5.4	57	93	1TT0540	10
5.5	57	93	1TT0550	10
5.6	57	93	1TT0560	10
5.7	57	93	1TT0570	10
5.8	57	93	1TT0580	10
5.9	57	93	1TT0590	10
6	57	93	1TT0600	10
6.1	63	101	1TT0610	10
6.2	63	101	1TT0620	10
6.3	63	101	1TT0630	10
6.4	63	101	1TT0640	10

d	l2	l1	Code	Qty
6.5	63	101	1TT0650	10
6.6	63	101	1TT0660	10
6.7	63	101	1TT0670	10
6.75	69	109	1TT0675	10
6.8	69	109	1TT0680	10
6.9	69	109	1TT0690	10
7	69	109	1TT0700	10
7.1	69	109	1TT0710	10
7.2	69	109	1TT0720	10
7.3	69	109	1TT0730	10
7.4	69	109	1TT0740	10
7.5	69	109	1TT0750	10
7.6	75	117	1TT0760	10
7.7	75	117	1TT0770	10
7.8	75	117	1TT0780	10
7.9	75	117	1TT0790	10
8	75	117	1TT0800	10
8.1	75	117	1TT0810	10
8.2	75	117	1TT0820	10
8.3	75	117	1TT0830	10
8.4	75	117	1TT0840	10
8.5	75	117	1TT0850	10
8.6	81	125	1TT0860	10
8.7	81	125	1TT0870	10
8.8	81	125	1TT0880	10
8.9	81	125	1TT0890	10
9	81	125	1TT0900	10
9.1	81	125	1TT0910	10
9.2	81	125	1TT0920	10
9.3	81	125	1TT0930	10
9.4	81	125	1TT0940	10
9.5	81	125	1TT0950	10
9.6	87	133	1TT0960	10
9.7	87	133	1TT0970	10
9.8	87	133	1TT0980	10
9.9	87	133	1TT0990	10
10	87	133	1TT1000	5
10.1	87	133	1TT1010	5
10.2	87	133	1TT1020	5
10.3	87	133	1TT1030	5
10.4	87	133	1TT1040	5
10.5	87	133	1TT1050	5
10.6	87	133	1TT1060	5
10.7	94	142	1TT1070	5
10.8	94	142	1TT1080	5
10.9	94	142	1TT1090	5
11	94	142	1TT1100	5
11.1	94	142	1TT1110	5
11.2	94	142	1TT1120	5
11.3	94	142	1TT1130	5
11.4	94	142	1TT1140	5
11.5	94	142	1TT1150	5
11.6	94	142	1TT1160	5
11.7	94	142	1TT1170	5
11.8	94	142	1TT1180	5
11.9	101	151	1TT1190	5
12	101	151	1TT1200	5
12.1	101	151	1TT1210	5
12.2	101	151	1TT1220	5
12.3	101	151	1TT1230	5
12.4	101	151	1TT1240	5
12.5	101	151	1TT1250	5

Continued on next page...

STRAIGHT
SHANK DRILLS

shaping your dreams



Straight Shank Jobber Drills

For precision drilling.



Forets Courts à Queue Cylindrique

Pour un perçage de précision.



Bohrer mit Zylinderschaft, kurz

Für Präzisionsbohrung.



Brocas corrientes de mango recto

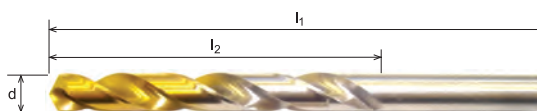
Para taladrado de precisión.



Сверла средней серии

с цилиндрическим хвостовиком

Для сверления отверстий с высокой точностью.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
●	●	●	●					○	○	○		●	●	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

d	l2	l1	Code	Qty
... from previous page				
12.6	101	151	1TT1260	5
12.7	101	151	1TT1270	5
12.75	101	151	1TT1275	5
12.8	101	151	1TT1280	5
12.9	101	151	1TT1290	5
13	101	151	1TT1300	5

d	l2	l1	Code	Qty
13.5	108	160	1TT1350	1
14	108	160	1TT1400	1
14.5	114	169	1TT1450	1
15	114	169	1TT1500	1
15.5	120	178	1TT1550	1
16	120	178	1TT1600	1

Available on request



OSG GROUP COMPANY

Code

1TT

Properties



Split Point
Pointe en croix
Kreuzanschiff
Punta afilada en cruz
Вершина Split Point

mm

DIN
338

HSS

5xD

TYPE
N



30°

BRIGHT
FINISH
WITH
TIN TIP

Cutting Data

pg 42



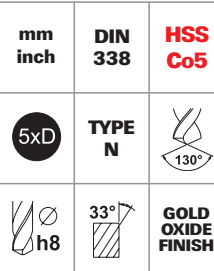


OSG GROUP COMPANY

Code

177

Properties



Cutting Data

pg 42



NDX Jobber Drills - Heavy Duty

For drilling high tensile steels and other difficult materials.



Forets Courts NDX - à Grand Rendement

Pour le perçage dans des aciers à résistance élevée et autres matériaux difficiles.



NDX-Spiralbohrer kurz - Schwereinsatz

Für das Bohren von hochzugfesten Stählen und anderen schwierigen Werkstoffen.

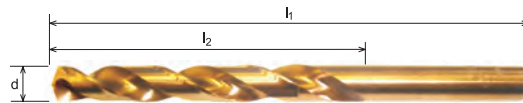


Brocas corrientes NDX - Uso intensivo

Para el taladrado de aceros altamente maleables y de otros materiales difíciles.



Сверла NDX средней серии с цилиндрическим

хвостовиком - труднообрабатываемые материалы
Для сверления высокопрочных сталей и других труднообрабатываемых материалов.

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
●	●	●	●	○	○			○	○	○		●	●	●	●							○	○	○	○	○	○	○	○			

d		l ₂	l ₁	Code	Qty
mm	inch				
1		12	34	1770100	10
1.1		14	36	1770110	10
1.2		16	38	1770120	10
1.3		16	38	1770130	10
1.4		18	40	1770140	10
1.5		18	40	1770150	10
1.587	1/16	20	43	1770159	10
1.6		20	43	1770160	10
1.7		20	43	1770170	10
1.8		22	46	1770180	10
1.85		22	46	1770185	10
1.9		22	46	1770190	10
1.984	5/64	24	49	1770198	10
2		24	49	1770200	10
2.1		24	49	1770210	10
2.2		27	53	1770220	10
2.3		27	53	1770230	10
2.381	3/32	30	57	1770238	10
2.4		30	57	1770240	10
2.5		30	57	1770250	10
2.6		30	57	1770260	10
2.7		33	61	1770270	10
2.778	7/64	33	61	1770278	10
2.8		33	61	1770280	10
2.9		33	61	1770290	10
2.95		33	61	1770295	10
3		33	61	1770300	10
3.1		36	65	1770310	10
3.175	1/8	36	65	1770318	10
3.2		36	65	1770320	10
3.25		36	65	1770325	10
3.3		36	65	1770330	10
3.4		39	70	1770340	10
3.5		39	70	1770350	10
3.572	9/64	39	70	1770357	10
3.6		39	70	1770360	10
3.7		39	70	1770370	10
3.8		43	75	1770380	10
3.9		43	75	1770390	10
3.969	5/32	43	75	1770397	10
4		43	75	1770400	10
4.1		43	75	1770410	10
4.2		43	75	1770420	10
4.25		43	75	1770425	10
4.3		47	80	1770430	10
4.366	11/64	47	80	1770437	10
4.4		47	80	1770440	10
4.5		47	80	1770450	10
4.6		47	80	1770460	10
4.7		47	80	1770470	10
4.762	3/16	52	86	1770476	10
4.8		52	86	1770480	10
4.9		52	86	1770490	10
5		52	86	1770500	10
5.1		52	86	1770510	10
5.159	13/64	52	86	1770516	10
5.2		52	86	1770520	10
5.3		52	86	1770530	10
5.4		57	93	1770540	10
5.5		57	93	1770550	10

d		l ₂	l ₁	Code	Qty
mm	inch				
5.556	7/32	57	93	1770556	10
5.6		57	93	1770560	10
5.7		57	93	1770570	10
5.8		57	93	1770580	10
5.9		57	93	1770590	10
5.953	15/64	57	93	1770595	10
6		57	93	1770600	10
6.1		63	101	1770610	10
6.2		63	101	1770620	10
6.25		63	101	1770625	10
6.3		63	101	1770630	10
6.350	1/4	63	101	1770635	10
6.4		63	101	1770640	10
6.5		63	101	1770650	10
6.6		63	101	1770660	10
6.7		63	101	1770670	10
6.747	17/64	69	109	1770675	10
6.8		69	109	1770680	10
6.9		69	109	1770690	10
7		69	109	1770700	10
7.1		69	109	1770710	10
7.2		69	109	1770720	10
7.3		69	109	1770730	10
7.4		69	109	1770740	10
7.5		69	109	1770750	10
7.541	19/64	75	117	1770754	10
7.6		75	117	1770760	10
7.7		75	117	1770770	10
7.8		75	117	1770780	10
7.9		75	117	1770790	10
7.937	5/16	75	117	1770794	10
8		75	117	1770800	10
8.1		75	117	1770810	10
8.2		75	117	1770820	10
8.25		75	117	1770825	10
8.3		75	117	1770830	10
8.334	21/64	75	117	1770833	10
8.4		75	117	1770840	10
8.5		75	117	1770850	10
8.6		81	125	1770860	10
8.7		81	125	1770870	10
8.731	11/32	81	125	1770873	10
8.8		81	125	1770880	10
8.9		81	125	1770890	10
9		81	125	1770900	10
9.1		81	125	1770910	10
9.2		81	125	1770920	10
9.3		81	125	1770930	10
9.4		81	125	1770940	10
9.5		81	125	1770950	10
9.525	3/8	87	133	1770953	10
9.6		87	133	1770960	10
9.7		87	133	1770970	10
9.8		87	133	1770980	10
9.9		87	133	1770990	10
10		87	133	1771000	5
10.1		87	133	1771010	5
10.2		87	133	1771020	5
10.3		87	133	1771030	5

Continued on next page...

STRAIGHT
SHANK DRILLS

shaping your dreams

16

E3 SOMTA CATALOGUE

www.somta.co.za



NDX Jobber Drills - Heavy Duty

For drilling high tensile steels and other difficult materials.



Forets Courts NDX - à Grand Rendement

Pour le perçage dans des aciers à résistance élevée et autres matériaux difficiles.



NDX-Spiralbohrer kurz - Schwereinsatz

Für das Bohren von hochzugfesten Stählen und anderen schwierigen Werkstoffen.



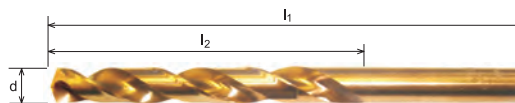
Brocas corrientes NDX - Uso intensivo

Para el taladrado de aceros altamente maleables y de otros materiales difíciles.



Сверла NDX средней серии с цилиндрическим хвостовиком - труднообрабатываемые материалы

Для сверления высокопрочных сталей и других труднообрабатываемых материалов.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
●	●	●	●	○	○			○	○	○		●	●	●	●							○	○	○	○	○	○	○	○			

d		l ₂	l ₁	Code	Qty
mm	inch				

... from previous page

10.319	13/32	87	133	1771032	5
10.4		87	133	1771040	5
10.5		87	133	1771050	5
10.6		87	133	1771060	5
10.7		94	142	1771070	5
10.8		94	142	1771080	5
10.9		94	142	1771090	5
11		94	142	1771100	5
11.1		94	142	1771110	5
11.112	7/16	94	142	1771111	5
11.2		94	142	1771120	5
11.3		94	142	1771130	5
11.4		94	142	1771140	5
11.5		94	142	1771150	5
11.6		94	142	1771160	5

d		l ₂	l ₁	Code	Qty
mm	inch				

11.7		94	142	1771170	5
11.8		94	142	1771180	5
11.9		101	151	1771190	5
12		101	151	1771200	5
12.1		101	151	1771210	5
12.2		101	151	1771220	5
12.3		101	151	1771230	5
12.4		101	151	1771240	5
12.5		101	151	1771250	5
12.6		101	151	1771260	5
12.700	1/2	101	151	1771269	5
12.7		101	151	1771270	5
12.8		101	151	1771280	5
12.9		101	151	1771290	5
13		101	151	1771300	5

Available on request



OSG GROUP COMPANY

Code

177

Properties



mm	DIN	HSS
inch	338	Co5
5xD	TYPE N	130°
h8	33°	GOLD OXIDE FINISH

Cutting Data

pg 42





OSG GROUP COMPANY

**Double Ended Sheet Metal / Body Drills**

Double ended self centering drill designed to produce accurate holes in thin materials.

Forets à Double Extrémité Pour Tôles / Mèches

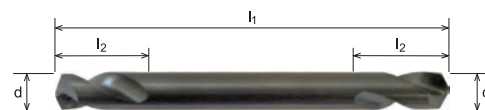
Foret autocentrant à double extrémité conçu pour exécuter des trous précis dans des matériaux fins.

Doppelend-Blech-/Karosserie-Bohrer

Selbstzentrierender Doppelendbohrer zur Herstellung von präzisen Bohrungen in dünnen Werkstoffen.

Brocas de doble extremo para chapa / carrocerías

Broca doble con autocentrado diseñada para taladrar de forma precisa en materiales delgados.

Двусторонние самоцентрирующие сверла для тонколистового металла/сверление проходного отверстия
Двустороннее самоцентрирующееся сверло, предназначенное для сверления точных отверстий в тонких материалах.

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
●	●	●	●					○	○	○												○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	

d	l ₂	l ₁	Code	Qty
1.5	6	34	1510150	10
1.8	6	36	1510180	10
2	6	38	1510200	10
2.2	7	40	1510220	10
*2.5	8	43	1510250	10
2.8	9	46	1510280	10
3	9	46	1510300	10
3.2	10	49	1510320	10
*3.3	10	49	1510330	10
3.5	11	52	1510350	10
3.8	12	55	1510380	10
4	12	55	1510400	10
*4.1	12	55	1510410	10
#4.2	12	55	1510420	10

d	l ₂	l ₁	Code	Qty
4.5	13	58	1510450	10
4.8	14	62	1510480	10
*4.9	14	62	1510490	10
#5	14	62	1510500	10
5.2	14	62	1510520	10
5.5	15	66	1510550	10
5.8	15	66	1510580	10
6	15	66	1510600	10
6.2	16	70	1510620	10
*6.5	16	70	1510650	10
7	18	74	1510700	10
7.5	19	80	1510750	10
8	19	80	1510800	10

*** Blind rivet drill sizes**

Tailles foret rivet borgne | Blindniet-Bohrergrößen | Tamaños de broca de remache ciego | Размеры сверла под одностороннюю заклепку

Groove blind rivet drill sizes

Tailles foret rainure rivet borgne | Auskehlung Blindniet-Bohrergrößen | Tamaños de broca de remache ciego de ranura | Размер сверла под рифленую одностороннюю заклепку

Code
151

Properties



mm	WORKS STD.	HSS
3xD	TYPE N	135°
h8	30°	BLUE FINISH

Cutting Data

pg 42	
-------	--

STRAIGHT
SHANK DRILLS

shaping your dreams

20

E3 SOMTA CATALOGUE

www.somta.co.za



Yellow Band Quick Spiral Jobber Drills

For drilling materials of low tensile strength.

Forets Hélicoïdaux courts en Acier Rapide Bague Jaune

Pour le perçage dans des matériaux dotés d'une faible résistance à la traction.

Gelbring-Schnellschraubbohrer kurz

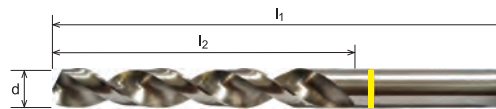
Für das Bohren von Werkstoffen mit niedriger Zugfestigkeit.

Banda amarilla Brocas corrientes de espiral rápida

Para el taladrado de materiales con baja resistencia maleable.

Сверла спиральные средней серии, желтая маркировка

Для сверления алюминия и материалов с низкой прочностью на растяжение.



OSG GROUP COMPANY

Code

1AQ

Properties



< 1.5mm
Standard Point
Pointe Standard
Standardspitze
Punta estándar
Стандартная вершина



≥ 1.5mm
Thinned Point
Point Aminci
Verjüngte Spitze
Punta Afilada
Вершина Thinned Point

mm

DIN
338

HSS



CBA

TYPE
W



QS

BRIGHT
FINISH

Cutting Data

pg 43



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
○	○	○	○	○	○	○	○																			●	●	●	●	○	○	○

d	l ₂	l ₁	Code	d	l ₂	l ₁	Code
0.9	11	32	1AQ0090	5.8	57	93	1AQ0580
1	12	34	1AQ0100	5.9	57	93	1AQ0590
1.1	14	36	1AQ0110	6	57	93	1AQ0600
1.2	16	38	1AQ0120	6.1	63	101	1AQ0610
1.3	16	38	1AQ0130	6.2	63	101	1AQ0620
1.4	18	40	1AQ0140	6.3	63	101	1AQ0630
1.5	18	40	1AQ0150	6.4	63	101	1AQ0640
1.6	20	43	1AQ0160	6.5	63	101	1AQ0650
1.7	20	43	1AQ0170	6.6	63	101	1AQ0660
1.75	22	46	1AQ0175	6.7	63	101	1AQ0670
1.8	22	46	1AQ0180	6.8	69	109	1AQ0680
1.9	22	46	1AQ0190	6.9	69	109	1AQ0690
2	24	49	1AQ0200	7	69	109	1AQ0700
2.1	24	49	1AQ0210	7.1	69	109	1AQ0710
2.2	27	53	1AQ0220	7.2	69	109	1AQ0720
2.25	27	53	1AQ0225	7.3	69	109	1AQ0730
2.3	27	53	1AQ0230	7.4	69	109	1AQ0740
2.4	30	57	1AQ0240	7.5	69	109	1AQ0750
2.5	30	57	1AQ0250	7.6	75	117	1AQ0760
2.6	30	57	1AQ0260	7.7	75	117	1AQ0770
2.7	33	61	1AQ0270	7.8	75	117	1AQ0780
2.75	33	61	1AQ0275	7.9	75	117	1AQ0790
2.8	33	61	1AQ0280	8	75	117	1AQ0800
2.9	33	61	1AQ0290	8.1	75	117	1AQ0810
3	33	61	1AQ0300	8.2	75	117	1AQ0820
3.1	36	65	1AQ0310	8.3	75	117	1AQ0830
3.2	36	65	1AQ0320	8.4	75	117	1AQ0840
3.3	36	65	1AQ0330	8.5	75	117	1AQ0850
3.4	39	70	1AQ0340	8.6	81	125	1AQ0860
3.5	39	70	1AQ0350	8.7	81	125	1AQ0870
3.6	39	70	1AQ0360	8.8	81	125	1AQ0880
3.7	39	70	1AQ0370	8.9	81	125	1AQ0890
3.8	43	75	1AQ0380	9	81	125	1AQ0900
3.9	43	75	1AQ0390	9.1	81	125	1AQ0910
4	43	75	1AQ0400	9.2	81	125	1AQ0920
4.1	43	75	1AQ0410	9.3	81	125	1AQ0930
4.2	43	75	1AQ0420	9.4	81	125	1AQ0940
4.3	47	80	1AQ0430	9.5	81	125	1AQ0950
4.4	47	80	1AQ0440	9.6	87	133	1AQ0960
4.5	47	80	1AQ0450	9.7	87	133	1AQ0970
4.6	47	80	1AQ0460	9.8	87	133	1AQ0980
4.7	47	80	1AQ0470	9.9	87	133	1AQ0990
4.8	52	86	1AQ0480	10	87	133	1AQ1000
4.9	52	86	1AQ0490	10.2	87	133	1AQ1020
5	52	86	1AQ0500	10.5	87	133	1AQ1050
5.1	52	86	1AQ0510	11	94	142	1AQ1100
5.2	52	86	1AQ0520	11.5	94	142	1AQ1150
5.3	52	86	1AQ0530	12	101	151	1AQ1200
5.4	57	93	1AQ0540	12.5	101	151	1AQ1250
5.5	57	93	1AQ0550	12.7	101	151	1AQ1270
5.6	57	93	1AQ0560	13	101	151	1AQ1300
5.7	57	93	1AQ0570				





OSG GROUP COMPANY

**Blue Band RF Jobber Drills**

Ideal for use on CNC machines where high productivity and accurate holes are required.

**Forets courts RF à Bague Bleue**

L'outil idéal pour des opérations sur machines CNC requérant une productivité élevée et des trous précis.

**RF-Bläuring-Spiralbohrer kurz**

Ideal für den Einsatz auf CNC-Maschinen, wo hohe Produktivität und präzise Bohrungen gefordert sind.

**Banda Azul RF Brocas corrientes**

Perfecta para emplearla en máquinas CNC donde se requiere una elevada productividad y taladrar con precisión.

**Сверла RF средней серии, синяя маркировка**

Идеально подходит для использования на станках с ЧПУ, где требуется высокая производительность и точность отверстий.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
○	○	○	○	○	○			●	●	●						○	○	○	○	○	○											

d	l ₂	l ₁	Code	d	l ₂	l ₁	Code
1	12	34	1BB0100	6.8	69	109	1BB0680
1.5	18	40	1BB0150	7	69	109	1BB0700
1.6	20	43	1BB0160	7.3	69	109	1BB0730
2	24	49	1BB0200	7.5	69	109	1BB0750
2.1	24	49	1BB0210	7.8	75	117	1BB0780
2.5	30	57	1BB0250	8	75	117	1BB0800
2.7	33	61	1BB0270	8.5	75	117	1BB0850
2.9	33	61	1BB0290	8.8	81	125	1BB0880
3	33	61	1BB0300	9	81	125	1BB0900
3.3	36	65	1BB0330	9.5	81	125	1BB0950
3.5	39	70	1BB0350	10	87	133	1BB1000
3.7	39	70	1BB0370	10.2	87	133	1BB1020
4	43	75	1BB0400	10.5	87	133	1BB1050
4.2	43	75	1BB0420	10.8	94	142	1BB1080
4.5	47	80	1BB0450	11	94	142	1BB1100
5	52	86	1BB0500	11.5	94	142	1BB1150
5.3	52	86	1BB0530	12	101	151	1BB1200
5.5	57	93	1BB0550	12.5	101	151	1BB1250
6	57	93	1BB0600	13	101	151	1BB1300
6.5	63	101	1BB0650				

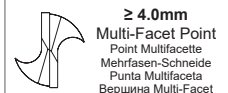
Code
1BB

Properties

< 1.5mm
Standard Point
Pointe Standard
Standardspitze
Punta estándar
Стандартная вершина



> 1.5mm < 4.0mm
Split Point
Pointe en croix
Kreuzschliff
Punta afilada en cruz
Вершина Split Point



≥ 4.0mm
Multi-Facet Point
Point Multifacette
Mehrfasen-Schneide
Punta Multifaceta
Вершина Multi-Facet

mm	DIN 338	HSS Co5
----	---------	---------

5xD	CBA	TYPE VA
-----	-----	---------



RF	TiAlN	
----	-------	--

Cutting Data

pg 43	
-------	--

STRAIGHT
SHANK DRILLS

shaping your dreams



Green Band NDX Jobber Drills

Ideal for use on CNC machines where high productivity and accurate holes are required.



Forets courts NDX à Bague Verte

L'outil idéal pour des opérations sur machines CNC requérant une productivité élevée et des trous précis.



NDX-Grünring-Spiralbohrer kurz

Ideal für den Einsatz auf CNC-Maschinen, wo hohe Produktivität und präzise Bohrungen gefordert sind.



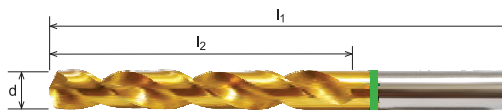
Banda verde NDX Brocas corrientes

Perfecta para emplearla en máquinas CNC donde se requiere una elevada productividad y taladrar con precisión.



Сверла NDX средней серии, зеленая маркировка

Идеально подходит для использования на станках с ЧПУ, где требуется высокая производительность и точность отверстий.

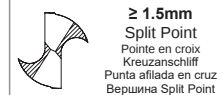


OSG GROUP COMPANY

Code

1G7

Properties



mm	DIN 338	HSS Co5
5xD	CBA	TYPE UNI
130°	h8	33°
TIN		

Cutting Data

pg 43



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○			

d	l2	l1	Code
1	12	34	1G70100
1.5	18	40	1G70150
1.6	20	43	1G70160
1.7	20	43	1G70170
1.9	22	46	1G70190
2	24	49	1G70200
2.1	24	49	1G70210
2.5	30	57	1G70250
2.6	30	57	1G70260
2.7	33	61	1G70270
2.8	33	61	1G70280
2.9	33	61	1G70290
3	33	61	1G70300
3.1	36	65	1G70310
3.2	36	65	1G70320
3.3	36	65	1G70330
3.4	39	70	1G70340
3.5	39	70	1G70350
3.6	39	70	1G70360
3.7	39	70	1G70370
3.8	43	75	1G70380
3.9	43	75	1G70390
4	43	75	1G70400
4.1	43	75	1G70410
4.2	43	75	1G70420
4.3	47	80	1G70430
4.5	47	80	1G70450
4.8	52	86	1G70480
5	52	86	1G70500
5.1	52	86	1G70510
5.2	52	86	1G70520
5.3	52	86	1G70530
5.5	57	93	1G70550
5.8	57	93	1G70580
5.9	57	93	1G70590
6	57	93	1G70600
6.1	63	101	1G70610
6.2	63	101	1G70620
6.3	63	101	1G70630
6.4	63	101	1G70640

d	l2	l1	Code
6.5	63	101	1G70650
6.8	69	109	1G70680
6.9	69	109	1G70690
7	69	109	1G70700
7.3	69	109	1G70730
7.5	69	109	1G70750
7.7	75	117	1G70770
7.8	75	117	1G70780
7.9	75	117	1G70790
8	75	117	1G70800
8.1	75	117	1G70810
8.2	75	117	1G70820
8.4	75	117	1G70840
8.5	75	117	1G70850
8.7	81	125	1G70870
8.8	81	125	1G70880
8.9	81	125	1G70890
9	81	125	1G70900
9.3	81	125	1G70930
9.5	81	125	1G70950
9.6	87	133	1G70960
10	87	133	1G71000
10.1	87	133	1G71010
10.2	87	133	1G71020
10.3	87	133	1G71030
10.5	87	133	1G71050
10.6	87	133	1G71060
10.7	94	142	1G71070
10.8	94	142	1G71080
11	94	142	1G71100
11.3	94	142	1G71130
11.5	94	142	1G71150
11.7	94	142	1G71170
11.8	94	142	1G71180
12	101	151	1G71200
12.5	101	151	1G71250
12.7	101	151	1G71270
12.8	101	151	1G71280
12.9	101	151	1G71290
13	101	151	1G71300





OSG GROUP COMPANY

**Red Band UDS Jobber Drills**

Ideal for use on CNC machines where high productivity and accurate holes are required.

**Forets courts UDS à Bague Rouge**

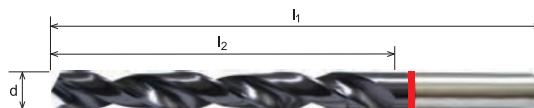
L'outil idéal pour des opérations sur machines CNC requérant une productivité élevée et des trous précis.

**UDS-Rotring-Spiralbohrer kurz**

Ideal für den Einsatz auf CNC-Maschinen, wo hohe Produktivität und präzise Bohrungen gefordert sind.

**Banda roja UDS Brocas corrientes**

Perfecta para emplearla en máquinas CNC donde se requiere una elevada productividad y taladrar con precisión.

**Сверла UDS средней серии, красная маркировка**
Идеально подходит для использования на станках с ЧПУ, где требуется высокая производительность и точность отверстий.

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
○	○	○	○	●	●														○	○	○											

d	l ₂	l ₁	Code
1	12	34	1R50100
1.5	18	40	1R50150
1.6	20	43	1R50160
2	24	49	1R50200
2.1	24	49	1R50210
2.5	30	57	1R50250
2.9	33	61	1R50290
3	33	61	1R50300
3.3	36	65	1R50330
3.5	39	70	1R50350
3.7	39	70	1R50370
4	43	75	1R50400
4.2	43	75	1R50420
4.5	47	80	1R50450
5	52	86	1R50500
5.5	57	93	1R50550
6	57	93	1R50600

d	l ₂	l ₁	Code
6.5	63	101	1R50650
6.8	69	109	1R50680
7	69	109	1R50700
7.5	69	109	1R50750
8	75	117	1R50800
8.5	75	117	1R50850
9	81	125	1R50900
9.5	81	125	1R50950
10	87	133	1R51000
10.2	87	133	1R51020
10.5	87	133	1R51050
11	94	142	1R51100
11.5	94	142	1R51150
12	101	151	1R51200
12.5	101	151	1R51250
13	101	151	1R51300

Code
1W6

**White Band UDC Jobber Drills**

Ideal for use on CNC machines where high productivity and accurate holes are required.

**Forets courts UDC à bague blanche**

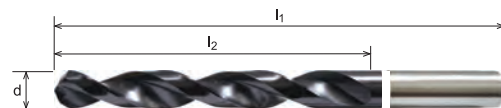
L'outil idéal pour des opérations sur machines CNC requérant une productivité élevée et des trous précis.

**UDC-Weißring-Spiralbohrer kurz**

Ideal für den Einsatz auf CNC-Maschinen, wo hohe Produktivität und präzise Bohrungen gefordert sind.

**Banda blanca UDC Brocas corrientes**

Perfecta para emplearla en máquinas CNC donde se requiere una elevada productividad y taladrar con precisión.

**Сверла UDC средней серии, белая маркировка**
Идеально подходит для использования на станках с ЧПУ, где требуется высокая производительность и точность отверстий.

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
												●	●	●	●																	

d	l ₂	l ₁	Code
2.5	30	57	1W60250
3.3	36	65	1W60330
4	43	75	1W60400
4.2	43	75	1W60420
4.5	47	80	1W60450
5	52	86	1W60500
5.5	57	93	1W60550
6	57	93	1W60600
6.5	63	101	1W60650
6.8	69	109	1W60680
7	69	109	1W60700

d	l ₂	l ₁	Code
7.5	69	109	1W60750
8	75	117	1W60800
8.5	75	117	1W60850
9	81	125	1W60900
9.5	81	125	1W60950
10	87	133	1W61000
10.2	87	133	1W61020
10.5	87	133	1W61050
11	94	142	1W61100
12	101	151	1W61200

STRAIGHT
SHANK DRILLS

shaping your dreams

24

E3 SOMTA CATALOGUE

www.somta.co.za



Reduced Shank (Electricians) Drills
For general purpose drilling.

Forets à queue réduite (électriciens)
À usage général en perçage.

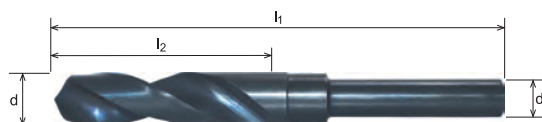
Bohrer mit reduziertem Schaft (Elektriker-Bohrer)
Für allgemeines Bohren.

Brocas de mango reducido (electricistas)
Para taladrado general.

Сверла с укороченным хвостовиком (для электромонтеров)
Для сверления отверстий общего применения.



OSG GROUP COMPANY



Codes

175, 176

Properties



Standard Point
Pointe Standard
Standardspitze
Punta estándar
Стандартная вершина

mm
inch

WORKS
STD.

HSS

5xD

TYPE
N

118°

h8

30°

BLUE
FINISH

Cutting Data

pg 44



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

d		d ₁	l ₂	l ₁	Code
mm	inch				
11		10	94	142	1751100
11.5		10	94	142	1751150
12		10	101	151	1751200
12.5		10	101	151	1751250
12.700	1/2	10	101	151	1761270
13		10	80	152	1751300
13.494	17/32	1/2"	80	152	1761349
13.5		12.7	80	152	1751350
14		12.7	80	152	1751400
14.287	9/16	1/2"	80	152	1761429
14.5		12.7	80	152	1751450
15		12.7	80	152	1751500
15.081	19/32	1/2"	80	152	1761508
15.5		12.7	80	152	1751550
15.875	5/8	1/2"	80	152	1761588
16		12.7	80	152	1751600
16.5		12.7	80	152	1751650
16.669	21/32	1/2"	80	152	1761667
17		12.7	80	152	1751700
17.462	11/16	1/2"	80	152	1761746
17.5		12.7	80	152	1751750

d		d ₁	l ₂	l ₁	Code
mm	inch				
18		12.7	80	152	1751800
18.5		12.7	80	152	1751850
19		12.7	80	152	1751900
19.050	3/4	1/2"	80	152	1761905
19.5		12.7	76	152	1751950
20		12.7	76	152	1752000
20.5		12.7	76	152	1752050
20.637	13/16	1/2"	76	152	1762064
21		12.7	76	152	1752100
21.5		12.7	76	152	1752150
22		12.7	76	152	1752200
22.225	7/8	1/2"	76	152	1762223
22.5		12.7	76	152	1752250
23		12.7	76	152	1752300
23.5		12.7	76	152	1752350
23.812	15/16	1/2"	76	152	1762381
24		12.7	76	152	1752400
24.5		12.7	76	152	1752450
25		12.7	76	152	1752500
25.400	1"	1/2"	76	152	1762540





OSG GROUP COMPANY

Codes

116, 117

Properties

Standard Point
Pointe Standard
Standardspitze
Punta estándar
Стандартная вершинаmm
inchDIN
340

HSS

10xD

TYPE
N

118°

h8

30°

BLUE
FINISH

Cutting Data

pg 44

**Straight Shank Long Series Drills**

For long reach drilling.

**Forets longs à queue cylindrique**

À usage perçage profond.

**Bohrer mit Zylinderschaft, lange Serie**

Für Bohren mit langer Reichweite.

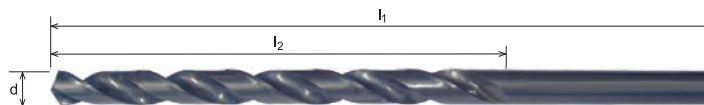
**Brocas de serie larga mango recto**

Para taladrado de largo alcance.

**Сверла с цилиндрическим****хвостовиком длинной серии**

Сверла назначения для сверления

глубоких отверстий.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3

d		l ₂	l ₁	Code	Qty
mm	inch				
1		33	56	1160100	10
1.1		37	60	1160110	10
1.2		41	65	1160120	10
1.3		41	65	1160130	10
1.4		45	70	1160140	10
1.5		45	70	1160150	10
1.587	1/16	50	76	1170159	10
1.6		50	76	1160160	10
1.7		50	76	1160170	10
1.8		53	80	1160180	10
1.9		53	80	1160190	10
2		56	85	1160200	10
2.1		56	85	1160210	10
2.2		59	90	1160220	10
2.3		59	90	1160230	10
2.381	3/32	62	95	1170238	10
2.4		62	95	1160240	10
2.5		62	95	1160250	10
2.6		62	95	1160260	10
2.7		66	100	1160270	10
2.8		66	100	1160280	10
2.9		66	100	1160290	10
3		66	100	1160300	10
3.1		69	106	1160310	10
3.175	1/8	69	106	1170318	10
3.2		69	106	1160320	10
3.3		69	106	1160330	10
3.4		73	112	1160340	10
3.5		73	112	1160350	10
3.6		73	112	1160360	10
3.7		73	112	1160370	10
3.8		78	119	1160380	10
3.9		78	119	1160390	10
3.969	5/32	78	119	1170397	10
4		78	119	1160400	10
4.1		78	119	1160410	10
4.2		78	119	1160420	10
4.3		82	126	1160430	10
4.4		82	126	1160440	10
4.5		82	126	1160450	10
4.6		82	126	1160460	10
4.7		82	126	1160470	10
4.762	3/16	87	132	1170476	10
4.8		87	132	1160480	10
4.9		87	132	1160490	10
5		87	132	1160500	10
5.1		87	132	1160510	10
5.2		87	132	1160520	10
5.3		87	132	1160530	10
5.4		91	139	1160540	10
5.5		91	139	1160550	10
5.556	7/32	91	139	1170556	10
5.6		91	139	1160560	10
5.7		91	139	1160570	10
5.8		91	139	1160580	10

d		l ₂	l ₁	Code	Qty
mm	inch				
5.9		91	139	1160590	10
6		91	139	1160600	10
6.1		97	148	1160610	10
6.2		97	148	1160620	10
6.3		97	148	1160630	10
6.350	1/4	97	148	1170635	10
6.4		97	148	1160640	10
6.5		97	148	1160650	10
6.6		97	148	1160660	10
6.7		97	148	1160670	10
6.8		102	156	1160680	10
6.9		102	156	1160690	10
7		102	156	1160700	10
7.1		102	156	1160710	10
7.144	9/32	102	156	1170714	10
7.2		102	156	1160720	10
7.3		102	156	1160730	10
7.4		102	156	1160740	10
7.5		102	156	1160750	10
7.6		109	165	1160760	10
7.7		109	165	1160770	10
7.8		109	165	1160780	10
7.9		109	165	1160790	10
7.937	5/16	109	165	1170794	10
8		109	165	1160800	10
8.2		109	165	1160820	10
8.5		109	165	1160850	10
8.731	11/32	115	175	1170873	10
8.8		115	175	1160880	10
9		115	175	1160900	10
9.2		115	175	1160920	10
9.5		115	175	1160950	10
9.525	3/8	121	184	1170953	10
9.8		121	184	1160980	10
10		121	184	1161000	5
10.2		121	184	1161020	5
10.319	13/32	121	184	1171032	5
10.5		121	184	1161050	5
10.8		128	195	1161080	5
11		128	195	1161100	5
11.112	7/16	128	195	1171111	5
11.2		128	195	1161120	5
11.5		128	195	1161150	5
11.8		128	195	1161180	5
12		134	205	1161200	5
12.2		134	205	1161220	5
12.5		134	205	1161250	5
12.700	1/2	134	205	1171270	5
12.8		134	205	1161280	5
13		134	205	1161300	5
14		140	214	1161400	1
14.287	9/16	144	220	1171429	1
15		144	220	1161500	1
15.875	5/8	149	227	1171588	1
16		149	227	1161600	1

STRAIGHT
SHANK DRILLS

shaping your dreams



Straight Shank Extra Length Drills

For extra deep hole drilling.



Forets extra-long à queue cylindrique

Pour le perçage de trous très profonds.



Bohrer mit Zylinderschaft, überlang

Für das Bohren von besonders tiefen Bohrungen.



Brocas extra largas de mango recto

Para taladrar a una mayor profundidad.



Сверла с цилиндрическим

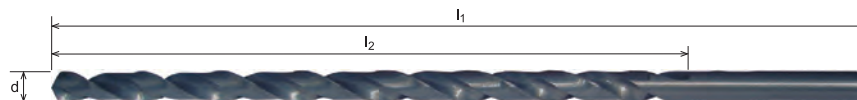
хвостовиком экстра

длинной серии

Сверла общего назначения

для сверления особо

глубоких отверстий.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3

d	l ₂	80	100	160	200	250	300
	l ₁	125	160	200	250	315	400
1.5		1210150	1220150	-	-	-	-
2		1210200	1220200	1230200	-	-	-
2.5		1210250	1220250	1230250	-	-	-
3		1210300	1220300	1230300	1240300	1250300	-
3.5	-	-	1220350	1230350	1240350	-	-
4	-	-	1220400	1230400	1240400	1250400	1260400
4.5	-	-	1220450	1230450	1240450	-	-
5	-	-	1220500	1230500	1240500	1250500	1260500
5.5	-	-	1220550	1230550	1240550	-	-
6	-	-	1220600	1230600	1240600	1250600	1260600
6.5	-	-	-	1230650	1240650	-	-
7	-	-	-	1230700	1240700	1250700	1260700
7.5	-	-	-	1230750	1240750	-	-
8	-	-	-	1230800	1240800	1250800	1260800
8.5	-	-	-	1230850	1240850	-	-
9	-	-	-	1230900	1240900	1250900	1260900
9.5	-	-	-	1230950	1240950	-	-
10	-	-	-	1231000	1241000	1251000	1261000
10.5	-	-	-	-	1241050	-	-
11	-	-	-	-	1241100	1251100	1261100
11.5	-	-	-	-	1241150	-	-
12	-	-	-	-	1241200	1251200	1261200
12.5	-	-	-	-	1241250	-	-
13	-	-	-	-	1241300	1251300	1261300

d	mm Equiv.	l ₂	4"	6"	8"	10"	12"
		l ₁	160	200	250	315	400
1/8	3.175		1320318	1330318	1340318	1350318	-
5/32	3.969		1320397	1330397	-	-	-
3/16	4.762		1320476	1330476	1340476	1350476	1360476
7/32	5.556		-	-	-	1350556	-
1/4	6.350		1320635	1330635	1340635	1350635	1360635
9/32	7.144		-	-	-	1350714	-
5/16	7.937		-	1330794	1340794	1350794	1360794
11/32	8.731		-	-	-	1350873	-
3/8	9.525		-	1330953	1340953	1350953	1360953
13/32	10.319		-	-	1341032	-	-
7/16	11.112		-	-	1341111	1351111	1361111
1/2	12.700		-	-	1341270	1351270	1361270

Not available once current stock is depleted



OSG GROUP COMPANY

Codes

121 - 126
132 - 136

Properties



Standard Point
Pointe Standard
Standardspitze
Punta estándar
Стандартная вершина

mm
inch

BASED ON
ISO
3292

HSS

15-20
xD

TYPE
N

118°

h8

30°

BLUE
FINISH

Cutting Data

pg 44





OSG GROUP COMPANY

Code
164

Properties



mm inch wire letter	DIN 338	HSS Co5
5xD	TYPE FS	
	40°	BRIGHT FINISH TiAIN

Cutting Data

pg 45	
-------	--



UDL Jobber Drills

Ideal for use on CNC machines where high productivity and accurate holes are required.



Forets courts UDL

L'outil idéal pour des opérations sur machines CNC requérant une productivité élevée et des trous précis.



UDL-Spiralbohrer kurz

Ideal für den Einsatz auf CNC-Maschinen, wo hohe Produktivität und präzise Bohrungen gefordert sind.



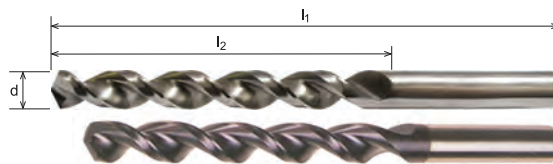
Brocas corrientes UDL

Perfecta para emplearla en máquinas CNC donde se requiere una elevada productividad y taladrar con precisión.



Сверла UDL средней серии

Идеально подходит для использования на станках с ЧПУ, где требуется высокая производительность и точность отверстий.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
																																

d	mm Equiv.	l2	l1	Code		Qty
				BRIGHT FINISH	TiAIN	
1		12	34	1640100	1640100A	10
No.60	1.016	12	34	1640102	1640102A	10
No.59	1.041	12	34	1640104	1640104A	10
No.58	1.067	14	36	1640107	1640107A	10
No.57	1.092	14	36	1640109	1640109A	10
1.1	14	36	1640110	1640110A	10	
1.15	14	36	1640115	1640115A	10	
No.56	1.181	16	38	1640118	1640118A	10
3/64	1.191	16	38	1640119	1640119A	10
1.2	16	38	1640120	1640120A	10	
1.25	16	38	-	1640125A	10	
1.3	16	38	1640130	1640130A	10	
No.55	1.321	18	40	1640132	1640132A	10
No.54	1.397	18	40	1640139	1640139A	10
1.4	18	40	1640140	1640140A	10	
1.45	18	40	1640145	1640145A	10	
1.5	18	40	1640150	1640150A	10	
No.53	1.511	20	43	1640152	1640152A	10
1.55	20	43	1640155	1640155A	10	
1/16	1.588	20	43	1640159	1640159A	10
1.6	20	43	1640160	1640160A	10	
No.52	1.613	20	43	1640161	1640161A	10
1.62	20	43	1640162	-	10	
1.65	20	43	1640165	1640165A	10	
1.67	20	43	1640167	-	10	
1.7	20	43	1640170	1640170A	10	
No.51	1.702	22	46	1640169	1640169A	10
1.75	22	46	-	1640175A	10	
No.50	1.778	22	46	1640178	1640178A	10
1.8	22	46	1640180	1640180A	10	
No.49	1.854	22	46	1640185	1640185A	10
1.9	22	46	1640190	1640190A	10	
No.48	1.930	24	49	1640193	1640193A	10
5/64	1.984	24	49	1640198	1640198A	10
No.47	1.994	24	49	1640199	1640199A	10
2	24	49	1640200	1640200A	10	
2.05	24	49	1640205	-	10	
No.46	2.057	24	49	1640206	1640206A	10
No.45	2.083	24	49	1640208	1640208A	10
2.1	24	49	1640210	1640210A	10	
2.15	27	53	1640215	1640215A	10	
No.44	2.184	27	53	1640218	1640218A	10
2.2	27	53	1640220	1640220A	10	
No.43	2.261	27	53	1640226	1640226A	10
2.3	27	53	1640230	1640230A	10	
2.35	27	53	1640235	1640235A	10	
No.42	2.375	30	57	1640237	1640237A	10
3/32	2.381	30	57	1640238	1640238A	10
2.4	30	57	1640240	1640240A	10	
No.41	2.438	30	57	1640244	1640244A	10
2.45	30	57	1640245	1640245A	10	
No.40	2.489	30	57	1640249	1640249A	10
2.5	30	57	1640250	1640250A	10	
No.39	2.527	30	57	1640253	1640253A	10
No.38	2.578	30	57	1640258	1640258A	10
2.6	30	57	1640260	1640260A	10	
No.37	2.642	30	57	1640264	1640264A	10
2.7	33	61	1640270	1640270A	10	
No.36	2.705	33	61	1640271	1640271A	10

d	mm Equiv.	l2	l1	Code		Qty
				BRIGHT FINISH	TiAIN	
2.75		33	61	-	1640275A	10
7/64	2.778	33	61	1640278	1640278A	10
No.35	2.794	33	61	1640279	1640279A	10
2.8	33	61	1640280	1640280A	10	
No.34	2.819	33	61	1640282	1640282A	10
No.33	2.870	33	61	1640287	1640287A	10
2.9	33	61	1640290	1640290A	10	
No.32	2.946	33	61	1640295	1640295A	10
3	33	61	1640300	1640300A	10	
No.31	3.048	36	65	1640305	1640305A	10
3.1	36	65	1640310	1640310A	10	
3.15	36	65	1640315	1640315A	10	
1/8	3.175	36	65	1640318	1640318A	10
3.2	36	65	1640320	1640320A	10	
No.30	3.264	36	65	1640326	1640326A	10
3.3	36	65	1640330	1640330A	10	
3.35	36	65	1640335	1640335A	10	
3.4	39	70	1640340	1640340A	10	
No.29	3.454	39	70	1640345	1640345A	10
3.5	39	70	1640350	1640350A	10	
9/64	3.572	39	70	1640357	1640357A	10
3.6	39	70	1640360	1640360A	10	
No.27	3.658	39	70	1640366	1640366A	10
3.7	39	70	1640370	1640370A	10	
No.26	3.734	39	70	1640373	1640373A	10
No.25	3.797	43	75	1640379	1640379A	10
3.8	43	75	1640380	1640380A	10	
No.24	3.861	43	75	1640386	1640386A	10
3.9	43	75	1640390	1640390A	10	
No.23	3.912	43	75	1640391	1640391A	10
5/32	3.969	43	75	1640397	1640397A	10
No.22	3.988	43	75	1640399	1640399A	10
4	43	75	1640400	1640400A	10	
No.21	4.039	43	75	1640404	1640404A	10
No.20	4.089	43	75	1640409	1640409A	10
4.1	43	75	1640410	1640410A	10	
4.2	43	75	1640420	1640420A	10	
No.19	4.216	43	75	1640422	1640422A	10
4.3	47	80	1640430	1640430A	10	
No.18	4.305	47	80	1640431	1640431A	10
11/64	4.366	47	80	1640437	1640437A	10
No.17	4.394	47	80	1640439	1640439A	10
4.4	47	80	1640440	1640440A	10	
4.45	47	80	1640445	-	10	
No.16	4.496	47	80	1640449	1640449A	10
4.5	47	80	1640450	1640450A	10	
No.15	4.572	47	80	1640457	1640457A	10
4.6	47	80	1640460	1640460A	10	
No.14	4.623	47	80	1640462	1640462A	10
No.13	4.699	47	80	1640469	1640469A	10
4.7	47	80	1640470	1640470A	10	
3/16	4.762	52	86	1640476	1640476A	10
No.12	4.800	52	86	1640479	1640479A	10
4.8	52	86	1640480	1640480A	10	
No.11	4.851	52	86	1640485	1640485A	10
4.9	52	86	1640490	1640490A	10	
No.10	4.915	52	86	1640492	1640492A	10
No.9	4.978	52	86	1640498	1640498A	10

Continued on next page...



STRAIGHT
SHANK DRILLS



shaping your dreams



UDL Jobber Drills

Ideal for use on CNC machines where high productivity and accurate holes are required.



Forets courts UDL

L'outil idéal pour des opérations sur machines CNC requérant une productivité élevée et des trous précis.



UDL-Spiralbohrer kurz

Ideal für den Einsatz auf CNC-Maschinen, wo hohe Produktivität und präzise Bohrungen gefordert sind.



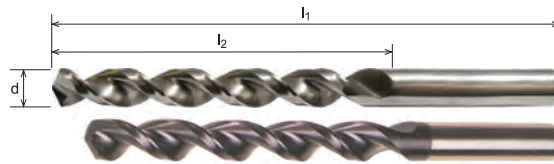
Brocas corrientes UDL

Perfecta para emplearla en máquinas CNC donde se requiere una elevada productividad y taladrar con precisión.



Сверла UDL средней серии

Идеально подходит для использования на станках с ЧПУ, где требуется высокая производительность и точность отверстий.

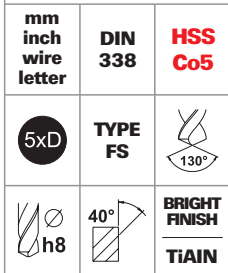


OSG GROUP COMPANY

Code

164

Properties



Cutting Data

pg 45



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	

d	mm Equiv.	L2	L1	Code		Qty
				BRIGHT FINISH	TiAIN	

... from previous page

5		52	86	1640500	1640500A	10
No.8	5.055	52	86	1640506	1640506A	10
5.1		52	86	1640510	1640510A	10
No.7	5.105	52	86	1640511	1640511A	10
13/64	5.159	52	86	1640516	1640516A	10
No.6	5.182	52	86	1640518	1640518A	10
5.2		52	86	1640520	1640520A	10
No.5	5.220	52	86	1640522	1640522A	10
5.3		52	86	1640530	1640530A	10
No.4	5.309	57	93	1640532	1640532A	10
5.4		57	93	1640540	1640540A	10
No.3	5.410	57	93	1640541	1640541A	10
5.5		57	93	1640550	1640550A	10
7/32	5.556	57	93	1640556	1640556A	10
5.6		57	93	1640560	1640560A	10
No.2	5.613	57	93	1640561	1640561A	10
5.7		57	93	1640570	1640570A	10
5.75		57	93	1640575	1640575A	10
No.1	5.791	57	93	1640579	1640579A	10
5.8		57	93	1640580	1640580A	10
5.9		57	93	1640590	1640590A	10
LTR.A	5.944	57	93	1640594	1640594A	10
15/64	5.953	57	93	1640595	1640595A	10
6		57	93	1640600	1640600A	10
LTR.B	6.045	63	101	1640605	1640605A	10
6.1		63	101	1640610	1640610A	10
LTR.C	6.147	63	101	1640615	1640615A	10
6.2		63	101	1640620	1640620A	10
LTR.D	6.248	63	101	1640625	1640625A	10
6.3		63	101	1640630	1640630A	10
LTR.E	6.350	63	101	1640634	1640634A	10
1/4	6.350	63	101	1640635	1640635A	10
6.4		63	101	1640640	1640640A	10
6.5		63	101	1640650	1640650A	10
LTR.F	6.528	63	101	1640653	1640653A	10
6.6		63	101	1640660	1640660A	10
LTR.G	6.629	63	101	1640663	1640663A	10
6.7		63	101	1640670	1640670A	10
LTR.H	6.756	69	109	1640676	1640676A	10
17/64	6.747	69	109	1640677	1640677A	10
6.8		69	109	1640680	1640680A	10
6.9		69	109	1640690	1640690A	10
LTR.I	6.909	69	109	1640691	1640691A	10
7		69	109	1640700	1640700A	10
LTR.J	7.036	69	109	1640704	1640704A	10
7.1		69	109	1640710	1640710A	10
LTR.K	7.137	69	109	1640713	1640713A	10
9/32	7.144	69	109	1640714	1640714A	10
7.2		69	109	1640720	1640720A	10
7.25		69	109	1640725	1640725A	10
7.3		69	109	1640730	1640730A	10
LTR.L	7.366	69	109	1640737	1640737A	10
7.4		69	109	1640740	1640740A	10
LTR.M	7.493	69	109	1640749	1640749A	10
7.5		69	109	1640750	1640750A	10
19/64	7.541	75	117	1640754	1640754A	10

d	mm Equiv.	L2	L1	Code		Qty
				BRIGHT FINISH	TiAIN	

7.6		75	117	1640760	1640760A	10
LTR.N	7.671	75	117	1640767	1640767A	10
7.7		75	117	1640770	1640770A	10
7.8		75	117	1640780	1640780A	10
7.9		75	117	1640790	1640790A	10
5/16	7.937	75	117	1640794	1640794A	10
8		75	117	1640800	1640800A	10
LTR.O	8.026	75	117	1640803	1640803A	10
8.1		75	117	1640810	1640810A	10
LTR.P	8.204	75	117	1640821	1640821A	10
21/64	8.334	75	117	1640833	-	10
LTR.Q	8.433	75	117	1640843	1640843A	10
8.5		75	117	1640850	1640850A	10
LTR.R	8.611	81	125	-	1640861A	10
8.7		81	125	1640870	-	10
11/32	8.731	81	125	1640873	1640873A	10
8.8		81	125	1640880	-	10
LTR.S	8.839	81	125	1640884	1640884A	10
9		81	125	1640900	1640900A	10
23/64	9.128	81	125	1640913	1640913A	10
9.2		81	125	1640920	1640920A	10
9.3		81	125	-	1640930A	10
LTR.U	9.347	81	125	1640935	1640935A	10
9.5		81	125	1640950	1640950A	10
3/8	9.525	87	133	1640953	1640953A	10
LTR.V	9.576	87	133	1640958	1640958A	10
9.6		87	133	1640960	1640960A	10
9.7		87	133	1640970	1640970A	10
LTR.W	9.804	87	133	1640981	1640981A	10
25/64	9.922	87	133	1640992	1640992A	5
10		87	133	1641000	1641000A	5
LTR.Y	10.262	87	133	-	1641026A	5
13/32	10.319	87	133	1641032	1641032A	5
LTR.Z	10.490	87	133	-	1641049A	5
10.5		87	133	1641050	1641050A	5
27/64	10.716	94	142	1641072	1641072A	5
11		94	142	1641100	1641100A	5
7/16	11.112	94	142	1641111	1641111A	5
11.5		94	142	1641150	1641150A	5
29/64	11.509	94	142	1641151	-	5
15/32	11.906	101	151	1641191	-	5
12		101	151	1641200	1641200A	5
31/64	12.303	101	151	1641229	1641229A	5
12.5		101	151	1641250	1641250A	5
1/2	12.700	101	151	1641269	1641269A	5
13		101	151	1641300	1641300A	5
33/64	13.097	101	151	1641310	-	1
17/32	13.494	108	160	1641349	1641349A	1
35/64	13.891	108	160	1641389	-	1
14		108	160	-	1641400A	1
9/16	14.287	114	169	1641429	1641429A	1
14.5		114	169	1641450	-	1
37/64	14.684	114	169	1641468	-	1
19/32	15.081	120	178	-	1641508A	1
39/64	15.478	120	178	1641548	-	1
5/8	15.875	120	178	1641588	-	1

Available on request





OSG GROUP COMPANY

**UDL Stub Drills**

Ideal for use on CNC machines where high productivity and accurate holes are required.

**Forets extra-courts UDL**

L'outil idéal pour des opérations sur machines CNC requérant une productivité élevée et des trous précis.

**UDL-Spiralbohrer extra kurz**

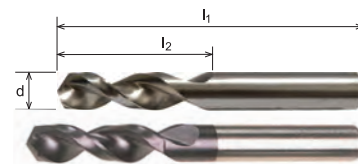
Ideal für den Einsatz auf CNC-Maschinen, wo hohe Produktivität und präzise Bohrungen gefordert sind.

**Brocas cortas UDL**

Perfecta para emplearla en máquinas CNC donde se requiere una elevada productividad y taladrar con precisión.

**Сверла UDL короткой серии**

Идеально подходит для использования на станках с ЧПУ, где требуется высокая производительность и точность отверстий.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
●	●	●	●	●	●			○	○	○		●	●	●	●							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	

d	mm Equiv.	l ₂	l ₁	Code		Qty
				BRIGHT FINISH	TiAIN	
1		6	26	1630100	1630100A	10
No.60	1.016	6	26	1630102	1630102A	10
No.59	1.041	6	26	1630104	1630104A	10
No.58	1.067	7	28	1630107	1630107A	10
No.57	1.092	7	28	1630109	1630109A	10
1.1		7	28	1630110	1630110A	10
1.15		7	28	-	1630115A	10
No.56	1.181	8	30	1630118	1630118A	10
3/64	1.191	8	30	1630119	1630119A	10
1.2		8	30	1630120	1630120A	10
1.25		8	30	1630125	-	10
1.3		8	30	1630130	1630130A	10
No.55	1.321	9	32	1630132	1630132A	10
1.35		9	32	1630135	1630135A	10
No.54	1.397	9	32	1630139	1630139A	10
1.4		9	32	1630140	1630140A	10
1.45		9	32	1630145	1630145A	10
1.5		9	32	1630150	1630150A	10
No.53	1.511	10	34	1630152	1630152A	10
1.55		10	34	1630155	1630155A	10
1/16	1.587	10	34	1630159	1630159A	10
1.6		10	34	1630160	1630160A	10
No.52	1.613	10	34	1630161	1630161A	10
1.65		10	34	1630165	1630165A	10
1.67		10	34	1630167	1630167A	10
1.7		10	34	1630170	1630170A	10
No.51	1.702	11	36	1630169	1630169A	10
1.75		11	36	1630175	1630175A	10
No.50	1.778	11	36	1630178	1630178A	10
1.8		11	36	1630180	1630180A	10
No.49	1.854	11	36	1630185	1630185A	10
1.9		11	36	1630190	1630190A	10
No.48	1.930	12	38	1630193	1630193A	10
1.95		12	38	1630195	1630195A	10
5/64	1.984	12	38	1630198	1630198A	10
No.47	1.994	12	38	1630199	1630199A	10
2		12	38	1630200	1630200A	10
2.05		12	38	1630205	1630205A	10
No.46	2.057	12	38	1630206	1630206A	10
No.45	2.083	12	38	1630208	1630208A	10
2.1		12	38	1630210	1630210A	10
2.15		13	40	1630215	1630215A	10
No.44	2.184	13	40	1630218	1630218A	10
2.2		13	40	1630220	1630220A	10
2.25		13	40	1630225	1630225A	10
No.43	2.261	13	40	1630226	1630226A	10
2.3		13	40	1630230	1630230A	10
2.35		13	40	1630235	-	10
No.42	2.375	14	43	1630237	1630237A	10
3/32	2.381	14	43	1630238	1630238A	10
2.4		14	43	1630240	1630240A	10
No.41	2.438	14	43	1630244	1630244A	10
2.45		14	43	1630245	1630245A	10
2.48		14	43	-	1630248A	10
No.40	2.489	14	43	1630249	1630249A	10
2.5		14	43	1630250	1630250A	10
No.39	2.527	14	43	1630253	1630253A	10
2.55		14	43	1630255	-	10
No.38	2.578	14	43	1630258	1630258A	10
2.6		14	43	1630260	1630260A	10
No.37	2.642	14	43	1630264	1630264A	10
2.7		16	46	1630270	1630270A	10
No.36	2.705	16	46	1630271	1630271A	10
2.75		16	46	1630275	1630275A	10
7/64	2.778	16	46	1630278	1630278A	10
No.35	2.794	16	46	1630279	1630279A	10
2.8		16	46	1630280	1630280A	10
No.34	2.819	16	46	1630282	1630282A	10
2.85		16	46	1630285	1630285A	10
No.33	2.870	16	46	1630287	1630287A	10
2.9		16	46	1630290	1630290A	10
No.32	2.946	16	46	1630295	1630295A	10
3		16	46	1630300	1630300A	10
No.31	3.048	18	49	1630305	1630305A	10
3.1		18	49	1630310	1630310A	10
3.15		18	49	1630315	1630315A	10
1/8	3.175	18	49	1630318	1630318A	10
3.2		18	49	1630320	1630320A	10
3.22		18	49	1630322	1630322A	10
3.23		18	49	1630323	1630323A	10
3.25		18	49	1630325	1630325A	10
No.30	3.264	18	49	1630326	1630326A	10
3.3		18	49	1630330	1630330A	10
3.35		18	49	1630335	1630335A	10
3.4		20	52	1630340	1630340A	10
No.29	3.454	20	52	1630345	1630345A	10
3.5		20	52	1630350	1630350A	10
9/64	3.572	20	52	1630357	1630357A	10
3.6		20	52	1630360	1630360A	10
No.27	3.658	20	52	1630366	1630366A	10
3.7		20	52	1630370	1630370A	10
No.26	3.734	20	52	1630373	1630373A	10
No.25	3.797	22	55	1630379	1630379A	10
3.8		22	55	1630380	1630380A	10
No.24	3.861	22	55	1630386	1630386A	10
3.9		22	55	1630390	1630390A	10
No.23	3.912	22	55	1630391	1630391A	10
5/32	3.969	22	55	1630397	1630397A	10
No.22	3.988	22	55	1630399	1630399A	10
4		22	55	1630400	1630400A	10
No.21	4.039	22	55	1630404	1630404A	10
No.20	4.089	22	55	1630409	1630409A	10
4.1		22	55	1630410	1630410A	10
4.2		22	55	1630420	1630420A	10
No.19	4.216	22	55	1630422	1630422A	10
4.25		22	55	1630425	1630425A	10
4.3		24	58	1630430	1630430A	10
No.18	4.305	24	58	1630431	1630431A	10
11/64	4.366	24	58	1630437	1630437A	10
No.17	4.394	24	58	1630439	1630439A	10
4.4		24	58	1630440	1630440A	10
4.45		24	58	-	1630445A	10
No.16	4.496	24	58	1630449	1630449A	10
4.5		24	58	1630450	1630450A	10
No.15	4.572	24	58	1630457	1630457A	10
4.6		24	58	1630460	1630460A	10
No.14	4.623	24	58	-	1630462A	10

Continued on next page...

STRAIGHT
SHANK DRILLS

shaping your dreams

30

E3 SOMTA CATALOGUE

www.somta.co.za



UDL Stub Drills

Ideal for use on CNC machines where high productivity and accurate holes are required.



Forets extra-courts UDL

L'outil idéal pour des opérations sur machines CNC requérant une productivité élevée et des trous précis.



UDL-Spiralbohrer extra kurz

Ideal für den Einsatz auf CNC-Maschinen, wo hohe Produktivität und präzise Bohrungen gefordert sind.



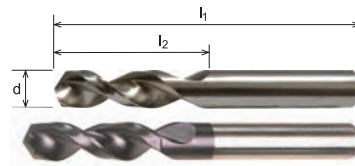
Brocas cortas UDL

Perfecta para emplearla en máquinas CNC donde se requiere una elevada productividad y taladrar con precisión.



Сверла UDL короткой серии

Идеально подходит для использования на станках с ЧПУ, где требуется высокая производительность и точность отверстий.

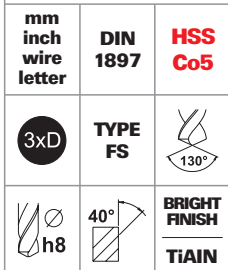


OSG GROUP COMPANY

Code

163

Properties



Cutting Data

pg 45



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
○	○	○	○	○	○			○	○	○		○	○	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	

d	mm Equiv.	l ₂	l ₁	Code		Qty
				BRIGHT FINISH	TiAIN	
... from previous page						
No.13	4.699	24	58	1630469	1630469A	10
4.7		24	58	1630470	1630470A	10
4.75		24	58	1630475	1630475A	10
3/16	4.762	26	62	1630476	1630476A	10
No.12	4.800	26	62	1630479	1630479A	10
4.8		26	62	1630480	1630480A	10
No.11	4.851	26	62	1630485	1630485A	10
4.9		26	62	1630490	1630490A	10
No.10	4.915	26	62	1630492	1630492A	10
No.9	4.978	26	62	1630498	1630498A	10
5		26	62	1630500	1630500A	10
No.8	5.055	26	62	1630506	1630506A	10
5.1		26	62	1630510	1630510A	10
No.7	5.105	26	62	1630511	1630511A	10
13/64	5.159	26	62	1630516	1630516A	10
No.6	5.182	26	62	1630518	1630518A	10
5.2		26	62	1630520	1630520A	10
No.5	5.220	26	62	1630522	1630522A	10
5.3		26	62	1630530	1630530A	10
No.4	5.309	28	66	1630532	1630532A	10
5.4		28	66	1630540	1630540A	10
No.3	5.410	28	66	1630541	1630541A	10
5.5		28	66	1630550	1630550A	10
7/32	5.556	28	66	1630556	1630556A	10
5.6		28	66	1630560	1630560A	10
No.2	5.613	28	66	1630561	1630561A	10
5.7		28	66	1630570	1630570A	10
5.75		28	66	1630575	1630575A	10
No.1	5.791	28	66	1630579	1630579A	10
5.8		28	66	1630580	1630580A	10
5.9		28	66	1630590	1630590A	10
LTR.A	5.944	28	66	1630594	1630594A	10
15/64	5.953	28	66	1630595	1630595A	10
6		28	66	1630600	1630600A	10
LTR.B	6.045	31	70	1630605	1630605A	10
6.1		31	70	1630610	1630610A	10
LTR.C	6.147	31	70	1630615	1630615A	10
6.2		31	70	1630620	1630620A	10
LTR.D	6.248	31	70	1630625	1630625A	10
6.3		31	70	1630630	1630630A	10
LTR.E	6.350	31	70	1630634	1630634A	10
1/4	6.350	31	70	1630635	1630635A	10
6.4		31	70	1630640	1630640A	10
6.5		31	70	1630650	1630650A	10
LTR.F	6.528	31	70	1630653	1630653A	10
6.6		31	70	1630660	1630660A	10
LTR.G	6.629	31	70	1630663	1630663A	10
6.7		31	70	1630670	1630670A	10
LTR.H	6.756	34	74	1630676	1630676A	10
17/64	6.747	34	74	1630677	1630677A	10
6.8		34	74	1630680	1630680A	10
6.9		34	74	1630690	1630690A	10
LTR.I	6.909	34	74	1630691	1630691A	10
7		34	74	1630700	1630700A	10
LTR.J	7.036	34	74	1630704	1630704A	10
7.1		34	74	1630710	1630710A	10
LTR.K	7.137	34	74	1630713	1630713A	10
9/32	7.144	34	74	1630714	1630714A	10
7.2		34	74			
7.25		34	74	-		
7.3		34	74			
LTR.L	7.366	34	74			
7.4		34	74			
LTR.M	7.493	34	74			
7.5		34	74			
19/64	7.541	37	79			
7.6		37	79			
LTR.N	7.671	37	79			
7.7		37	79			
7.8		37	79			
7.9		37	79			
5/16	7.937	37	79			
8		37	79			
LTR.O	8.026	37	79			
8.1		37	79			
8.2		37	79			
LTR.P	8.204	37	79			
8.3		37	79			
21/64	8.334	37	79			
8.4		37	79			
LTR.Q	8.433	37	79			
8.5		37	79			
8.6		40	84			
LTR.R	8.611	40	84			
8.7		40	84			
11/32	8.731	40	84			
8.8		40	84			
LTR.S	8.839	40	84			
8.9		40	84			
9		40	84			
LTR.T	9.093	40	84			
9.1		40	84			
23/64	9.128	40	84			
9.2		40	84			
9.3		40	84			
LTR.U	9.347	40	84			
9.4		40	84			
9.5		40	84			
3/8	9.525	43	89			
LTR.V	9.576	43	89			
9.6		43	89			
9.7		43	89			
9.8		43	89			
LTR.W	9.804	43	89			
9.9		43	89			
25/64	9.922	43	89			
10		43	89			
LTR.X	10.084	43	89			
10.2		43	89			
LTR.Y	10.262	43	89			
13/32	10.319	43	89			
LTR.Z	10.490	43	89			
10.5		43	89			
27/64	10.716	47	95			
10.8		47	95			
11		47	95			

Continued on next page

Continued on next page...





OSG GROUP COMPANY



UDL Stub Drills

Ideal for use on CNC machines where high productivity and accurate holes are required.



Forets extra-courts UDL

L'outil idéal pour des opérations sur machines CNC requérant une productivité élevée et des trous précis.



UDL-Spiralbohrer extra kurz

Ideal für den Einsatz auf CNC-Maschinen, wo hohe Produktivität und präzise Bohrungen gefordert sind.



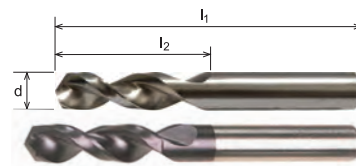
Brocas cortas UDL

Perfecta para emplearla en máquinas CNC donde se requiere una elevada productividad y taladrar con precisión.



Сверла UDL короткой серии

Идеально подходит для использования на станках с ЧПУ, где требуется высокая производительность и точность отверстий.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
●	●	●	●	●	●			○	○	○		●	●	●	●							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	

d	mm Equiv.	l ₂	l ₁	Code		Qty
				BRIGHT FINISH	TiAIN	
... from previous page						
7/16	11.112	47	95	1631111	1631111A	5
11.2		47	95	1631120	1631120A	5
11.5		47	95	1631150	1631150A	5
29/64	11.509	47	95	1631151	1631151A	5
15/32	11.906	51	102	-	1631191A	5
12		51	102	1631200	1631200A	5
31/64	12.303	51	102	1631229	1631229A	5

d	mm Equiv.	l ₂	l ₁	Code		Qty
				BRIGHT FINISH	TiAIN	
12.5		51	102	1631250	1631250A	5
1/2	12.700	51	102	1631269	1631269A	5
13		51	102	1631300	1631300A	5
33/64	13.097	51	102	1631310	1631310A	1
17/32	13.494	54	107	1631349	-	1
35/64	13.891	54	107	1631389	1631389A	1
14		54	107	1631400	-	1

Available on request

Code
163

Properties



mm inch wire letter	DIN 1897	HSS Co5
3xD	TYPE FS	130°
h8	40°	BRIGHT FINISH TiAIN

Cutting Data
pg 45



STRAIGHT
SHANK DRILLS



shaping your dreams



UDL Long Series Drills

Ideal for use on CNC machines where high productivity and accurate holes are required. High performance deep hole drilling.



Forets séries longues UDL

L'outil idéal pour des opérations sur machines CNC requérant une productivité élevée et des trous précis. Perçage de trous profonds haute performance.



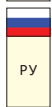
UDL-Bohrer lange Serie

Ideal für den Einsatz auf CNC-Maschinen, wo hohe Produktivität und präzise Bohrungen gefordert sind. Hochleistungsbohren von tiefen Bohrungen.



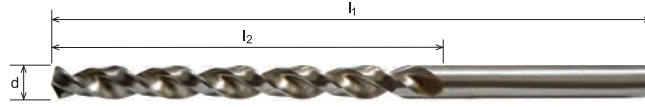
Brocas UDL serie larga

Perfecta para emplearla en máquinas CNC donde se requiere una elevada productividad y taladrar con precisión. Elevado rendimiento en taladrado de orificios profundos.



Сверла UDL длинной серии

Идеально подходит для использования на станках с ЧПУ, где требуется высокая производительность и точность отверстий. Высокая эффективность при сверлении глубоких отверстий.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
●	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

d	mm Equiv.	l ₂	l ₁	Code	Qty	d	mm Equiv.	l ₂	l ₁	Code	Qty
1		33	56	1100100	10	3.3		69	106	1100330	10
No.60	1.016	33	56	1100102	10	3.4		73	112	1100340	10
No.59	1.041	33	56	1100104	10	No.29	3.454	73	112	1100345	10
No.58	1.067	37	60	1100107	10	3.5		73	112	1100350	10
No.57	1.092	37	60	1100109	10	No.28	3.569	73	112	1100356	10
1.1		37	60	1100110	10	9/64	3.572	73	112	1100357	10
No.56	1.181	41	65	1100118	10	3.6		73	112	1100360	10
1.2		41	65	1100120	10	No.27	3.658	73	112	1100366	10
1.3		41	65	1100130	10	3.7		73	112	1100370	10
No.55	1.321	45	70	1100132	10	No.26	3.734	73	112	1100373	10
No.54	1.397	45	70	1100139	10	No.25	3.797	78	119	1100379	10
1.4		45	70	1100140	10	3.8		78	119	1100380	10
1.5		45	70	1100150	10	No.24	3.861	78	119	1100386	10
No.53	1.511	50	76	1100152	10	3.9		78	119	1100390	10
1/16	1.588	50	76	1100159	10	No.23	3.912	78	119	1100391	10
1.6		50	76	1100160	10	5/32	3.969	78	119	1100397	10
No.52	1.613	50	76	1100161	10	No.22	3.988	78	119	1100399	10
1.7		50	76	1100170	10	4		78	119	1100400	10
No.51	1.702	53	80	1100169	10	No.21	4.039	78	119	1100404	10
No.50	1.778	53	80	1100178	10	No.20	4.089	78	119	1100409	10
1.8		53	80	1100180	10	4.1		78	119	1100410	10
No.49	1.854	53	80	1100185	10	4.2		78	119	1100420	10
1.9		53	80	1100190	10	No.19	4.215	78	119	1100422	10
No.48	1.930	56	85	1100193	10	4.3		82	126	1100430	10
5/64	1.984	56	85	1100198	10	No.18	4.305	82	126	1100431	10
No.47	1.994	56	85	1100199	10	11/64	4.366	82	126	1100437	10
2		56	85	1100200	10	No.17	4.394	82	126	1100439	10
No.46	2.057	56	85	1100206	10	4.4		82	126	1100440	10
No.45	2.083	56	85	1100208	10	No.16	4.496	82	126	1100449	10
2.1		56	85	1100210	10	4.5		82	126	1100450	10
No.44	2.184	59	90	1100218	10	No.15	4.572	82	126	1100457	10
2.2		59	90	1100220	10	4.6		82	126	1100460	10
No.43	2.261	59	90	1100226	10	No.14	4.623	82	126	1100462	10
2.3		59	90	1100230	10	No.13	4.699	82	126	1100469	10
No.42	2.375	62	95	1100237	10	4.7		82	126	1100470	10
3/32	2.381	62	95	1100238	10	3/16	4.762	87	132	1100476	10
2.4		62	95	1100240	10	No.12	4.800	87	132	1100479	10
No.41	2.438	62	95	1100244	10	4.8		87	132	1100480	10
No.40	2.489	62	95	1100249	10	No.11	4.851	87	132	1100485	10
2.5		62	95	1100250	10	4.9		87	132	1100490	10
No.39	2.527	62	95	1100253	10	No.10	4.915	87	132	1100492	10
No.38	2.578	62	95	1100258	10	No.9	4.978	87	132	1100498	10
2.6		62	95	1100260	10	5		87	132	1100500	10
No.37	2.642	62	95	1100264	10	No.8	5.055	87	132	1100506	10
2.7		66	100	1100270	10	5.1		87	132	1100510	10
No.36	2.705	66	100	1100271	10	No.7	5.105	87	132	1100511	10
7/64	2.778	66	100	1100278	10	13/64	5.159	87	132	1100516	10
No.35	2.794	66	100	1100279	10	No.6	5.182	87	132	1100518	10
2.8		66	100	1100280	10	5.2		87	132	1100520	10
No.34	2.819	66	100	1100282	10	No.5	5.220	87	132	1100522	10
No.33	2.870	66	100	1100287	10	5.3		87	132	1100530	10
2.9		66	100	1100290	10	No.4	5.309	91	139	1100532	10
No.32	2.946	66	100	1100295	10	5.4		91	139	1100540	10
3		66	100	1100300	10	No.3	5.410	91	139	1100541	10
No.31	3.048	69	106	1100305	10	5.5		91	139	1100550	10
3.1		69	106	1100310	10	7/32	5.556	91	139	1100556	10
1/8	3.175	69	106	1100318	10	5.6		91	139	1100560	10
3.2		69	106	1100320	10	No.2	5.613	91	139	1100561	10
No.30	3.264	69	106	1100326	10						

Continued on next page...



OSG GROUP COMPANY

Code
110

Properties
< 1.5mm Standard Point Pointe Standard Standardspitze Punta estándar Стандартная вершина
≥ 1.5mm Split Point Pointe en croix Kreuzanschiff Punta afilada en cruz Вершина Split Point
mm inch wire DIN 340 HSS Co5
10xD TYPE FS 130°
h8 40° BRIGHT FINISH

Cutting Data	
pg 46	 app.somta.co.za





OSG GROUP COMPANY

Code
110

Properties
 < 1.5mm Standard Point Pointe Standard Standardspitze Punta estándar Стандартная вершина

 ≥ 1.5mm Split Point Pointe en croix Kreuzanschiff Punta afilada en cruz Вершина Split Point
--

mm inch wire	DIN 340	HSS Co5
10xD	TYPE FS	
	40°	BRIGHT FINISH

Cutting Data
pg 46


**UDL Long Series Drills**

Ideal for use on CNC machines where high productivity and accurate holes are required. High performance deep hole drilling.

**Forets séries longues UDL**

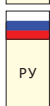
L'outil idéal pour des opérations sur machines CNC requérant une productivité élevée et des trous précis. Perçage de trous profonds haute performance.

**UDL-Bohrer lange Serie**

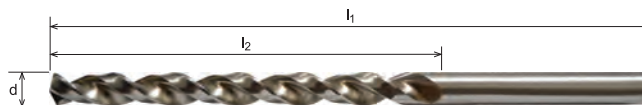
Ideal für den Einsatz auf CNC-Maschinen, wo hohe Produktivität und präzise Bohrungen gefordert sind. Hochleistungsbohren von tiefen Bohrungen.

**Brocas UDL serie larga**

Perfecta para emplearla en máquinas CNC donde se requiere una elevada productividad y taladrar con precisión. Elevado rendimiento en taladrado de orificios profundos.

**Сверла UDL длинной серии**

Идеально подходит для использования на станках с ЧПУ, где требуется высокая производительность и точность отверстий. Высокая эффективность при сверлении глубоких отверстий.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
																																

d	mm Equiv.	l2	l1	Code	Qty	d	mm Equiv.	l2	l1	Code	Qty
... from previous page						8.1		109	165	1100810	10
5.7		91	139	1100570	10	8.2		109	165	1100820	10
No.1	5.791	91	139	1100579	10	8.3		109	165	1100830	10
5.8		91	139	1100580	10	21/64	8.334	109	165	1100833	10
5.9		91	139	1100590	10	8.4		109	165	1100840	10
15/64	5.953	91	139	1100595	10	8.5		109	165	1100850	10
6		91	139	1100600	10	8.6		115	175	1100860	10
6.1		97	148	1100610	10	8.7		115	175	1100870	10
6.2		97	148	1100620	10	11/32	8.731	115	175	1100873	10
6.3		97	148	1100630	10	8.8		115	175	1100880	10
1/4	6.350	97	148	1100635	10	8.9		115	175	1100890	10
6.4		97	148	1100640	10	9		115	175	1100900	10
6.5		97	148	1100650	10	9.1		115	175	1100910	10
6.6		97	148	1100660	10	23/64	9.128	115	175	1100913	10
6.7		97	148	1100670	10	9.2		115	175	1100920	10
17/64	6.747	102	156	1100677	10	9.3		115	175	1100930	10
6.8		102	156	1100680	10	9.4		115	175	1100940	10
6.9		102	156	1100690	10	9.5		115	175	1100950	10
7		102	156	1100700	10	3/8	9.525	121	184	1100953	10
7.1		102	156	1100710	10	9.6		121	184	1100960	10
9/32	7.144	102	156	1100714	10	9.7		121	184	1100970	10
7.2		102	156	1100720	10	9.8		121	184	1100980	10
7.3		102	156	1100730	10	9.9		121	184	1100990	10
7.4		102	156	1100740	10	25/64	9.922	121	184	1100992	5
7.5		102	156	1100750	10	10		121	184	1101000	5
19/64	7.541	109	165	1100754	10	13/32	10.319	121	184	1101032	5
7.6		109	165	1100760	10	27/64	10.716	128	195	1101072	5
7.7		109	165	1100770	10	7/16	11.112	128	195	1101111	5
7.8		109	165	1100780	10	29/64	11.509	128	195	1101151	5
7.9		109	165	1100790	10	15/32	11.906	134	205	1101191	5
5/16	7.937	109	165	1100794	10	12.3		134	205	1101230	5
8		109	165	1100800	10	12.7		134	205	1101270	5

Available on request

STRAIGHT
SHANK DRILLS

shaping your dreams



UDL Extra Length Drills

Ideal for use on CNC machines where high productivity and accurate holes are required. High performance extra deep hole drilling.



Forets extra-longes UDL

L'outil idéal pour des opérations sur machines CNC requérant une productivité élevée et des trous précis. Perçage de trous très profonds haute performance.



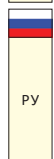
UDL-Bohrer überlang

Ideal für den Einsatz auf CNC-Maschinen, wo hohe Produktivität und präzise Bohrungen gefordert sind. Hochleistungsbohren von besonders tiefen Bohrungen.



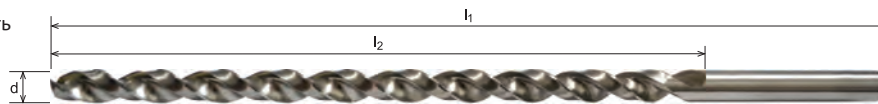
Brocas UDL extra largas

Perfecta para emplearla en máquinas CNC donde se requiere una elevada productividad y taladrar con precisión. Elevado rendimiento en taladrado de orificios a una mayor profundidad.



Сверла UDL экстра длинной серии

Идеально подходит для использования на станках с ЧПУ, где требуется высокая производительность и точность отверстий. Высокая эффективность при сверлении особо глубоких отверстий.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
●	●	●	●	●				○	○	○		●	●	●	●											○	○	○	○	○	○	

d	l ₂	l ₁	Code	d	l ₂	l ₁	Code
---	----------------	----------------	------	---	----------------	----------------	------

Series 1 | Série 1 | Serie 1 | Серия 1

2	85	125	1180200	8.5	165	240	1180850
2	90	135	1180201	9	175	250	1180900
2.5	95	140	1180250	9.5	175	250	1180950
3	100	150	1180300	10	185	265	1181000
3	105	155	1180301	*11	195	280	1181100
3.5	115	165	1180350	*11.5	195	280	1181150
4	120	175	1180400	*12	205	295	1181200
4.5	125	185	1180450	*12.5	205	295	1181250
5	135	195	1180500	*13	205	295	1181300
5.5	140	205	1180550	*13.5	220	310	1181350
6	140	205	1180600	*14	220	310	1181400
6.5	150	215	1180650	*14.5	220	310	1181450
7	155	225	1180700	*15	220	310	1181500
7.5	155	225	1180750	*15.5	230	320	1181550
8	165	240	1180800	*16	230	320	1181600

Series 2 | Série 2 | Serie 2 | Серия 2

3	130	190	1190300	9.5	220	320	1190950
3	135	200	1190301	10	235	340	1191000
3.5	145	210	1190350	*10.5	235	340	1191050
4	150	220	1190400	*11	250	365	1191100
4.5	160	235	1190450	*12	260	375	1191200
5	170	245	1190500	*12.5	260	375	1191250
5.5	180	260	1190550	*13	260	375	1191300
6	180	260	1190600	*13.5	275	380	1191350
6.5	190	275	1190650	*14	275	380	1191400
7	200	290	1190700	*14.5	275	380	1191450
7.5	200	290	1190750	*15	275	380	1191500
8	210	305	1190800	*15.5	290	400	1191550
8.5	210	305	1190850	*16	290	400	1191600
9	220	320	1190900				

Series 3 | Série 3 | Serie 3 | Серия 3

4	190	280	1200400	9	280	410	1200900
4.5	200	295	1200450	9.5	280	410	1200950
5	210	315	1200500	10	295	430	1201000
5.5	225	330	1200550	*10.5	295	430	1201050
6	225	330	1200600	*11	300	455	1201100
6.5	235	350	1200650	*11.5	300	455	1201150
7	250	370	1200700	*12	300	480	1201200
7.5	250	370	1200750	*12.5	300	480	1201250
8	265	390	1200800	*13	300	480	1201300
8.5	265	390	1200850				

* Works Standard

Travaux standard | Werksnorm | Works Estándar | Размер по стандарту изготовителя



OSG GROUP COMPANY

Codes

118
119
120

Properties



UX Point
Pointe UX
UX-Spitze
Punta UX
Вершина UX

mm

DIN
1869

HSS
Co5

15-20
xD

TYPE
FS

130°

h8

40°

BRIGHT
FINISH

Cutting Data

pg 46





OSG GROUP COMPANY

Code
10F

Properties		
	Multi-Facet Point Chipbreaker Form Point Multifacette Forme du Brise-copeaux Mehrfasen-Schneide Spanbrecherform Punta Multifaceta Forma de Rompevirutas Вершина Multi-Facet Стружколомущая Геометрия	
mm	WORKS STD.	HSS Co5
5xD	TYPE N	
		
TiAIN		

Cutting Data	
pg 47	



Straight Shank Oil Tube Chipbreaker Drills

High performance production drilling.



Foreuses Brise-copeaux avec Injection d'Huile par Tige Droite

Perçage haute performance productivité.



Zylinderschaft-Ölzufuhr-Chip-Unterbrecher-Bohrer

Hochleistungs-Produktionsbohren.



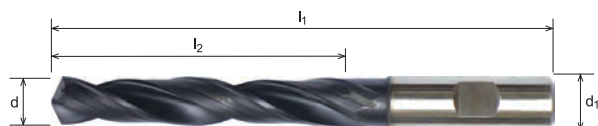
Taladros de Mango Recto con Alimentación de Aceite para Rompevirutas

Taladrado de producción de elevado rendimiento.



Сверла стружколома с прямым хвостовиком и подачей масла

Для высокопроизводительного сверления.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
																																	
d		d ₁		l ₂		l ₁		Code				d		d ₁		l ₂		l ₁		Code				d		d ₁		l ₂		l ₁		Code	
12		12		78		125		10F1200				16.5		18		115		165		10F1650				17		18		115		165		10F1700	
12.5		14		88		135		10F1250				17		18		115		165		10F1750				17.5		18		115		165		10F1800	
13		14		88		135		10F1300				18		18		115		165		10F1850				18.5		20		128		180		10F1900	
13.5		14		88		135		10F1350				19		20		128		180		10F1950				19.5		20		128		180		10F2000	
14		14		88		135		10F1400				20		20		128		180						20		20		128		180			
14.5		16		100		150		10F1450																									
15		16		100		150		10F1500																									
15.5		16		100		150		10F1550																									
16		16		100		150		10F1600																									



Straight Shank Oil Tube Chipbreaker Drills

High performance production drilling.



Foreuses Brise-copeaux avec Injection d'Huile par Tige Droite

Perçage haute performance productivité.



Zylinderschaft-Ölzufuhr-Chip-Unterbrecher-Bohrer

Hochleistungs-Produktionsbohren.



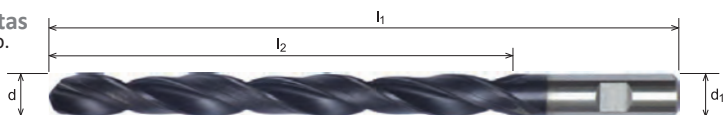
Taladros de Mango Recto con Alimentación de Aceite para Rompevirutas

Taladrado de producción de elevado rendimiento.



Сверла стружколома с прямым хвостовиком и подачей масла

Для высокопроизводительного сверления.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
																																
d		d ₁		l ₂		l ₁		Code				d		d ₁		l ₂		l ₁		Code												
12		12		138		185		10L1200				16.5		18		200		250		10L1650												
12.5		14		158		205		10L1250				17		18		200		250		10L1700												
13		14		158		205		10L1300				17.5		18		200		250		10L1750												
13.5		14		158		205		10L1350				18		18		200		250		10L1800												
14		14		158		205		10L1400				18.5		20		228		280		10L1850												
14.5		16		180		230		10L1450				19		20		228		280		10L1900												
15		16		180		230		10L1500				19.5		20		228		280		10L1950												
15.5		16		180		230		10L1550				20		20		228		280		10L2000												
16		16		180		230		10L1600																								

Cutting Data	
pg 47	



STRAIGHT
SHANK DRILLS



shaping your dreams

36

E3 SOMTA CATALOGUE

www.somta.co.za



NC Spotting Drills

For accurate positioning of holes. Ideal for CNC lathes. Alternative to using Centre drills.



Forets à pointer NC

Pour le positionnement précis de trous. Outil idéal pour les tours CNC. Alternative à l'emploi des forets à centrer.



NC-Anbohrer

Für genaue Positionierung von Bohrungen. Ideal für CNC-Drehmaschinen. Eine Alternative zum Einsatz von Zentrierbohrern.



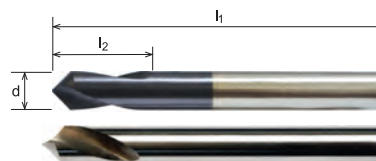
Brocas de centrado NC

Para un posicionamiento preciso de los orificios. Perfecta para tornos CNC. Una alternativa al empleo de brocas de centrar.



Центровочные сверла NC

Для точного позиционирования отверстий. Идеально для применения на станках с ЧПУ. Альтернатива центровочному сверлу.



OSG GROUP COMPANY

Codes

184, 185

Properties



Multi-Facet Point
Point Multifacette
Mehrfasen-Schneide
Punta Multifaceta
Вершина Multi-Facet

mm

DIN
1897

HSS
Co5



TIAlN
BRIGHT
FINISH

Cutting Data

pg 47



appsomta.co.za

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

d	l ₂	l ₁	Code	
			TIAlN	BRIGHT FINISH
90° Point Angle 90° Angle pointe 90° Spitzenwinkel Ángulo de la punta de 90° Угол при вершине 90°				
3	10	46	1840300	1840300B
4	12	55	1840400	1840400B
5	14	62	1840500	1840500B
6	16	66	1840600	1840600B
8	21	79	1840800	1840800B
10	25	89	1841000	1841000B
12	30	102	1841200	1841200B
16	38	115	1841600	1841600B
20	45	131	1842000	1842000B
120° Point Angle 120° Angle pointe 120° Spitzenwinkel Ángulo de la punta de 120° Угол при вершине 120°				
3	10	46	1850300	1850300B
4	12	55	1850400	1850400B
5	14	62	1850500	1850500B
6	16	66	1850600	1850600B
8	21	79	1850800	1850800B
10	25	89	1851000	1851000B
12	30	102	1851200	1851200B
16	38	115	1851600	1851600B
20	45	131	1852000	1852000B



Centre Drills - American Standard

For general centering operations on workpieces requiring additional machining between centres.



Forets centraux - Norme américaine

Pour des opérations générales de centrage sur des pièces requérant un usinage supplémentaire entre pointes.



Zentrierbohrer - Amerikanische Norm

Für allgemeine Zentrierarbeiten auf Werkstücken, die eine zusätzliche Bearbeitung zwischen Spitzen erfordern.



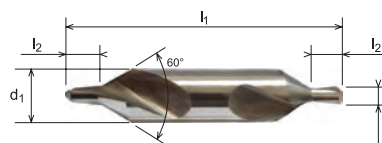
Brocas de centrar - Norma americana

Para operaciones de centrado generales sobre piezas de trabajo que requieren un mecanizado adicional entre centros.



Центровочные сверла - Американский стандарт

Для сверления центровочных отверстий в заготовках с последующей обработкой детали с закреплением в центрах.



Code

1NA

Properties

inch

ANSI

HSS



BRIGHT
FINISH

Cutting Data

pg 48



appsomta.co.za

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

Ref. Number	d	d ₁	l ₂	l ₁	Code
No. 1	1.19	3.18	1.2	32	1NA0001
No. 2	1.98	4.76	2.0	48	1NA0002
No. 3	2.78	6.35	2.8	51	1NA0003
No. 4	3.18	7.94	3.2	54	1NA0004
No. 5	4.76	11.11	4.8	70	1NA0005
No. 6	5.56	12.7	5.5	76	1NA0006
No. 7	6.35	15.88	6.4	83	1NA0007



Codes

114, 115

Properties

mm inch	DIN 333 114	BS 328 115
HSS		BRIGHT FINISH TiN

Cutting Data

pg 48



Centre Drills - Form A

For general centering operations on workpieces requiring additional machining between centres.



Forets centraux - Forme A

Pour des opérations générales de centrage sur des pièces requérant un usinage supplémentaire entre pointes.



Zentrierbohrer - Form A

Für allgemeine Zentrierarbeiten auf Werkstücken, die eine zusätzliche Bearbeitung zwischen Spitzen erfordern.



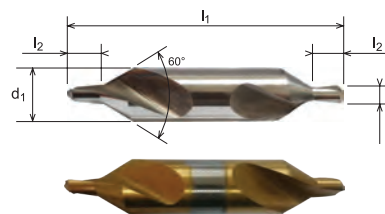
Brocas de centrar - Forma A

Para operaciones de centrado generales sobre piezas de trabajo que requieren un mecanizado adicional entre centros.



Центровочные сверла - Форма А

Для сверления центровочных отверстий в заготовках с последующей обработкой детали с закреплением в центрах.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
																																

d	d1	l2	l1	Code	
				BRIGHT FINISH	TiN
0.8	3.15	1.1	25	1140080	1140080T
1	3.15	1.3	31.5	1140100	1140100T
1.25	3.15	1.6	31.5	1140125	1140125T
1.6	4	2	35.5	1140160	1140160T
2	5	2.5	40	1140200	1140200T
2.5	6.3	3.1	45	1140250	1140250T
3.15	8	3.9	50	1140315	1140315T
4	10	5	56	1140400	1140400T
5	12.5	6.3	63	1140500	1140500T
6.3	16	8	71	1140630	1140630T
8	20	10.1	80	1140800	1140800T
10	25	12.8	100	1141000	1141000T

Description	Code
Centre Drill Set - TiN Coated	1140000T
Forets à centrer Set - Revêtus TiN	
Zentrierbohrersatz - TiN-beschichtet	
Juego de Brocas de Centrar - Revestimiento de TiN	
Комплект центровочных сверл - Покрытие TiN	
THIS SET CONTAINS CE SET CONTIENT DIESER SATZ BEINHALTET ESTE JUEGO CONTIENE В НАБОР ВХОДЯТ 2mm - 1140200T, 2.5mm - 1140250T, 3.15mm - 1140315T, 4mm - 1140400T, 6.3mm - 1140630T	

Ref. Number	d	d1	l2	l1	Code
					BRIGHT FINISH
BS1	1.19	3.18	1.8	38	1150119
BS2	1.59	4.76	2.2	45	1150159
BS3	2.38	6.35	3.6	51	1150238
BS4	3.18	7.94	4.4	57	1150318
BS5	4.76	11.11	6.8	64	1150476
BS6	6.35	15.88	8.7	76	1150635
BS7	7.94	19.05	11.1	89	1150754

Description	Code
Centre Drill Set - TiN Coated	1150000T
Forets à centrer Set - Revêtus TiN	
Zentrierbohrersatz - TiN-beschichtet	
Juego de Brocas de Centrar - Revestimiento de TiN	
Комплект центровочных сверл - Покрытие TiN	
THIS SET CONTAINS CE SET CONTIENT DIESER SATZ BEINHALTET ESTE JUEGO CONTIENE В НАБОР ВХОДЯТ BS2 - 1150159T, BS3 - 1150238T, BS4 - 1150318T, BS5 - 1150476T, BS6 - 1150635T	


STRAIGHT
SHANK DRILLS


shaping your dreams



Masonry Drills - Carbide Tipped

For drilling concrete, brick and tile.



Forets maçonnerie - Pointe en Carburé

Pour forer sur béton, briques et carrelages.



Mauerbohrer - mit Hartmetallspitze

Für das Bohren von Beton, Ziegelsteinen und Fliesen.



Brocas de mampostería - Con punta de carburo

Para taladrar hormigón, ladrillos y azulejos.



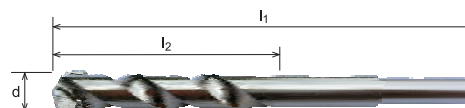
Сверло по бетону - Со вставкой из твёрдого сплава

Для сверления бетона, кирпича и плитки.



OSG GROUP COMPANY

Hi-Cut



Codes

186

Properties

mm

5xD

d	l ₂	l ₁	Code
3	28	60	1860300
4	40	75	1860400
4.5	50	85	1860450
5	50	85	1860500
5.5	50	85	1860550
6	60	100	1860600
6.5	60	100	1860650
7	60	100	1860700
8	80	120	1860800
8.5	80	120	1860850
9	80	120	1860900
10	80	120	1861000

d	l ₂	l ₁	Code
11	90	150	1861100
12	90	150	1861200
13	90	150	1861300
14	90	150	1861400
15	90	150	1861500
16	90	150	1861600
18	100	160	1861800
19	100	160	1861900
20	100	160	1862000
22	100	160	1862200
24	100	160	1862400
25	100	160	1862500



Sorgers

A wood auger for drilling all types of wood.



Sorgers

Une mèche à bois pour le perçage dans tous types de bois.



Holzbohrer

Ein Holzbohrer für das Bohren aller Arten von Holz.



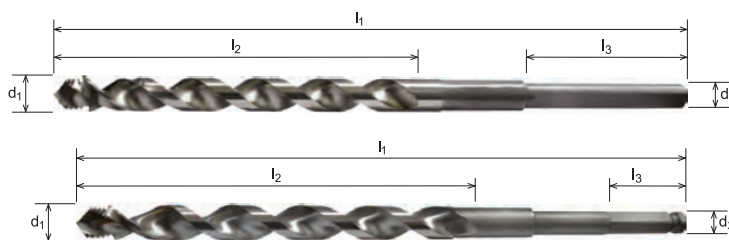
Sorgers

Una broca para taladrar todo tipo de maderas.



Сверла по дереву

Для сверления всех видов древесины.



Codes

291 292 295

Properties

mm

WORKS STD.

HSS

15-20 xD

100°

42° - 44°

BRIGHT FINISH

d ₁	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	Code		Qty
					With Flat	Plain Shank	
Standard Normen Norma Стандарт							
15	300	180	80	12.3	2911500	-	10
17.5	300	180	80	12.3	2911750	2911751	10
19	300	180	80	12.3	2911900	2911901	10
22	300	200	80	12.3	2912200	2912201	1
Mining Sorgers Sorgers pour Mines Holzbohrer für Bergbauanwendungen Barrenas para Minería Буровые Сверла по Дереву							
17.5	310	210	100	16	-	2951750	10
19	310	210	100	19	-	2951900	10

d ₁	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	Code	Qty
Sorgers with Hexagon Shank Sorgers avec queue Hexagonale Holzbohrer mit Sechskantschaft Sorger Con Mango Hexagonal Сверла по Дереву с Шестигранным Хвостовиком						
17.5	300	180	40	11.11	2921750	10





OSG GROUP COMPANY

Parameters based on ideal conditions. Please adjust parameter accordingly to real applications.

% Speed and Feed reduction for deep hole drilling:
More than 3 x Drill Diameter - 10%, More than 4 x Drill Diameter - 20%, More than 5 x Drill Diameter - 30%, More than 6 x Drill Diameter - 40%

Paramètres basés sur des conditions idéales. Veuillez modifier les paramètres selon les applications réelles.

Réduction de vitesse et d'avance pour le forage de trous profonds:
Plus de 3 x le diamètre du foret - 10%, Plus de 4 x le diamètre du foret - 20%, Plus de 5 x le diamètre du foret - 30%, Plus de 6 x le diamètre du foret - 40%

Parameter basieren auf Idealbedingungen. Bitte die Parameter entsprechend den realen Anwendungen anpassen.

% Geschwindigkeits- und Vorschubreduzierung für Tieflochbohren:
Mehr als 3-facher Bohrerdurchmesser - 10%, Mehr als 4-facher Bohrerdurchmesser - 20%, Mehr als 5-facher Bohrerdurchmesser - 30%, Mehr als 6-facher Bohrerdurchmesser - 40%

Parámetros basados en condiciones ideales. Ajuste el parámetro según las aplicaciones reales.

% de reducción de velocidad y avance para taladrado profundo:
Más de 3 x diámetro de la Broca - 10%, Más de 4 x diámetro de la Broca - 20%, Más de 5 x diámetro de la Broca - 30%, Más de 6 x diámetro de la Broca - 40%

Параметры указаны для идеальных условий. Пожалуйста, адаптируйте параметры к фактическим условиям эксплуатации.

Процент Снижения Скорости и Объемов Поддачи Сырья для глубокого сверления:
более 3-и диаметров сверла - 10%, более 3-и диаметров сверла - 20%, более 3-и диаметров сверла - 30%, более 3-и диаметров сверла - 40%



Download the Somta Tools app to access machining data on your mobile or desktop

Téléchargez l'application Somta Tools pour accéder aux données des machines sur votre portable ou votre ordinateur

Laden Sie die Somta Tools-App zum Zugriff auf die Daten der Zerspanungstechnik auf Ihr Smartphone oder Ihren Desktop herunter

Descargue la aplicación Somta Tools para acceder a los datos de mecanización desde su ordenador o su teléfono móvil

Установите приложение Somta Tools и получите доступ к режимам резания на мобильном телефоне или компьютере



Straight Shank Drills Cutting Data

Données de coupe de forets à queue droite

Zylinderschaft Schnittdaten

Datos de corte de los taladros de vástago recto

Данные для Расчета Режимов Резания Сверл с Цилиндрическим Хвостовиком

01J Coated

Material	Ø	Vc m/min	1	2	3	4	5	6	8	10	12	15
			F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)
P	1.1	125	0.029-0.048	0.052-0.086	0.075-0.125	0.086-0.144	0.098-0.163	0.115-0.191	0.150-0.250	0.188-0.313	0.210-0.350	0.233-0.388
	1.2	110	0.029-0.048	0.052-0.086	0.075-0.125	0.086-0.144	0.098-0.163	0.115-0.191	0.150-0.250	0.188-0.313	0.210-0.350	0.233-0.388
	1.3	90	0.029-0.048	0.052-0.086	0.075-0.125	0.086-0.144	0.098-0.163	0.115-0.191	0.150-0.250	0.188-0.313	0.210-0.350	0.233-0.388
	1.4	80	0.029-0.048	0.052-0.086	0.075-0.125	0.086-0.144	0.098-0.163	0.115-0.191	0.150-0.250	0.188-0.313	0.210-0.350	0.233-0.388
	1.5	60	0.029-0.048	0.052-0.086	0.075-0.125	0.086-0.144	0.098-0.163	0.115-0.191	0.150-0.250	0.188-0.313	0.210-0.350	0.233-0.388
	1.6	50	0.020-0.033	0.036-0.060	0.053-0.088	0.060-0.100	0.068-0.113	0.080-0.134	0.105-0.175	0.128-0.213	0.150-0.250	0.167-0.279
	1.7	30	0.020-0.033	0.036-0.060	0.053-0.088	0.060-0.100	0.068-0.113	0.080-0.134	0.105-0.175	0.128-0.213	0.150-0.250	0.167-0.279
M	1.8	25	0.020-0.033	0.036-0.060	0.053-0.088	0.060-0.100	0.068-0.113	0.080-0.134	0.105-0.175	0.128-0.213	0.150-0.250	0.167-0.279
	2.1	45	0.020-0.033	0.036-0.060	0.053-0.088	0.060-0.100	0.068-0.113	0.080-0.134	0.105-0.175	0.128-0.213	0.150-0.250	0.167-0.279
	2.2	40	0.011-0.019	0.021-0.035	0.030-0.050	0.038-0.063	0.045-0.075	0.053-0.088	0.068-0.113	0.083-0.138	0.098-0.163	0.120-0.200
	2.3	35	0.011-0.019	0.021-0.035	0.030-0.050	0.038-0.063	0.045-0.075	0.053-0.088	0.068-0.113	0.083-0.138	0.098-0.163	0.120-0.200
K	2.4	35	0.011-0.019	0.021-0.035	0.030-0.050	0.038-0.063	0.045-0.075	0.053-0.088	0.068-0.113	0.083-0.138	0.098-0.163	0.120-0.200
	3.1	90	0.037-0.061	0.067-0.111	0.098-0.163	0.113-0.188	0.128-0.213	0.150-0.250	0.195-0.325	0.248-0.413	0.285-0.475	0.314-0.523
	3.2	90	0.037-0.061	0.067-0.111	0.098-0.163	0.113-0.188	0.128-0.213	0.150-0.250	0.195-0.325	0.248-0.413	0.285-0.475	0.314-0.523
Ti	3.3	70	0.029-0.048	0.052-0.086	0.075-0.125	0.086-0.144	0.098-0.163	0.115-0.191	0.150-0.250	0.188-0.313	0.210-0.350	0.233-0.388
	4.1	70	0.029-0.048	0.052-0.086	0.075-0.125	0.086-0.144	0.098-0.163	0.115-0.191	0.150-0.250	0.188-0.313	0.210-0.350	0.233-0.388
	4.2	50	0.020-0.033	0.036-0.060	0.053-0.088	0.060-0.100	0.068-0.113	0.080-0.134	0.105-0.175	0.128-0.213	0.150-0.250	0.167-0.279
Cu	4.3	40	0.020-0.033	0.036-0.060	0.053-0.088	0.060-0.100	0.068-0.113	0.080-0.134	0.105-0.175	0.128-0.213	0.150-0.250	0.167-0.279
	4.4	35	0.011-0.019	0.021-0.035	0.030-0.050	0.038-0.063	0.045-0.075	0.053-0.088	0.068-0.113	0.083-0.138	0.098-0.163	0.120-0.200
N	6.1	100	0.029-0.048	0.052-0.086	0.075-0.125	0.086-0.144	0.098-0.163	0.115-0.191	0.150-0.250	0.188-0.313	0.210-0.350	0.233-0.388
	6.2	200	0.029-0.048	0.052-0.086	0.075-0.125	0.086-0.144	0.098-0.163	0.115-0.191	0.150-0.250	0.188-0.313	0.210-0.350	0.233-0.388
	6.3	200	0.029-0.048	0.052-0.086	0.075-0.125	0.086-0.144	0.098-0.163	0.115-0.191	0.150-0.250	0.188-0.313	0.210-0.350	0.233-0.388
	6.4	80	0.020-0.033	0.036-0.060	0.053-0.088	0.060-0.100	0.068-0.113	0.080-0.134	0.105-0.175	0.128-0.213	0.150-0.250	0.167-0.279
	7.1	225	0.037-0.061	0.067-0.111	0.098-0.163	0.113-0.188	0.128-0.213	0.150-0.250	0.195-0.325	0.248-0.413	0.285-0.475	0.314-0.523
N	7.2	225	0.037-0.061	0.067-0.111	0.098-0.163	0.113-0.188	0.128-0.213	0.150-0.250	0.195-0.325	0.248-0.413	0.285-0.475	0.314-0.523
	7.3	180	0.029-0.048	0.052-0.086	0.075-0.125	0.086-0.144	0.098-0.163	0.115-0.191	0.150-0.250	0.188-0.313	0.210-0.350	0.233-0.388
	7.4	120	0.029-0.048	0.052-0.086	0.075-0.125	0.086-0.144	0.098-0.163	0.115-0.191	0.150-0.250	0.188-0.313	0.210-0.350	0.233-0.388

01J Uncoated

Material	Ø	Vc m/min	1	2	3	4	5	6	8	10	12	15
			F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)
P	1.1	95	0.021-0.035	0.076-0.126	0.124-0.206	0.140-0.233	0.156-0.260	0.180-0.300	0.229-0.381	0.270-0.450	0.289-0.481	0.314-0.524
	1.2	80	0.021-0.035	0.076-0.126	0.124-0.206	0.140-0.233	0.156-0.260	0.180-0.300	0.229-0.381	0.270-0.450	0.289-0.481	0.314-0.524
	1.3	70	0.021-0.035	0.076-0.126	0.124-0.206	0.140-0.233	0.156-0.260	0.180-0.300	0.229-0.381	0.270-0.450	0.289-0.481	0.314-0.524
	1.4	60	0.021-0.035	0.076-0.126	0.124-0.206	0.140-0.233	0.156-0.260	0.180-0.300	0.229-0.381	0.270-0.450	0.289-0.481	0.314-0.524
	1.5	45	0.021-0.035	0.076-0.126	0.124-0.206	0.140-0.233	0.156-0.260	0.180-0.300	0.229-0.381	0.270-0.450	0.289-0.481	0.314-0.524
	1.6	40	0.015-0.025	0.050-0.083	0.077-0.128	0.087-0.145	0.098-0.163	0.113-0.188	0.143-0.238	0.171-0.285	0.182-0.304	0.203-0.339
	1.7	25	0.015-0.025	0.050-0.083	0.077-0.128	0.087-0.145	0.098-0.163	0.113-0.188	0.143-0.238	0.171-0.285	0.182-0.304	0.203-0.339
M	1.8	20	0.015-0.025	0.050-0.083	0.077-0.128	0.087-0.145	0.098-0.163	0.113-0.188	0.143-0.238	0.171-0.285	0.182-0.304	0.203-0.339
	2.1	35	0.015-0.025	0.050-0.083	0.077-0.128	0.087-0.145	0.098-0.163	0.113-0.188	0.143-0.238	0.171-0.285	0.182-0.304	0.203-0.339
	2.2	30	0.009-0.015	0.017-0.029	0.022-0.036	0.024-0.040	0.027-0.045	0.032-0.053	0.041-0.068	0.047-0.078	0.052-0.086	0.062-0.103
	2.3	25	0.009-0.015	0.017-0.029	0.022-0.036	0.024-0.040	0.027-0.045	0.032-0.053	0.041-0.068	0.047-0.078	0.052-0.086	0.062-0.103
K	2.4	25	0.009-0.015	0.017-0.029	0.022-0.036	0.024-0.040	0.027-0.045	0.032-0.053	0.041-0.068	0.047-0.078	0.052-0.086	0.062-0.103
	3.1	70	0.029-0.048	0.052-0.086	0.075-0.125	0.086-0.144	0.098-0.163	0.115-0.191	0.150-0.250	0.188-0.313	0.210-0.350	0.233-0.388
	3.2	70	0.029-0.048	0.052-0.086	0.075-0.125	0.086-0.144	0.098-0.163	0.115-0.191	0.150-0.250	0.188-0.313	0.210-0.350	0.233-0.388
Ti	3.3	55	0.021-0.035	0.076-0.126	0.124-0.206	0.140-0.233	0.156-0.260	0.180-0.300	0.229-0.381	0.270-0.450	0.289-0.481	0.314-0.524
	3.4	55	0.021-0.035	0.076-0.126	0.124-0.206	0.140-0.233	0.156-0.260	0.180-0.300	0.229-0.381	0.270-0.450	0.289-0.481	0.314-0.524
	4.1	40	0.015-0.025	0.050-0.083	0.077-0.128	0.087-0.145	0.098-0.163	0.113-0.188	0.143-0.238	0.171-0.285	0.182-0.304	0.203-0.339
Cu	4.2	30	0.015-0.025	0.050-0.083	0.077-0.128	0.087-0.145	0.098-0.163	0.113-0.188	0.143-0.238	0.171-0.285	0.182-0.304	0.203-0.339
	4.3	25	0.009-0.015	0.017-0.029	0.022-0.036	0.024-0.040	0.027-0.045	0.032-0.053	0.041-0.068	0.047-0.078	0.052-0.086	0.062-0.103
N	6.1	75	0.021-0.035	0.076-0.126	0.124-0.206	0.140-0.233	0.156-0.260	0.180-0.300	0.229-0.381	0.270-0.450	0.289-0.481	0.314-0.524
	6.2	150	0.021-0.035	0.076-0.126	0.124-0.206	0.140-0.233	0.156-0.260	0.180-0.300	0.229-0.381	0.270-0.450	0.289-0.481	0.314-0.524
	6.3	150	0.021-0.035	0.076-0.126	0.124-0.206	0.140-0.233	0.156-0.260	0.180-0.300	0.229-0.381	0.270-0.450	0.289-0.481	0.314-0.524
	6.4	60	0.015-0.025	0.050-0.083	0.077-0.128	0.087-0.145	0.098-0.163	0.113-0.188	0.143-0.238	0.171-0.285	0.182-0.304	0.203-0.339
	7.1	225	0.037-0.061	0.067-0.111	0.098-0.163	0.113-0.188	0.128-0.213	0.150-0.250	0.195-0.325	0.248-0.413	0.285-0.475	0.314-0.523
N	7.2	225	0.037-0.061	0.067-0.111	0.098-0.163	0.113-0.188	0.128-0.213	0.150-0.250	0.195-0.325	0.248-0.413	0.285-0.475	0.314-0.523
	7.3	180	0.029-0.048	0.052-0.086	0.075-0.125	0.086-0.144	0.098-0.163	0.115-0.191	0.150-0.250	0.188-0.313	0.210-0.350	0.233-0.388
	7.4	120	0.029-0.048	0.052-0.086	0.075-0.125	0.086-0.144	0.098-0.163	0.115-0.191	0.150-0.250	0.188-0.313	0.210-0.350	0.233-0.388



STRAIGHT
SHANK DRILLS



shaping your dreams

Material	Ø	Vc (mm/min)										
		1	2	3	4	5	6	8	10	12	15	
P	1.1	60	0.018-0.030	0.063-0.105	0.101-0.169	0.114-0.190	0.128-0.213	0.148-0.246	0.188-0.313	0.224-0.373	0.236-0.394	0.262-0.436
	1.2	50	0.018-0.030	0.063-0.105	0.101-0.169	0.114-0.190	0.128-0.213	0.148-0.246	0.188-0.313	0.224-0.373	0.236-0.394	0.262-0.436
	1.3	44	0.016-0.026	0.057-0.095	0.089-0.149	0.101-0.168	0.113-0.188	0.130-0.216	0.165-0.275	0.199-0.331	0.210-0.350	0.233-0.388
	1.4	44	0.016-0.026	0.057-0.095	0.089-0.149	0.101-0.168	0.113-0.188	0.130-0.216	0.165-0.275	0.199-0.331	0.210-0.350	0.233-0.388
	1.5	33	0.014-0.024	0.042-0.070	0.063-0.105	0.072-0.120	0.082-0.136	0.095-0.158	0.120-0.200	0.143-0.238	0.154-0.256	0.173-0.289
	1.6	26	0.014-0.024	0.042-0.070	0.063-0.105	0.072-0.120	0.082-0.136	0.095-0.158	0.120-0.200	0.143-0.238	0.154-0.256	0.173-0.289
N	7.1	60	0.018-0.030	0.063-0.105	0.101-0.169	0.114-0.190	0.128-0.213	0.148-0.246	0.188-0.313	0.224-0.373	0.236-0.394	0.262-0.436
	7.2	45	0.024-0.040	0.089-0.149	0.146-0.244	0.164-0.273	0.182-0.303	0.210-0.350	0.266-0.444	0.315-0.525	0.341-0.569	0.361-0.601
	7.3	40	0.024-0.040	0.089-0.149	0.146-0.244	0.164-0.273	0.182-0.303	0.210-0.350	0.266-0.444	0.315-0.525	0.341-0.569	0.361-0.601
	7.4	48	0.016-0.026	0.057-0.095	0.089-0.149	0.101-0.168	0.113-0.188	0.130-0.216	0.165-0.275	0.199-0.331	0.210-0.350	0.233-0.388
Syn	8.1	55	0.016-0.026	0.057-0.095	0.089-0.149	0.101-0.168	0.113-0.188	0.130-0.216	0.165-0.275	0.199-0.331	0.210-0.350	0.233-0.388
	8.2	40	0.014-0.024	0.042-0.070	0.063-0.105	0.072-0.120	0.082-0.136	0.095-0.158	0.120-0.200	0.143-0.238	0.154-0.256	0.173-0.289

% Speed and Feed reduction for deep hole drilling:
More than 3 x Drill Diameter - 10%, More than 4 x Drill Diameter - 20%, More than 5 x Drill Diameter - 30%, More than 6 x Drill Diameter - 40%

Réduction de vitesse et d'avance pour le forage de trous profonds:
Plus de 3 x le diamètre du foret - 10%, Plus de 4 x le diamètre du foret - 20%, Plus de 5 x le diamètre du foret - 30%, Plus de 6 x le diamètre du foret - 40%

% Geschwindigkeits- und Vorschubreduzierung für Tieflochbohren:
 Mehr als 3-facher Bohrerdurchmesser - 10%, Mehr als 4-facher Bohrerdurchmesser - 20%, Mehr als 5-facher Bohrerdurchmesser - 30%, Mehr als 6-facher Bohrerdurchmesser - 40%

% de reducción de velocidad y avance para taladrado profundo:
 Más de 3 x diámetro de la Broca - 10%, Más de 4 x diámetro de la Broca - 20%, Más de 5 x diámetro de la Broca - 30%, Más de 6 x diámetro de la Broca - 40%

**Процент Снижения Скорости
и Объемов Подачи Сырья для
глубокого сверления:**
более 3-и диаметров сверла -
10%, более 3-и диаметров сверла
- 20%, более 3-и диаметров
сверла - 30%, более 3-и
диаметров сверла - 40%



Téléchargez l'application Sonta
Tools pour accéder aux données
des machines sur votre portable
ou votre ordinateur

Descargue la aplicación Somta Tools para acceder a los datos de mecanización desde su ordenador o su teléfono móvil

Установите приложение
Somta Tools и получите доступ к
режимам резания на мобильном
телефоне или компьютере

Material		Ø	1	2	3	4	5	6	8	10	12	15
		Vc m/min	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)
P	1.1	38	0.015-0.025	0.050-0.083	0.077-0.128	0.087-0.145	0.098-0.163	0.113-0.188	0.143-0.238	0.171-0.285	0.182-0.304	0.203-0.339
	1.2	33	0.015-0.025	0.050-0.083	0.077-0.128	0.087-0.145	0.098-0.163	0.113-0.188	0.143-0.238	0.171-0.285	0.182-0.304	0.203-0.339
	1.3	26	0.015-0.025	0.050-0.083	0.077-0.128	0.087-0.145	0.098-0.163	0.113-0.188	0.143-0.238	0.171-0.285	0.182-0.304	0.203-0.339
	1.4	26	0.015-0.025	0.050-0.083	0.077-0.128	0.087-0.145	0.098-0.163	0.113-0.188	0.143-0.238	0.171-0.285	0.182-0.304	0.203-0.339
	1.5	21	0.013-0.021	0.032-0.054	0.047-0.078	0.053-0.089	0.060-0.100	0.069-0.115	0.086-0.144	0.105-0.175	0.113-0.188	0.130-0.216
M	1.6	25	0.014-0.023	0.038-0.063	0.055-0.091	0.063-0.105	0.071-0.119	0.082-0.136	0.104-0.173	0.124-0.206	0.134-0.223	0.152-0.253
	2.1	17	0.013-0.021	0.032-0.054	0.047-0.078	0.053-0.089	0.060-0.100	0.069-0.115	0.086-0.144	0.105-0.175	0.113-0.188	0.130-0.216
	2.2	9	0.013-0.021	0.032-0.054	0.047-0.078	0.053-0.089	0.060-0.100	0.069-0.115	0.086-0.144	0.105-0.175	0.113-0.188	0.130-0.216
	2.3	11	0.011-0.019	0.024-0.040	0.033-0.055	0.038-0.063	0.042-0.070	0.048-0.080	0.060-0.100	0.074-0.123	0.083-0.138	0.094-0.156
	4.1	35	0.014-0.024	0.042-0.070	0.063-0.105	0.072-0.120	0.082-0.136	0.095-0.158	0.120-0.200	0.143-0.238	0.154-0.256	0.173-0.289
Ti	4.2	24	0.014-0.024	0.042-0.070	0.063-0.105	0.072-0.120	0.082-0.136	0.095-0.158	0.120-0.200	0.143-0.238	0.154-0.256	0.173-0.289
	4.3	10	0.013-0.021	0.032-0.054	0.047-0.078	0.053-0.089	0.060-0.100	0.069-0.115	0.086-0.144	0.105-0.175	0.113-0.188	0.130-0.216
	5.1	22	0.016-0.026	0.057-0.095	0.089-0.149	0.101-0.168	0.113-0.188	0.130-0.216	0.156-0.275	0.199-0.331	0.210-0.350	0.233-0.388
	5.2	11	0.016-0.026	0.057-0.095	0.089-0.149	0.101-0.168	0.113-0.188	0.130-0.216	0.156-0.275	0.199-0.331	0.210-0.350	0.233-0.388
	5.3	10	0.013-0.021	0.032-0.054	0.047-0.078	0.053-0.089	0.060-0.100	0.069-0.115	0.086-0.144	0.105-0.175	0.113-0.188	0.130-0.216

Material		Ø	1	2	3	4	5	6	8	10	12	15
		Vc m/min	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)
P	1.1	60	0.018-0.030	0.063-0.105	0.101-0.169	0.114-0.190	0.128-0.213	0.148-0.246	0.188-0.313	0.224-0.373	0.236-0.394	0.262-0.436
	1.2	50	0.018-0.030	0.063-0.105	0.101-0.169	0.114-0.190	0.128-0.213	0.148-0.246	0.188-0.313	0.224-0.373	0.236-0.394	0.262-0.436
	1.3	44	0.016-0.026	0.057-0.095	0.089-0.149	0.101-0.168	0.113-0.188	0.130-0.216	0.165-0.275	0.199-0.331	0.210-0.350	0.233-0.388
	1.4	44	0.016-0.026	0.057-0.095	0.089-0.149	0.101-0.168	0.113-0.188	0.130-0.216	0.165-0.275	0.199-0.331	0.210-0.350	0.233-0.388
	1.5	33	0.014-0.024	0.042-0.070	0.063-0.105	0.072-0.120	0.082-0.136	0.095-0.158	0.120-0.200	0.143-0.238	0.154-0.256	0.173-0.289
	1.6	26	0.014-0.024	0.042-0.070	0.063-0.105	0.072-0.120	0.082-0.136	0.095-0.158	0.120-0.200	0.143-0.238	0.154-0.256	0.173-0.289
M	2.1	22	0.013-0.021	0.032-0.054	0.047-0.078	0.053-0.089	0.060-0.100	0.069-0.115	0.086-0.144	0.105-0.175	0.113-0.188	0.130-0.216
	2.2	11	0.014-0.024	0.042-0.070	0.063-0.105	0.072-0.120	0.082-0.136	0.095-0.158	0.120-0.200	0.143-0.238	0.154-0.256	0.173-0.289
	2.3	15	0.011-0.019	0.024-0.040	0.033-0.055	0.038-0.063	0.042-0.070	0.048-0.080	0.060-0.100	0.074-0.123	0.083-0.138	0.094-0.156
K	3.1	35	0.015-0.025	0.050-0.083	0.077-0.128	0.087-0.145	0.098-0.163	0.113-0.188	0.143-0.238	0.171-0.285	0.182-0.304	0.203-0.339
	3.2	28	0.012-0.020	0.029-0.048	0.040-0.066	0.045-0.075	0.051-0.085	0.059-0.098	0.074-0.123	0.089-0.149	0.098-0.163	0.112-0.186
	3.3	22	0.013-0.021	0.032-0.054	0.047-0.078	0.053-0.089	0.060-0.100	0.069-0.115	0.086-0.144	0.105-0.175	0.113-0.188	0.130-0.216
Cu	3.4	17	0.013-0.021	0.032-0.054	0.047-0.078	0.053-0.089	0.060-0.100	0.069-0.115	0.086-0.144	0.105-0.175	0.113-0.188	0.130-0.216
	3.1	38	0.015-0.025	0.050-0.083	0.077-0.128	0.087-0.145	0.098-0.163	0.113-0.188	0.143-0.238	0.171-0.285	0.182-0.304	0.203-0.339
	6.2	40	0.014-0.023	0.038-0.063	0.055-0.091	0.063-0.105	0.071-0.119	0.082-0.136	0.104-0.173	0.124-0.206	0.134-0.223	0.152-0.253
	3.2	27	0.015-0.025	0.050-0.083	0.077-0.128	0.087-0.145	0.098-0.163	0.113-0.188	0.143-0.238	0.171-0.285	0.182-0.304	0.203-0.339
	6.4	48	0.016-0.026	0.057-0.095	0.089-0.149	0.101-0.168	0.113-0.188	0.130-0.216	0.165-0.275	0.199-0.331	0.210-0.350	0.233-0.388
	7.1	33	0.018-0.030	0.063-0.105	0.101-0.169	0.114-0.190	0.128-0.213	0.148-0.246	0.188-0.313	0.224-0.373	0.236-0.394	0.262-0.436
N	7.2	30	0.016-0.026	0.057-0.095	0.089-0.149	0.101-0.168	0.113-0.188	0.130-0.216	0.165-0.275	0.199-0.331	0.210-0.350	0.233-0.388
	7.3	30	0.015-0.025	0.050-0.083	0.077-0.128	0.087-0.145	0.098-0.163	0.113-0.188	0.143-0.238	0.171-0.285	0.182-0.304	0.203-0.339
	7.4	27	0.014-0.023	0.038-0.063	0.055-0.091	0.063-0.105	0.071-0.119	0.082-0.136	0.104-0.173	0.124-0.206	0.134-0.223	0.152-0.253

Material		Ø Vc mm/min	1	2	3	4	5	6	8	10	12	15
			F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)
P	1.1	60	0.018-0.030	0.063-0.105	0.101-0.169	0.114-0.190	0.128-0.213	0.148-0.246	0.188-0.313	0.224-0.373	0.236-0.394	0.262-0.436
	1.2	50	0.018-0.030	0.063-0.105	0.101-0.169	0.114-0.190	0.128-0.213	0.148-0.246	0.188-0.313	0.224-0.373	0.236-0.394	0.262-0.436
	1.3	44	0.016-0.026	0.057-0.095	0.089-0.149	0.110-0.168	0.113-0.188	0.130-0.216	0.165-0.275	0.199-0.331	0.210-0.350	0.233-0.388
	1.4	44	0.016-0.026	0.057-0.095	0.089-0.149	0.110-0.168	0.113-0.188	0.130-0.216	0.165-0.275	0.199-0.331	0.210-0.350	0.233-0.388
	1.5	33	0.014-0.024	0.042-0.070	0.063-0.105	0.072-0.120	0.082-0.136	0.095-0.158	0.120-0.200	0.143-0.238	0.154-0.256	0.173-0.289
Ni	1.6	26	0.014-0.024	0.042-0.070	0.063-0.105	0.072-0.120	0.082-0.136	0.095-0.158	0.120-0.200	0.143-0.238	0.154-0.256	0.173-0.289
	5.1	22	0.016-0.026	0.057-0.095	0.089-0.149	0.110-0.168	0.113-0.188	0.130-0.216	0.165-0.275	0.199-0.331	0.210-0.350	0.233-0.388
	5.2	11	0.016-0.026	0.057-0.095	0.089-0.149	0.110-0.168	0.113-0.188	0.130-0.216	0.165-0.275	0.199-0.331	0.210-0.350	0.233-0.388
	5.3	10	0.013-0.021	0.032-0.054	0.047-0.078	0.053-0.089	0.060-0.100	0.069-0.115	0.086-0.144	0.105-0.175	0.113-0.188	0.130-0.216

Material		Ø	2	3	4	5	6	8	10	12
		Vc m/min	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)
K	3.1	58	0.057-0.095	0.089-0.149	0.101-0.168	0.113-0.188	0.130-0.216	0.165-0.275	0.199-0.331	0.210-0.350
	3.2	47	0.057-0.095	0.089-0.149	0.101-0.168	0.113-0.188	0.130-0.216	0.165-0.275	0.199-0.331	0.210-0.350
	3.3	34	0.063-0.105	0.101-0.169	0.114-0.190	0.128-0.213	0.148-0.246	0.188-0.313	0.224-0.373	0.236-0.394
	3.4	28	0.057-0.095	0.089-0.149	0.101-0.168	0.113-0.188	0.130-0.216	0.165-0.275	0.199-0.331	0.210-0.350





OSG GROUP COMPANY

Parameters based on ideal conditions. Please adjust parameter accordingly to real applications.

% Speed and Feed reduction for deep hole drilling:
More than 3 x Drill Diameter - 10%, More than 4 x Drill Diameter - 20%, More than 5 x Drill Diameter - 30%, More than 6 x Drill Diameter - 40%

Paramètres basés sur des conditions idéales. Veuillez modifier les paramètres selon les applications réelles.

Réduction de vitesse et d'avance pour le forage de trous profonds:
Plus de 3 x le diamètre du foret - 10%, Plus de 4 x le diamètre du foret - 20%, Plus de 5 x le diamètre du foret - 30%, Plus de 6 x le diamètre du foret - 40%

Parameter basieren auf Idealbedingungen. Bitte die Parameter entsprechend den realen Anwendungen anpassen.

% Geschwindigkeits- und Vorschubreduzierung für Tieflochbohren:
Mehr als 3-facher Bohrerdurchmesser - 10%, Mehr als 4-facher Bohrerdurchmesser - 20%, Mehr als 5-facher Bohrerdurchmesser - 30%, Mehr als 6-facher Bohrerdurchmesser - 40%

Parámetros basados en condiciones ideales. Ajuste el parámetro según las aplicaciones reales.

% de reducción de velocidad y avance para taladrado profundo:
Más de 3 x diámetro de la Broca - 10%, Más de 4 x diámetro de la Broca - 20%, Más de 5 x diámetro de la Broca - 30%, Más de 6 x diámetro de la Broca - 40%

Параметры указаны для идеальных условий. Пожалуйста, адаптируйте параметры к фактическим условиям эксплуатации.

Процент Снижения Скорости и Объемов Подачи Сырья для глубокого сверления:
более 3-и диаметров сверла - 10%, более 3-и диаметров сверла - 20%, более 3-и диаметров сверла - 30%, более 3-и диаметров сверла - 40%



Download the Somta Tools app to access machining data on your mobile or desktop

Téléchargez l'application Somta Tools pour accéder aux données des machines sur votre portable ou votre ordinateur

Laden Sie die Somta Tools-App zum Zugriff auf die Daten der Zerspanungstechnik auf Ihr Smartphone oder Ihren Desktop herunter

Descargue la aplicación Somta Tools para acceder a los datos de mecanización desde su ordenador o su teléfono móvil

Установите приложение Somta Tools и получите доступ к режимам резания на мобильном телефоне или компьютере

175, 176

Material	Ø	Vc m/min	10	12	15	16	20	25	30
			F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)
P	1.1	35	0.171-0.285	0.182-0.304	0.203-0.339	0.210-0.350	0.240-0.400	0.266-0.444	0.281-0.469
	1.2	30	0.171-0.285	0.182-0.304	0.203-0.339	0.210-0.350	0.240-0.400	0.266-0.444	0.281-0.469
	1.3	25	0.124-0.206	0.134-0.223	0.152-0.253	0.158-0.263	0.186-0.310	0.206-0.344	0.221-0.369
	1.4	20	0.105-0.175	0.113-0.188	0.130-0.216	0.135-0.225	0.161-0.269	0.180-0.300	0.195-0.325
	1.5	13	0.089-0.149	0.098-0.163	0.112-0.186	0.116-0.194	0.141-0.235	0.158-0.263	0.171-0.285
M	1.6	9	0.074-0.123	0.083-0.138	0.094-0.156	0.098-0.163	0.120-0.200	0.135-0.225	0.146-0.244
	2.1	15	0.089-0.149	0.098-0.163	0.112-0.186	0.116-0.194	0.141-0.235	0.158-0.263	0.171-0.285
	2.2	7	0.124-0.206	0.134-0.223	0.152-0.253	0.158-0.263	0.186-0.310	0.206-0.344	0.221-0.369
	2.3	7	0.060-0.100	0.068-0.113	0.077-0.129	0.081-0.135	0.101-0.169	0.115-0.191	0.124-0.206
	3.1	27	0.171-0.285	0.182-0.304	0.203-0.339	0.210-0.350	0.240-0.400	0.266-0.444	0.281-0.469
K	3.2	22	0.105-0.175	0.113-0.188	0.130-0.216	0.135-0.225	0.161-0.269	0.180-0.300	0.195-0.325
	3.3	19	0.089-0.149	0.098-0.163	0.112-0.186	0.116-0.194	0.141-0.235	0.158-0.263	0.171-0.285
	3.4	12	0.089-0.149	0.098-0.163	0.112-0.186	0.116-0.194	0.141-0.235	0.158-0.263	0.171-0.285
	6.1	35	0.124-0.206	0.134-0.223	0.152-0.253	0.158-0.263	0.186-0.310	0.206-0.344	0.221-0.369
	6.2	33	0.171-0.285	0.182-0.304	0.203-0.339	0.210-0.350	0.240-0.400	0.266-0.444	0.281-0.469
Cu	6.3	27	0.143-0.238	0.154-0.256	0.173-0.289	0.180-0.300	0.210-0.350	0.233-0.388	0.248-0.413
	6.4	16	0.124-0.206	0.134-0.223	0.152-0.253	0.158-0.263	0.186-0.310	0.206-0.344	0.221-0.369
	7.1	33	0.199-0.331	0.210-0.350	0.233-0.388	0.240-0.400	0.270-0.450	0.300-0.500	0.315-0.525
	7.2	30	0.171-0.285	0.182-0.304	0.203-0.339	0.210-0.350	0.240-0.400	0.266-0.444	0.281-0.469
	7.3	27	0.143-0.238	0.154-0.256	0.173-0.289	0.180-0.300	0.210-0.350	0.233-0.388	0.248-0.413
N	7.4	22	0.143-0.238	0.154-0.256	0.173-0.289	0.180-0.300	0.210-0.350	0.233-0.388	0.248-0.413
	8.1	30	0.199-0.331	0.210-0.350	0.233-0.388	0.240-0.400	0.270-0.450	0.300-0.500	0.315-0.525
	8.2	28	0.143-0.238	0.154-0.256	0.173-0.289	0.180-0.300	0.210-0.350	0.233-0.388	0.248-0.413
	8.3	14	0.105-0.175	0.113-0.188	0.130-0.216	0.135-0.225	0.161-0.269	0.180-0.300	0.195-0.325
	Syn								

116, 117

Material	Ø												
		Vc m/min	1	2	3	4	5	6	8	10	12	15	16
P	1.1	27	0.014-0.024	0.042-0.070	0.063-0.105	0.072-0.120	0.082-0.136	0.095-0.158	0.120-0.200	0.143-0.238	0.154-0.256	0.173-0.289	0.180-0.300
	1.2	25	0.014-0.024	0.042-0.070	0.063-0.105	0.072-0.120	0.082-0.136	0.095-0.158	0.120-0.200	0.143-0.238	0.154-0.256	0.173-0.289	0.180-0.300
	1.3	20	0.013-0.021	0.032-0.054	0.047-0.078	0.053-0.089	0.060-0.100	0.069-0.115	0.086-0.144	0.105-0.175	0.113-0.188	0.130-0.216	0.135-0.225
	1.4	16	0.013-0.021	0.032-0.054	0.047-0.078	0.053-0.089	0.060-0.100	0.069-0.115	0.086-0.144	0.105-0.175	0.113-0.188	0.130-0.216	0.135-0.225
	2.1	10	0.012-0.020	0.029-0.048	0.040-0.066	0.045-0.075	0.051-0.085	0.059-0.098	0.074-0.123	0.089-0.149	0.098-0.163	0.112-0.186	0.116-0.194
M	2.2	6	0.014-0.023	0.038-0.063	0.055-0.091	0.063-0.105	0.071-0.119	0.082-0.136	0.104-0.173	0.124-0.206	0.134-0.223	0.152-0.253	0.158-0.263
	2.3	4	0.011-0.018	0.021-0.035	0.028-0.046	0.031-0.051	0.035-0.058	0.040-0.066	0.050-0.084	0.060-0.100	0.068-0.113	0.077-0.129	0.081-0.135
	3.1	28	0.015-0.025	0.050-0.083	0.077-0.128	0.087-0.145	0.098-0.163	0.113-0.188	0.143-0.238	0.171-0.285	0.182-0.304	0.203-0.339	0.210-0.350
	3.2	21	0.013-0.021	0.032-0.054	0.047-0.078	0.053-0.089	0.060-0.100	0.069-0.115	0.086-0.144	0.105-0.175	0.113-0.188	0.130-0.216	0.135-0.225
	3.3	15	0.012-0.020	0.029-0.048	0.040-0.066	0.045-0.075	0.051-0.085	0.059-0.098	0.074-0.123	0.089-0.149	0.098-0.163	0.112-0.186	0.116-0.194
K	3.4	13	0.012-0.020	0.029-0.048	0.040-0.066	0.045-0.075	0.051-0.085	0.059-0.098	0.074-0.123	0.089-0.149	0.098-0.163	0.112-0.186	0.116-0.194
	6.1	30	0.013-0.021	0.032-0.054	0.047-0.078	0.053-0.089	0.060-0.100	0.069-0.115	0.086-0.144	0.105-0.175	0.113-0.188	0.130-0.216	0.135-0.225
	6.2	32	0.015-0.025	0.050-0.083	0.077-0.128	0.087-0.145	0.098-0.163	0.113-0.188	0.143-0.238	0.171-0.285	0.182-0.304	0.203-0.339	0.210-0.350
	6.3	27	0.014-0.024	0.042-0.070	0.063-0.105	0.072-0.120	0.082-0.136	0.095-0.158	0.120-0.200	0.143-0.238	0.154-0.256	0.173-0.289	0.180-0.300
	6.4	16	0.013-0.021	0.032-0.054	0.047-0.078	0.053-0.089	0.060-0.100	0.069-0.115	0.086-0.144	0.105-0.175	0.113-0.188	0.130-0.216	0.135-0.225
Cu	7.1	32	0.016-0.026	0.057-0.095	0.089-0.149	0.101-0.168	0.113-0.188	0.130-0.216	0.165-0.275	0.199-0.331	0.210-0.350	0.233-0.388	0.240-0.400
	7.2	27	0.015-0.025	0.050-0.083	0.077-0.128	0.087-0.145	0.098-0.163	0.113-0.188	0.143-0.238	0.171-0.285	0.182-0.304	0.203-0.339	0.210-0.350
	7.3	27	0.014-0.024	0.042-0.070	0.063-0.105	0.072-0.120	0.082-0.136	0.095-0.158	0.120-0.200	0.143-0.238	0.154-0.256	0.173-0.289	0.180-0.300
	7.4	25	0.013-0.021	0.032-0.054	0.047-0.078	0.053-0.089	0.060-0.100	0.069-0.115	0.086-0.144	0.105-0.175	0.113-0.188	0.130-0.216	0.135-0.225
	8.1	35	0.016-0.026	0.057-0.095	0.089-0.149	0.101-0.168	0.113-0.188	0.130-0.216	0.165-0.275	0.199-0.331	0.210-0.350	0.233-0.388	0.240-0.400
Syn	8.2	26	0.014-0.024	0.042-0.070	0.063-0.105	0.072-0.120	0.082-0.136	0.095-0.158	0.120-0.200	0.143-0.238	0.154-0.256	0.173-0.289	0.180-0.300

121-126, 132-136

Material		Ø	1	2	3	4	5	6	8	10	12	15
		Vc m/min	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)
P	1.1	24	0.013-0.021	0.032-0.054	0.047-0.078	0.053-0.089	0.060-0.100	0.069-0.115	0.086-0.144	0.105-0.175	0.113-0.188	0.130-0.216
	1.2	22	0.013-0.021	0.032-0.054	0.047-0.078	0.053-0.089	0.060-0.100	0.069-0.115	0.086-0.144	0.105-0.175	0.113-0.188	0.130-0.216
	1.3	16	0.011-0.019	0.024-0.040	0.033-0.055	0.038-0.063	0.042-0.070	0.048-0.080	0.060-0.100	0.074-0.123	0.083-0.138	0.094-0.156
	1.4	15	0.011-0.019	0.024-0.040	0.033-0.055	0.038-0.063	0.042-0.070	0.048-0.080	0.060-0.100	0.074-0.123	0.083-0.138	0.094-0.156
M	2.1	9	0.011-0.019	0.024-0.040	0.033-0.055	0.038-0.063	0.042-0.070	0.048-0.080	0.060-0.100	0.074-0.123	0.083-0.138	0.094-0.156
	2.2	4	0.013-0.021	0.032-0.054	0.047-0.078	0.053-0.089	0.060-0.100	0.069-0.115	0.086-0.144	0.105-0.175	0.113-0.188	0.130-0.216
K	2.3	8	0.009-0.015	0.017-0.029	0.022-0.036	0.024-0.040	0.027-0.045	0.032-0.053	0.041-0.068	0.047-0.078	0.052-0.086	0.062-0.103
	3.1	25	0.014-0.024	0.042-0.070	0.063-0.105	0.072-0.120	0.082-0.136	0.095-0.158	0.120-0.200	0.143-0.238	0.154-0.256	0.173-0.289
	3.2	18	0.012-0.020	0.029-0.048	0.040-0.066	0.045-0.075	0.051-0.085	0.059-0.098	0.074-0.123	0.089-0.149	0.098-0.163	0.112-0.186
	3.3	13	0.011-0.019	0.024-0.040	0.033-0.055	0.038-0.063	0.042-0.070	0.048-0.080	0.060-0.100	0.074-0.123	0.083-0.138	0.094-0.156
N	3.4	9	0.011-0.019	0.024-0.040	0.033-0.055	0.038-0.063	0.042-0.070	0.048-0.080	0.060-0.100	0.074-0.123	0.083-0.138	0.094-0.156
	7.1	24	0.015-0.025	0.050-0.083	0.077-0.128	0.087-0.145	0.098-0.163	0.113-0.188	0.143-0.238	0.171-0.285	0.182-0.304	0.203-0.339
	7.2	22	0.014-0.024	0.042-0.070	0.063-0.105	0.072-0.120	0.082-0.136	0.095-0.158	0.120-0.200	0.143-0.238	0.154-0.256	0.173-0.289
	7.3	22	0.014-0.023	0.038-0.063	0.055-0.091	0.063-0.105	0.071-0.119	0.082-0.136	0.104-0.173	0.124-0.206	0.134-0.223	0.152-0.253
Syn	7.4	20	0.013-0.021	0.032-0.054	0.047-0.078	0.053-0.089	0.060-0.100	0.069-0.115	0.086-0.144	0.105-0.175	0.113-0.188	0.130-0.216
	8.1	30	0.015-0.025	0.050-0.083	0.077-0.128	0.087-0.145	0.098-0.163	0.113-0.188	0.143-0.238	0.171-0.285	0.182-0.304	0.203-0.339
	8.2	26	0.014-0.023	0.038-0.063	0.055-0.091	0.063-0.105	0.071-0.119	0.082-0.136	0.104-0.173	0.124-0.206	0.134-0.223	0.152-0.253

Parameters based on ideal conditions. Please adjust parameter accordingly to real applications.

% Speed and Feed reduction for deep hole drilling:
More than 3 x Drill Diameter - 10%, More than 4 x Drill Diameter - 20%, More than 5 x Drill Diameter - 30%, More than 6 x Drill Diameter - 40%

Paramètres basés sur des conditions idéales. Veuillez modifier les paramètres selon les applications réelles

Réduction de vitesse et d'avance pour le forage de trous profonds:
 Plus de 3 x le diamètre du foret - 10%, Plus de 4 x le diamètre du foret - 20%, Plus de 5 x le diamètre du foret - 30%, Plus de 6 x le diamètre du foret - 40%

Parameter basieren auf Idealbedingungen. Bitte die Parameter entsprechend den realen Anwendungen anpassen

% Geschwindigkeits- und Vorschubreduzierung für Tiefflochbohren:
 Mehr als 3-facher Bohrerdurchmesser - 10%, Mehr als 4-facher Bohrerdurchmesser - 20%, Mehr als 5-facher Bohrerdurchmesser - 30%, Mehr als 6-facher Bohrerdurchmesser - 40%

Parámetros basados en condiciones ideales. Ajuste el parámetro según las aplicaciones reales.

% de reducción de velocidad y avance para taladrado profundo:
 Más de 3 x diámetro de la Broca - 10%, Más de 4 x diámetro de la Broca - 20%, Más de 5 x diámetro de la Broca - 30%, Más de 6 x diámetro de la Broca - 40%

Параметры указаны для идеальных условий. Пожалуйста, адаптируйте параметры к фактическим условиям эксплуатации.

Процент Снижения Скорости
и Объемов Подачи Сырья для
глубокого спаривания:

более 3-и диаметров сверла - 10%, более 3-и диаметров сверла - 20%, более 3-и диаметров сверла - 30%, более 3-и диаметров сверла - 40%



Download the Somta Tools app to access machining data on your mobile or desktop

Téléchargez l'application Somta Tools pour accéder aux données des machines sur votre portable ou votre ordinateur

Laden Sie die Somta Tools-App
zum Zugriff auf die Daten der
Zerspanungstechnik auf Ihr
Smartphone oder Ihren Desktop
herunter

Descargue la aplicación Somta Tools para acceder a los datos de mecanización desde su ordenador o su teléfono móvil

Установите приложение
Somta Tools и получите доступ к
режимам резания на мобильном
телефоне или компьютере

shaping your dreams

STRAIGHT SHANK DRILLS





OSG GROUP COMPANY

Parameters based on ideal conditions. Please adjust parameter accordingly to real applications.

% Speed and Feed reduction for deep hole drilling:
More than 3 x Drill Diameter - 10%, More than 4 x Drill Diameter - 20%, More than 5 x Drill Diameter - 30%, More than 6 x Drill Diameter - 40%

Paramètres basés sur des conditions idéales. Veuillez modifier les paramètres selon les applications réelles.

Réduction de vitesse et d'avance pour le forage de trous profonds:
Plus de 3 x le diamètre du foret - 10%, Plus de 4 x le diamètre du foret - 20%, Plus de 5 x le diamètre du foret - 30%, Plus de 6 x le diamètre du foret - 40%

Parameter basieren auf Idealbedingungen. Bitte die Parameter entsprechend den realen Anwendungen anpassen.

% Geschwindigkeits- und Vorschubreduzierung für Tieflochbohren:
Mehr als 3-facher Bohrerdurchmesser - 10%, Mehr als 4-facher Bohrerdurchmesser - 20%, Mehr als 5-facher Bohrerdurchmesser - 30%, Mehr als 6-facher Bohrerdurchmesser - 40%

Parámetros basados en condiciones ideales. Ajuste el parámetro según las aplicaciones reales.

% de reducción de velocidad y avance para taladrado profundo:
Más de 3 x diámetro de la Broca - 10%, Más de 4 x diámetro de la Broca - 20%, Más de 5 x diámetro de la Broca - 30%, Más de 6 x diámetro de la Broca - 40%

Параметры указаны для идеальных условий. Пожалуйста, адаптируйте параметры к фактическим условиям эксплуатации.

Процент Снижения Скорости и Объемов Поддачи Сырья для глубокого сверления:
более 3-и диаметров сверла - 10%, более 3-и диаметров сверла - 20%, более 3-и диаметров сверла - 30%, более 3-и диаметров сверла - 40%



Download the Somta Tools app to access machining data on your mobile or desktop

Téléchargez l'application Somta Tools pour accéder aux données des machines sur votre portable ou votre ordinateur

Laden Sie die Somta Tools-App zum Zugriff auf die Daten der Zerspanungstechnik auf Ihr Smartphone oder Ihren Desktop herunter

Descargue la aplicación Somta Tools para acceder a los datos de mecanización desde su ordenador o su teléfono móvil

Установите приложение Somta Tools и получите доступ к режимам резания на мобильном телефоне или компьютере

110

Material	Ø mm/min	1	2	3	4	5	6	8	10
		F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)
P	1.1 38	0.014-0.023	0.038-0.063	0.055-0.091	0.063-0.105	0.071-0.119	0.082-0.136	0.104-0.173	0.124-0.206
	1.2 33	0.014-0.023	0.038-0.063	0.055-0.091	0.063-0.105	0.071-0.119	0.082-0.136	0.104-0.173	0.124-0.206
	1.3 22	0.014-0.024	0.042-0.070	0.063-0.105	0.072-0.120	0.082-0.136	0.095-0.158	0.120-0.200	0.143-0.238
	1.4 22	0.014-0.024	0.042-0.070	0.063-0.105	0.072-0.120	0.082-0.136	0.095-0.158	0.120-0.200	0.143-0.238
	1.5 17	0.011-0.019	0.024-0.040	0.033-0.055	0.038-0.063	0.042-0.070	0.048-0.080	0.060-0.100	0.074-0.123
M	2.1 15	0.011-0.019	0.024-0.040	0.033-0.055	0.038-0.063	0.042-0.070	0.048-0.080	0.060-0.100	0.074-0.123
	2.2 7	0.013-0.021	0.032-0.054	0.047-0.078	0.053-0.089	0.060-0.100	0.069-0.115	0.086-0.144	0.105-0.175
	2.3 9	0.011-0.018	0.021-0.035	0.028-0.046	0.031-0.051	0.035-0.058	0.040-0.066	0.050-0.084	0.060-0.100
K	3.1 16	0.021-0.035	0.076-0.126	0.124-0.206	0.140-0.233	0.156-0.260	0.180-0.300	0.229-0.381	0.270-0.450
	3.2 16	0.021-0.035	0.076-0.126	0.124-0.206	0.140-0.233	0.156-0.260	0.180-0.300	0.229-0.381	0.270-0.450
	3.3 16	0.021-0.035	0.076-0.126	0.124-0.206	0.140-0.233	0.156-0.260	0.180-0.300	0.229-0.381	0.270-0.450
	3.4 12	0.015-0.025	0.050-0.083	0.077-0.128	0.087-0.145	0.098-0.163	0.113-0.188	0.143-0.238	0.171-0.285
Cu	6.1 65	0.014-0.023	0.038-0.063	0.055-0.091	0.063-0.105	0.071-0.119	0.082-0.136	0.104-0.173	0.124-0.206
	6.2 70	0.014-0.023	0.038-0.063	0.055-0.091	0.063-0.105	0.071-0.119	0.082-0.136	0.104-0.173	0.124-0.206
	6.3 34	0.014-0.024	0.042-0.070	0.063-0.105	0.072-0.120	0.082-0.136	0.095-0.158	0.120-0.200	0.143-0.238
	6.4 30	0.014-0.024	0.042-0.070	0.063-0.105	0.072-0.120	0.082-0.136	0.095-0.158	0.120-0.200	0.143-0.238
N	7.1 53	0.015-0.025	0.050-0.083	0.077-0.128	0.087-0.145	0.098-0.163	0.113-0.188	0.143-0.238	0.171-0.285
	7.2 45	0.024-0.040	0.089-0.149	0.146-0.244	0.164-0.273	0.182-0.303	0.210-0.350	0.266-0.444	0.315-0.525
	7.3 40	0.024-0.040	0.089-0.149	0.146-0.244	0.164-0.273	0.182-0.303	0.210-0.350	0.266-0.444	0.315-0.525
	7.4 30	0.014-0.024	0.042-0.070	0.063-0.105	0.072-0.120	0.082-0.136	0.095-0.158	0.120-0.200	0.143-0.238
Syn	8.1 55	0.015-0.025	0.050-0.083	0.077-0.128	0.087-0.145	0.098-0.163	0.113-0.188	0.143-0.238	0.171-0.285
	8.2 40	0.014-0.023	0.038-0.063	0.055-0.091	0.063-0.105	0.071-0.119	0.082-0.136	0.104-0.173	0.124-0.206

118

Material	Ø mm/min	2	3	4	5	6	8	10	12	15	16
		F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)
P	1.1 31	0.024-0.040	0.033-0.055	0.038-0.063	0.042-0.070	0.048-0.080	0.060-0.100	0.074-0.123	0.083-0.138	0.094-0.156	0.098-0.163
	1.2 26	0.024-0.040	0.033-0.055	0.038-0.063	0.042-0.070	0.048-0.080	0.060-0.100	0.074-0.123	0.083-0.138	0.094-0.156	0.098-0.163
	1.3 22	0.024-0.040	0.033-0.055	0.038-0.063	0.042-0.070	0.048-0.080	0.060-0.100	0.074-0.123	0.083-0.138	0.094-0.156	0.098-0.163
	1.4 22	0.024-0.040	0.033-0.055	0.038-0.063	0.042-0.070	0.048-0.080	0.060-0.100	0.074-0.123	0.083-0.138	0.094-0.156	0.098-0.163
	1.5 12	0.017-0.029	0.022-0.036	0.024-0.040	0.027-0.045	0.032-0.053	0.041-0.068	0.047-0.078	0.052-0.086	0.062-0.103	0.065-0.108
M	2.1 12	0.021-0.035	0.028-0.046	0.031-0.051	0.035-0.058	0.040-0.066	0.050-0.084	0.060-0.100	0.068-0.113	0.077-0.129	0.081-0.135
	2.2 7	0.024-0.040	0.033-0.055	0.038-0.063	0.042-0.070	0.048-0.080	0.060-0.100	0.074-0.123	0.083-0.138	0.094-0.156	0.098-0.163
	2.3 8	0.017-0.029	0.022-0.036	0.024-0.040	0.027-0.045	0.032-0.053	0.041-0.068	0.047-0.078	0.052-0.086	0.062-0.103	0.065-0.108
K	3.1 23	0.024-0.040	0.033-0.055	0.038-0.063	0.042-0.070	0.048-0.080	0.060-0.100	0.074-0.123	0.083-0.138	0.094-0.156	0.098-0.163
	3.2 23	0.024-0.040	0.033-0.055	0.038-0.063	0.042-0.070	0.048-0.080	0.060-0.100	0.074-0.123	0.083-0.138	0.094-0.156	0.098-0.163
	3.3 16	0.024-0.040	0.033-0.055	0.038-0.063	0.042-0.070	0.048-0.080	0.060-0.100	0.074-0.123	0.083-0.138	0.094-0.156	0.098-0.163
	3.4 11	0.017-0.029	0.022-0.036	0.024-0.040	0.027-0.045	0.032-0.053	0.041-0.068	0.047-0.078	0.052-0.086	0.062-0.103	0.065-0.108
N	7.1 24	0.050-0.083	0.077-0.128	0.087-0.145	0.098-0.163	0.113-0.188	0.143-0.238	0.171-0.285	0.182-0.304	0.203-0.339	0.210-0.350
	7.2 22	0.042-0.070	0.063-0.105	0.072-0.120	0.082-0.136	0.095-0.158	0.120-0.200	0.143-0.238	0.154-0.256	0.173-0.289	0.180-0.300
	7.3 22	0.038-0.063	0.055-0.091	0.063-0.105	0.071-0.119	0.082-0.136	0.104-0.173	0.124-0.206	0.134-0.223	0.152-0.253	0.158-0.263
	7.4 20	0.032-0.054	0.047-0.078	0.053-0.089	0.060-0.100	0.069-0.115	0.086-0.144	0.105-0.175	0.113-0.188	0.130-0.216	0.135-0.225
Syn	8.1 30	0.050-0.083	0.077-0.128	0.087-0.145	0.098-0.163	0.113-0.188	0.143-0.238	0.171-0.285	0.182-0.304	0.203-0.339	0.210-0.350
	8.2 26	0.038-0.063	0.055-0.091	0.063-0.105	0.071-0.119	0.082-0.136	0.104-0.173	0.124-0.206	0.134-0.223	0.152-0.253	0.158-0.263

119

Material	Ø mm/min	3	4	5	6	8	10	12	15	16
		F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)
P	1.1 31	0.028-0.046	0.031-0.051	0.035-0.058	0.040-0.066	0.050-0.084	0.060-0.100	0.068-0.113	0.077-0.129	0.081-0.135
	1.2 26	0.028-0.046	0.031-0.051	0.035-0.058	0.040-0.066	0.050-0.084	0.060-0.100	0.068-0.113	0.077-0.129	0.081-0.135
	1.3 22	0.028-0.046	0.031-0.051	0.035-0.058	0.040-0.066	0.050-0.084	0.060-0.100	0.068-0.113	0.077-0.129	0.081-0.135
	1.4 22	0.028-0.046	0.031-0.051	0.035-0.058	0.040-0.066	0.050-0.084	0.060-0.100	0.068-0.113	0.077-0.129	0.081-0.135
	1.5 12	0.022-0.036	0.024-0.040	0.027-0.045	0.032-0.053	0.041-0.068	0.047-0.078	0.052-0.086	0.062-0.103	0.065-0.108
M	2.1 12	0.028-0.046	0.031-0.051	0.035-0.058	0.040-0.066	0.050-0.084	0.060-0.100	0.068-0.113	0.077-0.129	0.081-0.135
	2.2 7	0.028-0.046	0.031-0.051	0.035-0.058	0.040-0.066	0.050-0.084	0.060-0.100	0.068-0.113	0.077-0.129	0.081-0.135
	2.3 8	0.022-0.036	0.024-0.040	0.027-0.045	0.032-0.053	0.041-0.068	0.047-0.078	0.052-0.086	0.062-0.103	0.065-0.108
K	3.1 23	0.028-0.046	0.031-0.051	0.035-0.058	0.040-0.066	0.050-0.084	0.060-0.100	0.068-0.113	0.077-0.129	0.081-0.135
	3.2 23	0.028-0.046	0.031-0.051	0.035-0.058	0.040-0.066	0.050-0.084	0.060-0.100	0.068-0.113	0.077-0.129	0.081-0.135
	3.3 16	0.028-0.046	0.031-0.051	0.035-0.058	0.040-0.066	0.050-0.084	0.060-0.100	0.068-0.113	0.077-0.129	0.081-0.135
	3.4 11	0.022-0.036	0.024-0.040	0.027-0.045	0.032-0.053	0.041-0.068	0.047-0.078	0.052-0.086	0.062-0.103	0.065-0.108
N	7.1 24	0.077-0.128	0.087-0.145	0.098-0.163	0.113-0.188	0.143-0.238	0.171-0.285	0.182-0.304	0.203-0.339	0.210-0.350
	7.2 22	0.063-0.105	0.072-0.120	0.082-0.136	0.095-0.158	0.120-0.200	0.143-0.238	0.154-0.256	0.173-0.289	0.180-0.300
	7.3 22	0.055-0.091	0.063-0.105	0.071-0.119	0.082-0.136	0.104-0.173	0.124-0.206	0.134-0.223	0.152-0.253	0.158-0.263
	7.4 20	0.047-0.078	0.053-0.089	0.060-0.100	0.069-0.115	0.086-0.144	0.105-0.175	0.113-0.188	0.130-0.216	0.135-0.225
Syn	8.1 30	0.077-0.128	0.087-0.145	0.098-0.163	0.113-0.188	0.143-0.238	0.171-0.285	0.182-0.304	0.203-0.339	0.210-0.350
	8.2 26	0.055-0.091	0.063-0.105	0.071-0.119	0.082-0.136	0.104-0.173	0.124-0.206	0.134-0.223	0.152-0.253	0.158-0.263

120

Material	Ø Vc mm/min	4	5	6	8	10	12	15
		F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)
P	1.1 31	0.024-0.040	0.027-0.045	0.032-0.053	0.041-0.068	0.047-0.078	0.052-0.086	0.062-0.103
	1.2 26	0.024-0.040	0.027-0.045	0.032-0.053	0.041-0.068	0.047-0.078	0.052-0.086	0.062-0.103
	1.3 22	0.024-0.040	0.027-0.045	0.032-0.053	0.041-0.068	0.047-0.078	0.052-0.086	0.062-0.103
	1.4 22	0.024-0.040	0.027-0.045	0.032-0.053	0.041-0.068	0.047-0.078	0.052-0.086	0.062-0.103
	1.5 12	0.024-0.040	0.027-0.045	0.032-0.053	0.041-0.068	0.047-0.078	0.052-0.086	0.062-0.103
M	2.1 12	0.024-0.040	0.027-0.045	0.032-0.053	0.041-0.068	0.047-0.078	0.052-0.086	0.062-0.103
	2.2 7	0.024-0.040	0.027-0.045	0.032-0.053	0.041-0.068	0.047-0.078	0.052-0.086	0.062-0.103
	2.3 8	0.024-0.040	0.027-0.045	0.032-0.053	0.041-0.068	0.047-0.078	0.052-0.086	0.062-0.103
K	3.1 23	0.024-0.040	0.027-0.045	0.032-0.053	0.041-0.068	0.047-0.078	0.052-0.086	0.062-0.103
	3.2 23	0.024-0.040	0.027-0.045	0.032-0.053	0.041-0.068	0.047-0.078	0.052-0.086	0.062-0.103
	3.3 16	0.024-0.040	0.027-0.045	0.032-0.053	0.041-0.068	0.047-0.078	0.052-0.086	0.062-0.103
	3.4 11	0.024-0.040	0.027-0.045	0.032-0.053	0.041-0.068	0.047-0.078	0.052-0.086	0.062-0.103
N	7.1 24	0.087-0.145	0.098-0.163	0.113-0.188	0.143-0.238	0.171-0.285	0.182-0.304	0.203-0.339
	7.2 22	0.072-0.120	0.082-0.136	0.095-0.158	0.120-0.200	0.143-0.238	0.154-0.256	0.173-0.289
	7.3 22	0.063-0.105	0.071-0.119	0.082-0.136	0.104-0.173	0.124-0.206	0.134-0.223	0.152-0.253
Syn	7.4 20	0.053-0.089	0.060-0.100	0.069-0.115	0.086-0.144	0.105-0.175	0.113-0.188	0.130-0.216
	8.1 30	0.087-0.145	0.098-0.163	0.113-0.188	0.143-0.238	0.171-0.285	0.182-0.304	0.203-0.339
	8.2 26	0.063-0.105	0.071-0.119	0.082-0.136	0.104-0.173	0.124-0.206	0.134-0.223	0.152-0.253



shaping your dreams



OSG GROUP COMPANY

MORSE TAPER SHANK DRILLS

FORETS À QUEUE À CÔNE MORSE | BOHRER MIT MORSEKEGELSCHAFT | BROCAS DE MANGO EN CONO MORSE | СВЕРЛА С КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ МОРСЕ



OSG GROUP COMPANY

Codes
2X1 - 2X4

Properties		
 Standard Point Pointe Standard Standardspitze Punta estándar Стандартная вершина		
mm	DIN 345	HSS
TYPE N		
		BRIGHT FINISH SHANK AND POINT

Cutting Data	
pg 61	



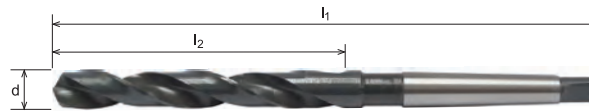
X-Ratio Morse Taper Shank Drills
For general purpose drilling.

Forets à queue conique Morse X-Ratio
À usage général en perçage.

X-Ratio Morsekegelbohrer
Für allgemeines Bohren.

Brocas con mango cónico X- Ratio
Para taladrado general.

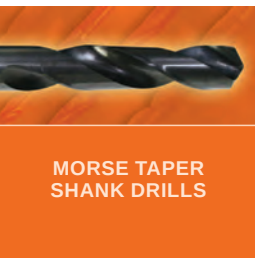
Сверла X-Ratio с коническим хвостовиком Морзе
Для сверления отверстий общего применения.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
																																	
d	l ₂		l ₁		Code				d		l ₂		l ₁		Code																		
No. 1 Morse Taper Shank No. 1 Forets à queue Cône Morse Nr. 1 Morsekegelschaft Mango en																																	
Cono Morse N.º 1 Хвостовик с конусом Морзе №. 1																																	
6	57		138		2X10600				10.5		87		168		2X11050																		
6.5	63		144		2X10650				11		94		175		2X11100																		
7	69		150		2X10700				11.5		94		175		2X11150																		
7.5	69		150		2X10750				12		101		182		2X11200																		
8	75		156		2X10800				12.5		101		182		2X11250																		
8.5	75		156		2X10850				13		101		182		2X11300																		
9	81		162		2X10900				13.5		108		189		2X11350																		
9.5	81		162		2X10950				14		108		189		2X11400																		
10	87		168		2X11000																												
No. 2 Morse Taper Shank No. 2 Forets à queue Cône Morse Nr. 2 Morsekegelschaft Mango en																																	
Cono Morse N.º 2 Хвостовик с конусом Морзе №. 2																																	
(14)	114		212		2X21400				19		135		233		2X21900																		
14.5	114		212		2X21450				19.5		140		238		2X21950																		
15	114		212		2X21500				20		140		238		2X22000																		
15.5	120		218		2X21550				20.5		145		243		2X22050																		
16	120		218		2X21600				21		145		243		2X22100																		
16.5	125		223		2X21650				21.5		150		248		2X22150																		
17	125		223		2X21700				22		150		248		2X22200																		
17.5	130		228		2X21750				22.5		155		253		2X22250																		
18	130		228		2X21800				23		155		253		2X22300																		
18.5	135		233		2X21850																												
No. 3 Morse Taper Shank No. 3 Forets à queue Cône Morse Nr. 3 Morsekegelschaft Mango en																																	
Cono Morse N.º 3 Хвостовик с конусом Морзе №. 3																																	
23.5	155		276		2X32350				28		170		291		2X32800																		
24	160		281		2X32400				28.5		175		296		2X32850																		
24.5	160		281		2X32450				29		175		296		2X32900																		
25	160		281		2X32500				29.5		175		296		2X32950																		
25.5	165		286		2X32550				30		175		296		2X33000																		
26	165		286		2X32600				30.5		180		301		2X33050																		
26.5	165		286		2X32650				31		180		301		2X33100																		
27	170		291		2X32700				31.5		180		301		2X33150																		
27.5	170		291		2X32750				(32)		185		306		2X33200																		
No. 4 Morse Taper Shank No. 4 Forets à queue Cône Morse Nr. 4 Morsekegelschaft Mango en																																	
Cono Morse N.º 4 Хвостовик с конусом Морзе №. 4																																	
32	185		334		2X43200																												

() Not to DIN 345

Non conformes à DIN 345 | Nicht nach DIN 345 | No conforme a DIN 345 | Размер не по DIN 345



shaping your dreams



Morse Taper Shank Drills
For precision drilling.



Forets à queue à cône Morse
Pour un perçage de précision.



Bohrer mit Morsekegelschaft
Für Präzisionsbohrung.



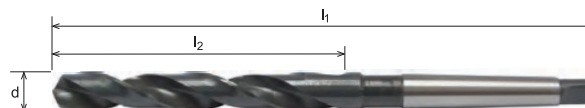
Brocas de mango en cono Morse
Para taladrado de precisión.



Сверла с коническим хвостовиком Морзе
Для сверления отверстий с высокой точностью.



OSG GROUP COMPANY



Codes

201 - 205
211 - 214

Properties



Thinned Point
Point Aminci
Verjüngte Spitze
Punta Afilada
Вершина Thinned Point

mm	DIN	HSS
inch	345	
TYPE		
N	118°	h8
30°	MTS 1 - 5	BRIGHT FINISH SHANK AND POINT

Cutting Data

pg 61



P	M	K	Ti	Ni	Cu	N	Syn
1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6 1.7 1.8	2.1 2.2 2.3 2.4	3.1 3.2 3.3 3.4	4.1 4.2 4.3	5.1 5.2 5.3	6.1 6.2 6.3 6.4	7.1 7.2 7.3 7.4	8.1 8.2 8.3

d	l2	l1	Code	d	l2	l1	Code
mm	inch			mm	inch		

No. 1 Morse Taper Shank | No. 1 Forets à queue Cône Morse | Nr. 1 Morsekegelschaft | Mango en

Cono Morse N.º 1 | Хвостовик с конусом Морзе №. 1

3	33	114	2010300	9.922	25/64	87	168	2110992
3.5	39	120	2010350	10		87	168	2011000
4	43	124	2010400	10.319	13/32	87	168	2111032
4.5	47	128	2010450	10.5		87	168	2011050
5	52	133	2010500	10.716	27/64	94	175	2111072
5.5	57	138	2010550	11		94	175	2011100
6	57	138	2010600	11.112	7/16	94	175	2111111
6.350	1/4	63	144	11.5		94	175	2011150
6.5	63	144	2010650	11.906	15/32	101	182	2111191
7	69	150	2010700	12		101	182	2011200
7.5	69	150	2010750	12.5		101	182	2011250
7.937	5/16	75	156	12.700	1/2	101	182	2111270
8	75	156	2010800	13		101	182	2011300
8.5	75	156	2010850	13.494	17/32	108	189	2111349
9	81	162	2010900	13.5		108	189	2011350
9.5	81	162	2010950	14		108	189	2011400
9.525	3/8	87	168	2110953				

No. 2 Morse Taper Shank | No. 2 Forets à queue Cône Morse | Nr. 2 Morsekegelschaft | Mango en

Cono Morse N.º 2 | Хвостовик с конусом Морзе №. 2

(14)	114	212	2021400	18.256	23/32	135	233	2121826
14.287	9/16	114	212	18.5		135	233	2021850
14.5	114	212	2021450	18.653	47/64	135	233	2121865
14.684	37/64	114	212	19		135	233	2021900
15	114	212	2021500	19.050	3/4	140	238	2121905
15.081	19/32	120	218	19.5		140	238	2021950
15.478	39/64	120	218	20		140	238	2022000
15.5	120	218	2021550	20.5		145	243	2022050
15.875	5/8	120	218	20.637	13/16	145	243	2122064
16	120	218	2021600	21		145	243	2022100
16.272	41/64	125	223	21.431	27/32	150	248	2122143
16.5	125	223	2021650	21.5		150	248	2022150
16.669	21/32	125	223	22		150	248	2022200
17	125	223	2021700	22.225	7/8	150	248	2122223
17.462	11/16	130	228	22.5		155	253	2022250
17.5	130	228	2021750	23		155	253	2022300
18	130	228	2021800					

No. 3 Morse Taper Shank | No. 3 Forets à queue Cône Morse | Nr. 3 Morsekegelschaft | Mango en

Cono Morse N.º 3 | Хвостовик с конусом Морзе №. 3

23.5	155	276	2032350	28		170	291	2032800
23.812	15/16	160	281	28.5		175	296	2032850
24	160	281	2032400	28.575	1.1/8	175	296	2132858
24.5	160	281	2032450	29		175	296	2032900
25	160	281	2032500	29.5		175	296	2032950
25.400	1"	165	286	30		175	296	2033000
25.5	165	286	2032550	30.162	1.3/16	180	301	2133016
26	165	286	2032600	30.5		180	301	2033050
26.5	165	286	2032650	31		180	301	2033100
26.987	1.1/16	170	291	31.5		180	301	2033150
27	170	291	2032700	31.750	1.1/4	185	306	2133175
27.5	170	291	2032750	(32)		185	306	2033200

No. 4 Morse Taper Shank | No. 4 Forets à queue Cône Morse | Nr. 4 Morsekegelschaft | Mango en

Cono Morse N.º 4 | Хвостовик с конусом Морзе №. 4

32	185	334	2043200	35		190	339	2043500
32.5	185	334	2043250	35.5		190	339	2043550
33	185	334	2043300	36		195	344	2043600
33.337	1.5/16	185	334	36.5		195	344	2043650
33.5	185	334	2043350	36.512	1.7/16	195	344	2143651
34	190	339	2043400	37		195	344	2043700
34.5	190	339	2043450	37.5		195	344	2043750
34.925	1.3/8	190	339	2143493				

Continued on next page...





OSG GROUP COMPANY

Codes
201 - 205
211 - 214

Properties		
 Thinned Point Point Aminci Verjüngte Spitze Punta Afilada Вершина Thinned Point		
mm inch	DIN 345	HSS
TYPE N	 118°	 h8
 30°	 MTS 1 - 5	BRIGHT FINISH SHANK AND POINT

Cutting Data	
pg 61	



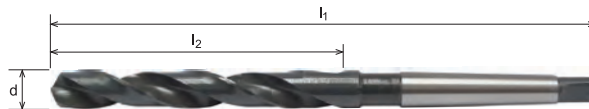
Morse Taper Shank Drills
For precision drilling.

Forets à queue à cône Morse
Pour un perçage de précision.

Bohrer mit Morsekegelschaft
Für Präzisionsbohrung.

Brocas de mango en cono Morse
Para taladrado de precisión.

Сверла с коническим хвостовиком Морзе
Для сверления отверстий с высокой точностью.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
																																

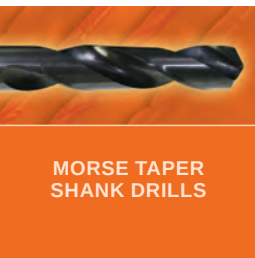
d		l ₂	l ₁	Code	d		l ₂	l ₁	Code
mm	inch				mm	inch			

No. 4 Morse Taper Shank No. 4 Forets à queue Cône Morse Nr. 4 Morsekegelschaft Mango en Cono Morse N.º 4 Хвостовик с конусом Морзе №. 4									
... from previous page					44.450	1.3/4	210	359	2144445
38		200	349	2043800	44.5		210	359	2044450
38.100	1.1/2	200	349	2143810	45		210	359	2044500
38.5		200	349	2043850	45.5		215	364	2044550
39		200	349	2043900	46		215	364	2044600
39.5		200	349	2043950	46.5		215	364	2044650
39.687	1.9/16	200	349	2143969	47		215	364	2044700
40		200	349	2044000	47.5		215	364	2044750
40.5		205	354	2044050	47.625	1.7/8	220	369	2144763
41		205	354	2044100	48		220	369	2044800
41.275	1.5/8	205	354	2144128	48.5		220	369	2044850
41.5		205	354	2044150	49		220	369	2044900
42		205	354	2044200	49.5		220	369	2044950
42.5		205	354	2044250	50		220	369	2045000
43		210	359	2044300	50.5		225	374	2045050
43.5		210	359	2044350	50.800	2"	225	374	2145080
44		210	359	2044400					

No. 5 Morse Taper Shank No. 5 Forets à queue Cône Morse Nr. 5 Morsekegelschaft Mango en Cono Morse N.º 5 Хвостовик с конусом Морзе №. 5								
51	225	412	2055100	60	235	422	2056000	
51.5	225	412	2055150	61	240	427	2056100	
52	225	412	2055200	62	240	427	2056200	
52.5	225	412	2055250	63	240	427	2056300	
53	225	412	2055300	64	245	432	2056400	
53.5	230	417	2055350	65	245	432	2056500	
54	230	417	2055400	66	245	432	2056600	
54.5	230	417	2055450	67	245	432	2056700	
55	230	417	2055500	68	250	437	2056800	
55.5	230	417	2055550	69	250	437	2056900	
56	230	417	2055600	70	250	437	2057000	
56.5	235	422	2055650	71	250	437	2057100	
57	235	422	2055700	72	255	442	2057200	
57.5	235	422	2055750	73	255	442	2057300	
58	235	422	2055800	74	255	442	2057400	
58.5	235	422	2055850	75	255	442	2057500	
59	235	422	2055900	76	260	447	2057600	
59.5	235	422	2055950					

0) Not to DIN 345

Non conformes à DIN 345 | Nicht nach DIN 345 | No conforme a DIN 345 | Размер не по DIN 345



shaping your dreams



Heavy Duty MTS Drills

For general purpose drilling in difficult materials.



Forets MTS à grand rendement

Pour le perçage dans des matériaux difficiles, à usage général.



MTS-Bohrer für den Schwereinsatz

Für allgemeines Bohren in schwierigen Werkstoffen.



Brocas MTS de uso intensivo

Para taladrado general en materiales difíciles.

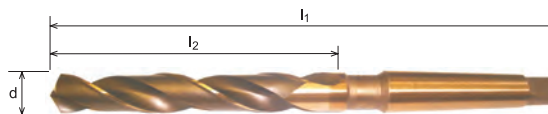


Высокомощные сверла

с коническим хвостовиком Морзе

Для общего назначения и сверления

труднообрабатываемых материалов.



OSG GROUP COMPANY

Code

208

Properties



Split Point
Pointe en croix
Kreuzanschiff
Punta afilada en cruz
Вершина Split Point

mm

DIN
345

HSS
Co5

TYPE
N



h8



GOLD
OXIDE
FINISH

Cutting Data

pg 62



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
●	●	●	●	●	●			●	●	●		●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
d		l ₂		l ₁		Code				d		l ₂		l ₁		Code																
No. 1 Morse Taper Shank No. 1 Forets à queue Cône Morse Nr. 1 Morsekegelschaft Mango en Cono Morse N.º 1 Хвостовик с конусом Морзе №. 1																																
14		108		189		2081400																										
No. 2 Morse Taper Shank No. 2 Forets à queue Cône Morse Nr. 2 Morsekegelschaft Mango en Cono Morse N.º 2 Хвостовик с конусом Морзе №. 2																																
14.5		114		212		2081450				18.5		135		233		2081850																
15		114		212		2081500				19		135		233		2081900																
15.5		120		218		2081550				19.5		140		238		2081950																
16		120		218		2081600				20		140		238		2082000																
16.5		125		223		2081650				21		145		243		2082100																
17		125		223		2081700				22		150		248		2082200																
17.5		130		228		2081750				22.5		155		253		2082250																
18		130		228		2081800				23		155		253		2082300																
No. 3 Morse Taper Shank No. 3 Forets à queue Cône Morse Nr. 3 Morsekegelschaft Mango en Cono Morse N.º 3 Хвостовик с конусом Морзе №. 3																																
24		160		281		2082400				27		170		291		2082700																
24.5		160		281		2082450				28		170		291		2082800																
25		160		281		2082500				29		175		296		2082900																
25.5		165		286		2082550				30		175		296		2083000																
26		165		286		2082600				31		180		301		2083100																
No. 4 Morse Taper Shank No. 4 Forets à queue Cône Morse Nr. 4 Morsekegelschaft Mango en Cono Morse N.º 4 Хвостовик с конусом Морзе №. 4																																
32		185		334		2083200				35		190		339		2083500																
33		185		334		2083300				38		200		349		2083800																
34		190		339		2083400																										





OSG GROUP COMPANY



MTS Chipbreaker Drills
High performance production drilling.

Forets à brise-copeaux MTS
Perçage haute performance productivité.

MTS-Spanbrecherbohrer
Hochleistungs-Produktionsbohren.

Brocas Mts rompevirutas
Taladrado de producción de elevado rendimiento.

**Сверла с коническим
хвостовиком и стружколомом**
Для высокопроизводительного сверления.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3

d		l ₂	l ₁	Code	d		l ₂	l ₁	Code
mm	inch				mm	inch			

No. 1 Morse Taper Shank | No. 1 Forets à queue Cône Morse | Nr. 1 Morsekegelschaft | Mango en

Cono Morse N.º 1 | Хвостовик с конусом Морзе №. 1

10	87	168	2A11000	11.906	15/32	101	182	2A11191
10.2	87	168	2A11020	12		101	182	2A11200
10.25	87	168	2A11025	12.2		101	182	2A11220
10.5	87	168	2A11050	12.303	31/64	101	182	2A11231
10.6	87	168	2A11060	12.5		101	182	2A11250
10.75	94	175	2A11075	12.75		101	182	2A11275
11	94	175	2A11100	13		101	182	2A11300
11.112	7/16	94	175	13.494	17/32	108	189	2A11349
11.2	94	175	2A11120	13.5		108	189	2A11350
11.5	94	175	2A11150	13.75		108	189	2A11375
11.7	94	175	2A11170	13.891	35/64	108	189	2A11389
11.8	94	175	2A11180	14		108	189	2A11400

No. 2 Morse Taper Shank | No. 2 Forets à queue Cône Morse | Nr. 2 Morsekegelschaft | Mango en

Cono Morse N.º 2 | Хвостовик с конусом Морзе №. 2

(14)	114	212	2A11401	18.25		135	233	2A11825
14.2	114	212	2A11420	18.256	23/32	135	233	2A11826
14.25	114	212	2A11425	18.5		135	233	2A11850
14.287	9/16	114	212	18.7		135	233	2A11870
14.5	114	212	2A11450	18.75		135	233	2A11875
14.684	37/64	114	212	19		135	233	2A11900
14.75	114	212	2A11475	19.050	3/4	140	238	2A11905
15	114	212	2A11500	19.25		140	238	2A11925
15.081	19/32	120	218	19.4		140	238	2A11940
15.25	120	218	2A11525	19.447	49/64	140	238	2A11945
15.5	120	218	2A11550	19.5		140	238	2A11950
15.6	120	218	2A11560	19.75		140	238	2A11975
15.75	120	218	2A11575	19.844	25/32	140	238	2A11984
15.875	5/8	120	218	20		140	238	2A12000
15.9	120	218	2A11590	20.25		145	243	2A12025
16	120	218	2A11600	20.5		145	243	2A12050
16.1	125	223	2A11610	20.637	13/16	145	243	2A12064
16.25	125	223	2A11625	21		145	243	2A12100
16.3	125	223	2A11630	21.034	53/64	145	243	2A12103
16.5	125	223	2A11650	21.25		150	248	2A12125
16.669	21/32	125	223	21.5		150	248	2A12150
16.75	125	223	2A11675	21.828	55/64	150	248	2A12183
17	125	223	2A11700	22		150	248	2A12200
17.25	130	228	2A11725	22.25		150	248	2A12225
17.462	11/16	130	228	22.5		155	253	2A12250
17.5	130	228	2A11750	23		155	253	2A12300
18	130	228	2A11800	23.019	29/32	155	253	2A12302
18.2	135	233	2A11820					

No. 3 Morse Taper Shank | No. 3 Forets à queue Cône Morse | Nr. 3 Morsekegelschaft | Mango en

Cono Morse N.º 3 | Хвостовик с конусом Морзе №. 3

23.25	155	276	2A12325	26.194	1.1/32	165	286	2A12619
23.416	59/64	155	276	26.5		165	286	2A12650
23.5	155	276	2A12350	26.987	1.1/16	170	291	2A12699
23.75	160	281	2A12375	27		170	291	2A12700
23.812	15/16	160	281	27.5		170	291	2A12750
24	160	281	2A12400	28		170	291	2A12800
24.5	160	281	2A12450	28.5		175	296	2A12850
25	160	281	2A12500	28.575	1.1/8	175	296	2A12858
25.003	63/64	165	286	29		175	296	2A12900
25.25	165	286	2A12525	29.369	1.5/32	175	296	2A12937
25.400	1"	165	286	29.5		175	296	2A12950
25.5	165	286	2A12550	30		175	296	2A13000
25.797	1.1/64	165	286	31		180	301	2A13100
26	165	286	2A12600					

Continued on next page...



MORSE TAPER
SHANK DRILLS



shaping your dreams



MTS Chipbreaker Drills

High performance production drilling.



Forets à brise-copeaux MTS

Perçage haute performance productivité.



MTS-Spanbrecherbohrer

Hochleistungs-Produktionsbohren.



Brocas Mts rompevirutas

Taladrado de producción de elevado rendimiento.



Сверла с коническим

хвостовиком и стружколомом

Для высокопроизводительного сверления.



OSG GROUP COMPANY

Code

2A1

Properties



Conical Point
Chipbreaker Form
Point Conique
Forme du Brise-copeaux
Konizal Spitze
Spanbrecherform
Punta Cónicas
Forma de Rompevirutas
Вершина Коническая
Стружколомная Геометрия

mm
inch

DIN
345

HSS

TYPE
N

118°

h8

30°

MTS 1 - 4

BLUE
FINISH

Cutting Data

pg 61



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
●	●	●	●	○	○							●	●	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○			

d		l ₂	l ₁	Code	d		l ₂	l ₁	Code
mm	inch				mm	inch			
No. 3 Morse Taper Shank No. 3 Forets à queue Cône Morse Nr. 3 Morsekegelschaft Mango en									
Cono Morse N.º 3 Хвостовик с конусом Морзе №. 3									
... from previous page					31.750	1.1/4	185	306	2A13174
31.5		180	301	2A13150	(32)		185	306	2A13200
No. 4 Morse Taper Shank No. 4 Forets à queue Cône Morse Nr. 4 Morsekegelschaft Mango en									
Cono Morse N.º 4 Хвостовик с конусом Морзе №. 4									
32		185	334	2A13201	39		200	349	2A13900
32.147	1.17/64	185	334	2A13215	39.5		200	349	2A13950
32.5		185	334	2A13250	40		200	349	2A14000
33		185	334	2A13300	40.5		205	354	2A14050
33.337	1.5/16	185	334	2A13334	41		205	354	2A14100
33.5		185	334	2A13350	42		205	354	2A14200
34		190	339	2A13400	43		210	359	2A14300
34.131	1.11/32	190	339	2A13413	44		210	359	2A14400
34.5		190	339	2A13450	44.450	1.3/4	210	359	2A14445
34.925	1.3/8	190	339	2A13493	44.5		210	359	2A14450
35		190	339	2A13500	45		210	359	2A14500
36		195	344	2A13600	45.5		215	364	2A14550
36.5		195	344	2A13650	46		215	364	2A14600
37		195	344	2A13700	47		215	364	2A14700
38		200	349	2A13800	48		220	369	2A14800
38.100	1.1/2	200	349	2A13809	49		220	369	2A14900
38.5		200	349	2A13850	50		220	369	2A15000

() Not to DIN 345

Non conformes à DIN 345 | Nicht nach DIN 345 | No conforme a DIN 345 | Размер не по DIN 345





OSG GROUP COMPANY

Code
2A2

Properties		
 Conical Point Chipbreaker Form Point Conique Forme du Brise-copeaux Kontal Spitze Spanbrecherform Punta Cónicas Forma de Rompevirutas Вершина Коническая Стружколомающая Геометрия		
mm inch	WORKS STD.	HSS
TYPE N		
		
BLUE FINISH		

Cutting Data	
pg 61	

**MTS Oil Tube Chipbreaker Drills - Cross Hole Feed**

High performance production drilling.

**Forets à brise-copeaux à tubes d'huile MTS - Arrosage via les trous**

Perçage haute performance productivité.

**MTS-Spanbrecherbohrer mit Kühlkanal - Querlochzufuhr**

Hochleistungs-Produktionsbohren.

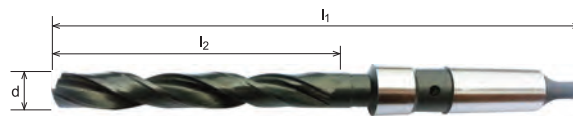
**Brocas MTS rompevirutas con conducto de aceite - Alimentación por orificio cruzado**

Taladrado de producción de elevado rendimiento.



Сверла с коническим хвостовиком Морзе с внутренним подводом СОЖ и стружколомающей геометрией - Сверление перекрещивающихся отверстий

Для высокопроизводительного сверления.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
																																

d		l ₂	l ₁	Code
mm	inch			
No. 3 Morse Taper Shank No. 3 Forets à queue Cône Morse Nr. 3 Morsekegelschaft Mango en Cono Morse N.º 3 Хвостовик с конусом Морзе №. 3				
12	5/8	111	228	2A21200
14		124	241	2A21400
15.875		124	244	2A21588
16		124	244	2A21600
18		130	250	2A21800
20		140	260	2A22000
22		149	270	2A22200
24		158	279	2A22400
26		165	286	2A22600

Code
2A7

Properties		
 Brad Point Chipbreaker Form Point Brad Forme du Brise-copeaux Bolzen Spitze Spanbrecherform Punta Brad Forma de Rompevirutas Вершина Брад Стружколомающая Геометрия		
inch	WORKS STD.	HSS Co5
TYPE N		
		
GOLD OXIDE FINISH		

Cutting Data	
pg 62	

**MTS Oil Tube Chipbreaker Drills - Cross Hole Feed**

High performance production drilling.

**Forets à brise-copeaux à tubes d'huile MTS - Arrosage via les trous**

Perçage haute performance productivité.

**MTS-Spanbrecherbohrer mit Kühlkanal - Querlochzufuhr**

Hochleistungs-Produktionsbohren.

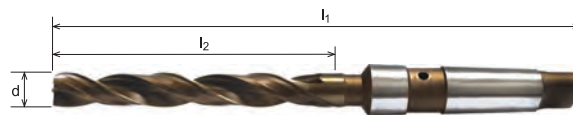
**Brocas MTS rompevirutas con conducto de aceite - Alimentación por orificio cruzado**

Taladrado de producción de elevado rendimiento.



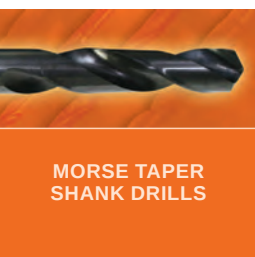
Сверла с коническим хвостовиком Морзе с внутренним подводом СОЖ и стружколомающей геометрией - Сверление перекрещивающихся отверстий

Для высокопроизводительного сверления.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
																																

d	mm Equiv.	l ₂	l ₁	Code
No. 3 Morse Taper Shank No. 3 Forets à queue Cône Morse Nr. 3 Morsekegelschaft Mango en Cono Morse N.º 3 Хвостовик с конусом Морзе №. 3				
9/16	14.287	124	241	2A71429
11/16	17.462	130	250	2A71746
13/16	20.637	146	266	2A72064
7/8	22.225	149	270	2A72223
15/16	23.812	158	279	2A72381
1.1/16	26.987	168	289	2A72699
No. 4 Morse Taper Shank No. 4 Forets à queue Cône Morse Nr. 4 Morsekegelschaft Mango en Cono Morse N.º 4 Хвостовик с конусом Морзе №. 4				
1.1/8	28.575	174	324	2A72858
1.3/16	30.162	181	330	2A73016



shaping your dreams



MTS Oil Tube Chipbreaker Drills - Cross Hole Feed

High performance production drilling.



Forets à brise-copeaux à tubes d'huile MTS - Arrosage via les trous

Perçage haute performance productivité.



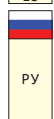
MTS-Spanbrecherbohrer mit Kühlkanal - Querlochzufuhr

Hochleistungs-Produktionsbohren.



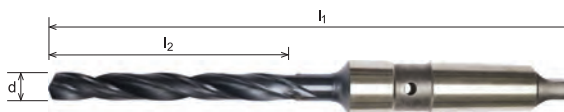
Brocas MTS rompevirutas con conducto de aceite - Alimentación por orificio cruzado

Taladrado de producción de elevado rendimiento.



Сверла с коническим хвостовиком Морзе с внутренним подводом СОЖ и стружколомающей геометрией - Сверление перекрещивающихся отверстий

Для высокопроизводительного сверления.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3

d	l ₂	l ₁	Code
No. 3 Morse Taper Shank No. 3 Forets à queue Cône Morse Nr. 3 Morsekegelschaft Mango en			
Cono Morse N.º 3 Хвостовик с конусом Морзе №. 3			
12	111	228	2A91200
14	124	241	2A91400
16	124	244	2A91600
18	130	250	2A91800
20	140	260	2A92000
22	149	270	2A92200
24	158	279	2A92400
26	165	286	2A92600



OSG GROUP COMPANY

Code

2A9

Properties



Conical Point
Chipbreaker Form
Point Conique
Forme du Brise-copeaux
Korndel Spitze
Spanbrecherform
Punta Cónicas
Forma de Rompevirutas
Вершина Коническая
Стружколомающая Геометрия

mm	WORKS STD.	HSS Co5
TYPE N		
	30° h8	MTS 3
TiAIN		

Cutting Data

pg 62





OSG GROUP COMPANY

Code
261

Properties		
 Notched Point Point Entaillé Eingekerbte Spitze Punta ranurada Вершина Notched Point		
mm inch	WORKS STD.	HSS Co8
TYPE H	 130°	 h8
15° 	 MTS 1 - 5	BLUE FINISH

Cutting Data	
pg 62	 appsomta.co.za



MTS Armour Piercing Drills

Heavy duty drilling in work hardening and heat treated steels.

Forets de poinçonnage pour matériaux armés MTS

Perçage à grand rendement des aciers écrouis et traités thermiquement.

MTS-Panzerbrecher-Bohrer

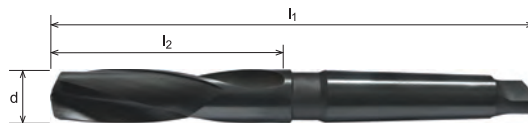
Schwere Bohrarbeiten in kaltverfestigten und vergüteten Stählen.

Brocas MTS perforantes

Taladrado intensivo en aceros con tratamiento térmico y endurecimiento por medios mecánicos.

Сверла с коническим хвостовиком Морзе, труднообрабатываемые материалы

Для сверления высокопрочных сталей и других труднообрабатываемых материалов, в том числе закаленных сталей.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

d		l ₂	l ₁	Code	d		l ₂	l ₁	Code
mm	inch				mm	inch			
No. 1 Morse Taper Shank No. 1 Forets à queue Cône Morse Nr. 1 Morsekegelschaft Mango en Cono Morse N.º 1 Хвостовик с конусом Морзе №. 1									
10		56	140	2611000					
No. 2 Morse Taper Shank No. 2 Forets à queue Cône Morse Nr. 2 Morsekegelschaft Mango en Cono Morse N.º 2 Хвостовик с конусом Морзе №. 2									
11		76	175	2611100	15		89	187	2611500
12		81	179	2611200	15.875	5/8	89	187	2611588
12.700	1/2	81	179	2611269	16		89	187	2611600
13		81	179	2611300	17		92	190	2611700
14		86	184	2611400	18		92	190	2611800
14.287	9/16	86	184	2611429					
No. 3 Morse Taper Shank No. 3 Forets à queue Cône Morse Nr. 3 Morsekegelschaft Mango en Cono Morse N.º 3 Хвостовик с конусом Морзе №. 3									
19		95	213	2611900	22		105	222	2612200
19.050	3/4	95	213	2611905	22.225	7/8	105	222	2612223
20		95	213	2612000	23.812	15/16	105	222	2612381
20.637	13/16	102	219	2612064	24		105	222	2612400
21		102	219	2612100	25		108	225	2612500
No. 4 Morse Taper Shank No. 4 Forets à queue Cône Morse Nr. 4 Morsekegelschaft Mango en Cono Morse N.º 4 Хвостовик с конусом Морзе №. 4									
26		124	270	2612600	36		146	292	2613600
28		124	270	2612800	38		149	295	2613800
30		124	270	2613000	40		152	298	2614000
32		133	280	2613200	45		152	298	2614500
35		136	292	2613500					
No. 5 Morse Taper Shank No. 5 Forets à queue Cône Morse Nr. 5 Morsekegelschaft Mango en Cono Morse N.º 5 Хвостовик с конусом Морзе №. 5									
50		152	356	2615000					

Not available once current stock is depleted



MORSE TAPER
SHANK DRILLS



shaping your dreams



MTS Extra Length Drills

For extra deep hole drilling.



Forets extra-longs MTS

Pour le perçage de trous très profonds.



MTS-Bohrer, überlang

Für das Bohren von besonders tiefen Bohrungen.



Brocas MTS extra largas

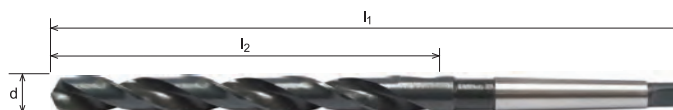
Para taladrar a una mayor profundidad.



Сверла с коническим хвостовиком

Морзе экстра длинной серии

Сверла общего назначения для сверления особо глубоких отверстий.



OSG GROUP COMPANY

Codes

242
244 - 245
252
254 - 255

Properties



Thinned Point
Point Aminci
Verjüngte Spitze
Punta Afilada
Вершина Thinned Point

mm
inch

WORKS
STD.

HSS

TYPE
N



h8

30°



BRIGHT
FINISH
SHANK
AND
POINT

Cutting Data

pg 61



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3

d	MTS	l ₂ l ₁	200 315	300 400	300 450	375 500	375 530
10	1		2421000	-	-	-	-
10.5	1		2421050	-	-	-	-
11	1		2421100	2441100	-	-	-
11.5	1		2421150	-	-	-	-
12	1		2421200	2441200	-	-	-
13	1		2421300	2441300	-	-	-
14	1		2421400	2441400	-	-	-
15	2		2421500	2441500	-	-	-
16	2		2421600	2441600	-	2451600	-
17	2		2421700	2441700	-	2451700	-
18	2		2421800	2441800	-	2451800	-
19	2		2421900	2441900	-	2451900	-
20	2		2422000	2442000	-	2452000	-
21	2		2422100	2442100	-	2452100	-
22	2		2422200	2442200	-	2452200	-
23	2		2422300	2442300	-	2452300	-
24	3		-	-	2442400	2452400	-
25	3		-	-	2442500	2452500	-
26	3		-	-	2442600	2452600	-
27	3		-	-	2442700	2452700	-
28	3		-	-	2442800	2452800	-
29	3		-	-	2442900	2452900	-
30	3		-	-	2443000	2453000	-
32	4		-	-	2443200	-	2453200
35	4		-	-	2443500	-	2453500
38	4		-	-	2443800	-	2453800
40	4		-	-	2444000	-	2454000
42	4		-	-	2444200	-	2454200
45	4		-	-	2444500	-	2454500
48	4		-	-	2444800	-	2454800
50	4		-	-	2445000	-	2455000

d	mm Equiv.	MTS	l ₂ l ₁	8" 315	12" 400	12" 450	15" 500
1/4	6.350	1		2520635	2540635	-	-
5/16	7.937	1		2520794	2540794	-	-
3/8	9.525	1		2520953	2540953	-	-
7/16	11.112	1		-	2541111	-	-
1/2	12.700	1		2521270	-	-	-
9/16	14.287	2		2521429	-	-	-
5/8	15.875	2		2521588	2541588	-	2551588
11/16	17.462	2		2521746	2541746	-	-
3/4	19.050	2		2521905	2541905	-	2551905
7/8	22.225	2		-	2542223	-	-
1"	25.400	3		-	-	2542540	-
1.1/2	38.100	4		-	-	2543810	-
1.3/4	44.450	4		-	-	2544445	-

Not available once current stock is depleted





OSG GROUP COMPANY

Codes

221 - 224

Properties

mm	DIN 343	HSS
TYPE N		
25°		BLUE FINISH

Cutting Data

pg 61	
-------	--



MTS Core Drills

For enlarging diameters of existing holes whether drilled, punched or cast.



Forets aléseurs MTS

Pour élargir des diamètres de trous existants, qu'ils aient été percés, poinçonnés ou coulés.



MTS-Kernbohrer

Zum Vergrößern des Durchmessers bestehender Bohr-, Stanz- oder Gusslöcher.



Brocas MTS de núcleo hueco

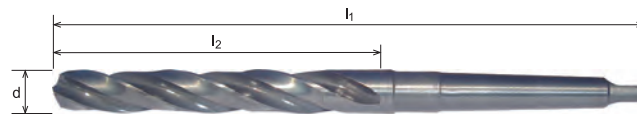
Para ampliar diámetros de orificios existentes, ya sean taladrados, perforados o colados.



Сверла-зенкеры с коническим

хвостовиком Морзе

Для увеличения диаметра существующих отверстий, просверленных, перфорированных или в отливке.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3

d	l2	l1	No. of Flutes	Code	d	l2	l1	No. of Flutes	Code
No. 1 Morse Taper Shank No. 1 Forets à queue Cône Morse Nr. 1 Morsekegelschaft Mango en Cono Morse N.º 1 Хвостовик с конусом Морзе №. 1									
14	108	189	3	2211400					
No. 2 Morse Taper Shank No. 2 Forets à queue Cône Morse Nr. 2 Morsekegelschaft Mango en Cono Morse N.º 2 Хвостовик с конусом Морзе №. 2									
16	120	218	3	2221600	20	140	238	4	2222000
17	125	223	3	2221700	21	145	243	4	2222100
18	130	228	3	2221800	22	150	248	4	2222200
19	135	233	3	2221900	23	155	253	4	2222300
No. 3 Morse Taper Shank No. 3 Forets à queue Cône Morse Nr. 3 Morsekegelschaft Mango en Cono Morse N.º 3 Хвостовик с конусом Морзе №. 3									
24	160	281	4	2232400	28	170	291	4	2232800
25	160	281	4	2232500	30	175	296	4	2233000
26	165	286	4	2232600	31	180	301	4	2233100
27	170	291	4	2232700					
No. 4 Morse Taper Shank No. 4 Forets à queue Cône Morse Nr. 4 Morsekegelschaft Mango en Cono Morse N.º 4 Хвостовик с конусом Морзе №. 4									
32	185	334	4	2243200	37	195	344	4	2243700
33	185	334	4	2243300	38	200	349	4	2243800
34	190	339	4	2243400	40	200	349	4	2244000
35	190	339	4	2243500	41	205	354	4	2244100
36	195	344	4	2243600	42	205	354	4	2244200

Code

279

Properties

			Notched Point Point Entaille Eingekehrte Spitze Punta ranurada Вершина Notched Point
mm	WORKS STD.	HSS Co8	
TYPE H		20° 	
 MTS 3	BLUE FINISH		

Cutting Data

pg 62	
-------	--



MTS Rail Drills

For drilling manganese rails and other tough steels.



Forets de rail MTS

Pour le perçage dans des rails en manganèse et autres aciers durs.



MTS-Schienenbohrer

Für das Bohren von Manganschiene und anderen zähen Stählen.



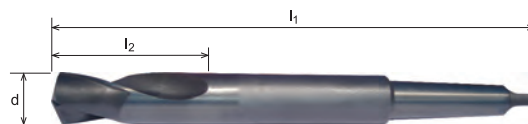
Brocas MTS de raíl

Para taladrar raíles de manganeso y de otros aceros resistentes.



Сверла для рельсостерильных машин

Для сверления рельс и других жестких сталей.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3

d	l2	l1	Code
No. 3 Morse Taper Shank No. 3 Forets à queue Cône Morse Nr. 3 Morsekegelschaft Mango en Cono Morse N.º 3 Хвостовик с конусом Морзе №. 3			
22	100	281	2792200
26	100	286	2792600
28	100	291	2792800
32	100	306	2793200
35	100	312	2793500

MORSE TAPER
SHANK DRILLS

shaping your dreams

60

E3 SOMTA CATALOGUE

www.somta.co.za



Morse Taper Shank Drills Cutting Data

Données de coupe des forets à queue cône Morse

Morsekegel Zylinderschaft Schnittdaten

Datos de corte del Taladros de mango cónico

Данные для Расчета Режимов Резания Сверл с Коническим Хвостовиком Морзе



OSG GROUP COMPANY

2X1-2X4

Material	Ø	Vc m/min	6	8	10	12	15	16	20	25	30	40
			F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)
P	1.1	35	0.130-0.216	0.165-0.275	0.199-0.331	0.210-0.350	0.233-0.388	0.240-0.400	0.270-0.450	0.300-0.500	0.315-0.525	0.330-0.550
	1.2	30	0.130-0.216	0.165-0.275	0.199-0.331	0.210-0.350	0.233-0.388	0.240-0.400	0.270-0.450	0.300-0.500	0.315-0.525	0.330-0.550
	1.3	25	0.082-0.136	0.104-0.173	0.124-0.206	0.134-0.223	0.152-0.253	0.158-0.263	0.186-0.310	0.206-0.344	0.221-0.369	0.240-0.400
K	1.4	20	0.082-0.136	0.104-0.173	0.124-0.206	0.134-0.223	0.152-0.253	0.158-0.263	0.186-0.310	0.206-0.344	0.221-0.369	0.240-0.400
	3.1	30	0.130-0.216	0.165-0.275	0.199-0.331	0.210-0.350	0.233-0.388	0.240-0.400	0.270-0.450	0.300-0.500	0.315-0.525	0.330-0.550
	3.2	24	0.069-0.115	0.086-0.144	0.105-0.175	0.113-0.188	0.130-0.216	0.135-0.225	0.161-0.269	0.180-0.300	0.195-0.325	0.214-0.356
Cu	6.1	35	0.082-0.136	0.104-0.173	0.124-0.206	0.134-0.223	0.152-0.253	0.158-0.263	0.186-0.310	0.206-0.344	0.221-0.369	0.240-0.400
	6.2	35	0.130-0.216	0.165-0.275	0.199-0.331	0.210-0.350	0.233-0.388	0.240-0.400	0.270-0.450	0.300-0.500	0.315-0.525	0.330-0.550
	6.3	35	0.113-0.188	0.143-0.238	0.171-0.285	0.182-0.304	0.203-0.339	0.210-0.350	0.240-0.400	0.266-0.444	0.281-0.469	0.299-0.498
N	6.4	16	0.082-0.136	0.104-0.173	0.124-0.206	0.134-0.223	0.152-0.253	0.158-0.263	0.186-0.310	0.206-0.344	0.221-0.369	0.240-0.400
	7.1	26	0.148-0.246	0.188-0.313	0.224-0.373	0.236-0.394	0.262-0.436	0.270-0.450	0.304-0.506	0.334-0.556	0.349-0.581	0.364-0.606
	7.2	30	0.130-0.216	0.165-0.275	0.199-0.331	0.210-0.350	0.233-0.388	0.240-0.400	0.270-0.450	0.300-0.500	0.315-0.525	0.330-0.550
	7.3	28	0.113-0.188	0.143-0.238	0.171-0.285	0.182-0.304	0.203-0.339	0.210-0.350	0.240-0.400	0.266-0.444	0.281-0.469	0.299-0.498
	7.4	23	0.113-0.188	0.143-0.238	0.171-0.285	0.182-0.304	0.203-0.339	0.210-0.350	0.240-0.400	0.266-0.444	0.281-0.469	0.299-0.498

201-205, 211-214, 221-224, 242, 244-245, 252, 254-255, 2A1, 2A2

Material	Ø	Vc m/min	3	4	5	6	8	10	12	15	16	20	25	30
			F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)
P	1.1	35	0.089-0.149	0.101-0.168	0.113-0.188	0.130-0.216	0.165-0.275	0.199-0.331	0.210-0.350	0.233-0.388	0.240-0.400	0.270-0.450	0.300-0.500	0.315-0.525
	1.2	30	0.089-0.149	0.101-0.168	0.113-0.188	0.130-0.216	0.165-0.275	0.199-0.331	0.210-0.350	0.233-0.388	0.240-0.400	0.270-0.450	0.300-0.500	0.315-0.525
	1.3	25	0.055-0.091	0.063-0.105	0.071-0.119	0.082-0.136	0.104-0.173	0.124-0.206	0.134-0.223	0.152-0.253	0.158-0.263	0.186-0.310	0.206-0.344	0.221-0.369
	1.4	20	0.055-0.091	0.063-0.105	0.071-0.119	0.082-0.136	0.104-0.173	0.124-0.206	0.134-0.223	0.152-0.253	0.158-0.263	0.186-0.310	0.206-0.344	0.221-0.369
	1.5	12	0.047-0.078	0.053-0.089	0.060-0.100	0.069-0.115	0.086-0.144	0.105-0.175	0.113-0.188	0.130-0.216	0.135-0.225	0.161-0.269	0.180-0.300	0.195-0.325
K	1.6	9	0.040-0.066	0.045-0.075	0.051-0.085	0.059-0.098	0.074-0.123	0.089-0.149	0.098-0.163	0.112-0.186	0.116-0.194	0.141-0.235	0.158-0.263	0.171-0.285
	3.1	30	0.089-0.149	0.101-0.168	0.113-0.188	0.130-0.216	0.165-0.275	0.199-0.331	0.210-0.350	0.233-0.388	0.240-0.400	0.270-0.450	0.300-0.500	0.315-0.525
	3.2	24	0.047-0.078	0.053-0.089	0.060-0.100	0.069-0.115	0.086-0.144	0.105-0.175	0.113-0.188	0.130-0.216	0.135-0.225	0.161-0.269	0.180-0.300	0.195-0.325
	3.3	20	0.047-0.078	0.053-0.089	0.060-0.100	0.069-0.115	0.086-0.144	0.105-0.175	0.113-0.188	0.130-0.216	0.135-0.225	0.161-0.269	0.180-0.300	0.195-0.325
	3.4	14	0.047-0.078	0.053-0.089	0.060-0.100	0.069-0.115	0.086-0.144	0.105-0.175	0.113-0.188	0.130-0.216	0.135-0.225	0.161-0.269	0.180-0.300	0.195-0.325
Cu	6.1	35	0.055-0.091	0.063-0.105	0.071-0.119	0.082-0.136	0.104-0.173	0.124-0.206	0.134-0.223	0.152-0.253	0.158-0.263	0.186-0.310	0.206-0.344	0.221-0.369
	6.2	35	0.089-0.149	0.101-0.168	0.113-0.188	0.130-0.216	0.165-0.275	0.199-0.331	0.210-0.350	0.233-0.388	0.240-0.400	0.270-0.450	0.300-0.500	0.315-0.525
	6.3	35	0.077-0.128	0.087-0.145	0.098-0.163	0.113-0.188	0.143-0.238	0.171-0.285	0.182-0.304	0.203-0.339	0.210-0.350	0.240-0.400	0.266-0.444	0.281-0.469
	6.4	16	0.055-0.091	0.063-0.105	0.071-0.119	0.082-0.136	0.104-0.173	0.124-0.206	0.134-0.223	0.152-0.253	0.158-0.263	0.186-0.310	0.206-0.344	0.221-0.369
N	7.1	26	0.101-0.169	0.114-0.190	0.128-0.213	0.148-0.246	0.188-0.313	0.224-0.373	0.236-0.394	0.262-0.436	0.270-0.450	0.304-0.506	0.334-0.556	0.349-0.581
	7.2	30	0.089-0.149	0.101-0.168	0.113-0.188	0.130-0.216	0.165-0.275	0.199-0.331	0.210-0.350	0.233-0.388	0.240-0.400	0.270-0.450	0.300-0.500	0.315-0.525
	7.3	28	0.077-0.128	0.087-0.145	0.098-0.163	0.113-0.188	0.143-0.238	0.171-0.285	0.182-0.304	0.203-0.339	0.210-0.350	0.240-0.400	0.266-0.444	0.281-0.469
	7.4	23	0.077-0.128	0.087-0.145	0.098-0.163	0.113-0.188	0.143-0.238	0.171-0.285	0.182-0.304	0.203-0.339	0.210-0.350	0.240-0.400	0.266-0.444	0.281-0.469

Material	Ø	Vc m/min	40	50 - 80
			F (mm/rev.)	F (mm/rev.)
P	1.1	35	0.330-0.550	0.345-0.575
	1.2	30	0.330-0.550	0.345-0.575
	1.3	25	0.240-0.400	0.257-0.429
	1.4	20	0.240-0.400	0.257-0.429
	1.5	12	0.214-0.356	0.233-0.388
K	1.6	9	0.190-0.316	0.206-0.344
	3.1	30	0.330-0.550	0.345-0.575
	3.2	24	0.214-0.356	0.233-0.388
	3.3	20	0.214-0.356	0.233-0.388
	3.4	14	0.214-0.356	0.233-0.388
Cu	6.1	35	0.240-0.400	0.257-0.429
	6.2	35	0.330-0.550	0.345-0.575
	6.3	35	0.299-0.498	0.314-0.523
	6.4	16	0.240-0.400	0.257-0.429
N	7.1	26	0.364-0.606	0.377-0.629
	7.2	30	0.330-0.550	0.345-0.575
	7.3	28	0.299-0.498	0.314-0.523
	7.4	23	0.299-0.498	0.314-0.523

Parameters based on ideal conditions. Please adjust parameter accordingly to real applications.

% Speed and Feed reduction for deep hole drilling:
More than 3 x Drill Diameter - 10%, More than 4 x Drill Diameter - 20%, More than 5 x Drill Diameter - 30%, More than 6 x Drill Diameter - 40%

Paramètres basés sur des conditions idéales. Veuillez modifier les paramètres selon les applications réelles.

Réduction de vitesse et d'avance pour le forage de trous profonds:
Plus de 3 x le diamètre du foret - 10%, Plus de 4 x le diamètre du foret - 20%, Plus de 5 x le diamètre du foret - 30%, Plus de 6 x le diamètre du foret - 40%

Parameter basieren auf Idealbedingungen. Bitte die Parameter entsprechend den realen Anwendungen anpassen.

% Geschwindigkeits- und Vorschubreduzierung für Tieflochbohren:
Mehr als 3-facher Bohrerdurchmesser - 10%, Mehr als 4-facher Bohrerdurchmesser - 20%, Mehr als 5-facher Bohrerdurchmesser - 30%, Mehr als 6-facher Bohrerdurchmesser - 40%

Parámetros basados en condiciones ideales. Ajuste el parámetro según las aplicaciones reales.

% de reducción de velocidad y avance para taladrado profundo:
Más de 3 x diámetro de la Broca - 10%, Más de 4 x diámetro de la Broca - 20%, Más de 5 x diámetro de la Broca - 30%, Más de 6 x diámetro de la Broca - 40%

Параметры указаны для идеальных условий. Пожалуйста, адаптируйте параметры к фактическим условиям эксплуатации.

Процент Снижения Скорости и Объемов Подачи Сырья для глубокого сверления:
более 3-и диаметров сверла - 10%, более 3-и диаметров сверла - 20%, более 3-и диаметров сверла - 30%, более 3-и диаметров сверла - 40%



Download the Somta Tools app to access machining data on your mobile or desktop

Téléchargez l'application Somta Tools pour accéder aux données des machines sur votre portable ou votre ordinateur

Laden Sie die Somta Tools-App zum Zugriff auf die Daten der Zerspanungstechnik auf Ihr Smartphone oder Ihren Desktop herunter

Descargue la aplicación Somta Tools para acceder a los datos de mecanización desde su ordenador o su teléfono móvil

Установите приложение Somta Tools и получите доступ к режимам резания на мобильном телефоне или компьютере





OSG GROUP COMPANY

Parameters based on ideal conditions. Please adjust parameter accordingly to real applications.

% Speed and Feed reduction for deep hole drilling:
More than 3 x Drill Diameter - 10%, More than 4 x Drill Diameter - 20%, More than 5 x Drill Diameter - 30%, More than 6 x Drill Diameter - 40%

Paramètres basés sur des conditions idéales. Veuillez modifier les paramètres selon les applications réelles.

Réduction de vitesse et d'avance pour le forage de trous profonds:
Plus de 3 x le diamètre du foret - 10%, Plus de 4 x le diamètre du foret - 20%, Plus de 5 x le diamètre du foret - 30%, Plus de 6 x le diamètre du foret - 40%

Parameter basieren auf Idealbedingungen. Bitte die Parameter entsprechend den realen Anwendungen anpassen.

% Geschwindigkeits- und Vorschubreduzierung für Tieflochbohren:
Mehr als 3-facher Bohrerdurchmesser - 10%, Mehr als 4-facher Bohrerdurchmesser - 20%, Mehr als 5-facher Bohrerdurchmesser - 30%, Mehr als 6-facher Bohrerdurchmesser - 40%

Parámetros basados en condiciones ideales. Ajuste el parámetro según las aplicaciones reales.

% de reducción de velocidad y avance para taladrado profundo:
Más de 3 x diámetro de la Broca - 10%, Más de 4 x diámetro de la Broca - 20%, Más de 5 x diámetro de la Broca - 30%, Más de 6 x diámetro de la Broca - 40%

Параметры указаны для идеальных условий. Пожалуйста, адаптируйте параметры к фактическим условиям эксплуатации.

Процент Снижения Скорости и Объемов Подачи Сырья для глубокого сверления:
более 3-и диаметров сверла - 10%, более 3-и диаметров сверла - 20%, более 3-и диаметров сверла - 30%, более 3-и диаметров сверла - 40%



Download the Somta Tools app to access machining data on your mobile or desktop

Téléchargez l'application Somta Tools pour accéder aux données des machines sur votre portable ou votre ordinateur

Laden Sie die Somta Tools-App zum Zugriff auf die Daten der Zerspanungstechnik auf Ihr Smartphone oder Ihren Desktop herunter

Descargue la aplicación Somta Tools para acceder a los datos de mecanización desde su ordenador o su teléfono móvil

Установите приложение Somta Tools и получите доступ к режимам резания на мобильном телефоне или компьютере

208, 2A7, 2A9

Material	Ø	Vc m/min	12	15	16	20	25	30	40
			F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)
P	1.1	35	0.236-0.394	0.262-0.436	0.270-0.450	0.304-0.506	0.334-0.556	0.349-0.581	0.364-0.606
	1.2	30	0.182-0.304	0.203-0.339	0.210-0.350	0.240-0.400	0.266-0.444	0.281-0.469	0.299-0.498
	1.3	27	0.154-0.256	0.173-0.289	0.180-0.300	0.210-0.350	0.233-0.388	0.248-0.413	0.266-0.444
	1.4	23	0.134-0.223	0.152-0.253	0.158-0.263	0.186-0.310	0.206-0.344	0.221-0.369	0.240-0.400
	1.5	17	0.113-0.188	0.130-0.216	0.135-0.225	0.161-0.269	0.180-0.300	0.195-0.325	0.214-0.356
M	1.6	10	0.098-0.163	0.112-0.186	0.116-0.194	0.141-0.235	0.158-0.263	0.171-0.285	0.190-0.316
	2.1	24	0.113-0.188	0.130-0.216	0.135-0.225	0.161-0.269	0.180-0.300	0.195-0.325	0.214-0.356
	2.2	11	0.154-0.256	0.173-0.289	0.180-0.300	0.210-0.350	0.233-0.388	0.248-0.413	0.266-0.444
K	2.3	17	0.083-0.138	0.094-0.156	0.098-0.163	0.120-0.200	0.135-0.225	0.146-0.244	0.165-0.275
	3.1	35	0.236-0.394	0.262-0.436	0.270-0.450	0.304-0.506	0.334-0.556	0.349-0.581	0.364-0.606
	3.2	28	0.154-0.256	0.173-0.289	0.180-0.300	0.210-0.350	0.233-0.388	0.248-0.413	0.266-0.444
Ti	3.3	22	0.113-0.188	0.130-0.216	0.135-0.225	0.161-0.269	0.180-0.300	0.195-0.325	0.214-0.356
	3.4	17	0.113-0.188	0.130-0.216	0.135-0.225	0.161-0.269	0.180-0.300	0.195-0.325	0.214-0.356
	4.1	28	0.154-0.256	0.173-0.289	0.180-0.300	0.210-0.350	0.233-0.388	0.248-0.413	0.266-0.444
Ni	4.2	20	0.098-0.163	0.112-0.186	0.116-0.194	0.141-0.235	0.158-0.263	0.171-0.285	0.190-0.316
	4.3	11	0.083-0.138	0.094-0.156	0.098-0.163	0.120-0.200	0.135-0.225	0.146-0.244	0.165-0.275
	5.1	15	0.154-0.256	0.173-0.289	0.180-0.300	0.210-0.350	0.233-0.388	0.248-0.413	0.266-0.444
Cu	5.2	7	0.113-0.188	0.130-0.216	0.135-0.225	0.161-0.269	0.180-0.300	0.195-0.325	0.214-0.356
	5.3	6	0.068-0.113	0.077-0.129	0.081-0.135	0.101-0.169	0.115-0.191	0.124-0.206	0.141-0.235
	6.1	38	0.289-0.481	0.314-0.524	0.323-0.538	0.364-0.606	0.394-0.656	0.409-0.681	0.426-0.710
N	6.2	40	0.236-0.394	0.262-0.436	0.270-0.450	0.304-0.506	0.334-0.556	0.349-0.581	0.364-0.606
	6.3	27	0.182-0.304	0.203-0.339	0.210-0.350	0.240-0.400	0.266-0.444	0.281-0.469	0.299-0.498
	6.4	21	0.134-0.223	0.152-0.253	0.158-0.263	0.186-0.310	0.206-0.344	0.221-0.369	0.240-0.400
Syn	7.1	33	0.236-0.394	0.262-0.436	0.270-0.450	0.304-0.506	0.334-0.556	0.349-0.581	0.364-0.606
	7.2	30	0.210-0.350	0.233-0.388	0.240-0.400	0.270-0.450	0.300-0.500	0.315-0.525	0.330-0.550
	7.3	30	0.182-0.304	0.203-0.339	0.210-0.350	0.240-0.400	0.266-0.444	0.281-0.469	0.299-0.498
Syn	7.4	27	0.134-0.223	0.152-0.253	0.158-0.263	0.186-0.310	0.206-0.344	0.221-0.369	0.240-0.400
	8.1	35	0.263-0.438	0.291-0.485	0.300-0.500	0.338-0.563	0.368-0.613	0.383-0.638	0.398-0.663
	8.2	28	0.236-0.394	0.262-0.436	0.270-0.450	0.304-0.506	0.334-0.556	0.349-0.581	0.364-0.606
	8.3	20	0.182-0.304	0.203-0.339	0.210-0.350	0.240-0.400	0.266-0.444	0.281-0.469	0.299-0.498

261, 279

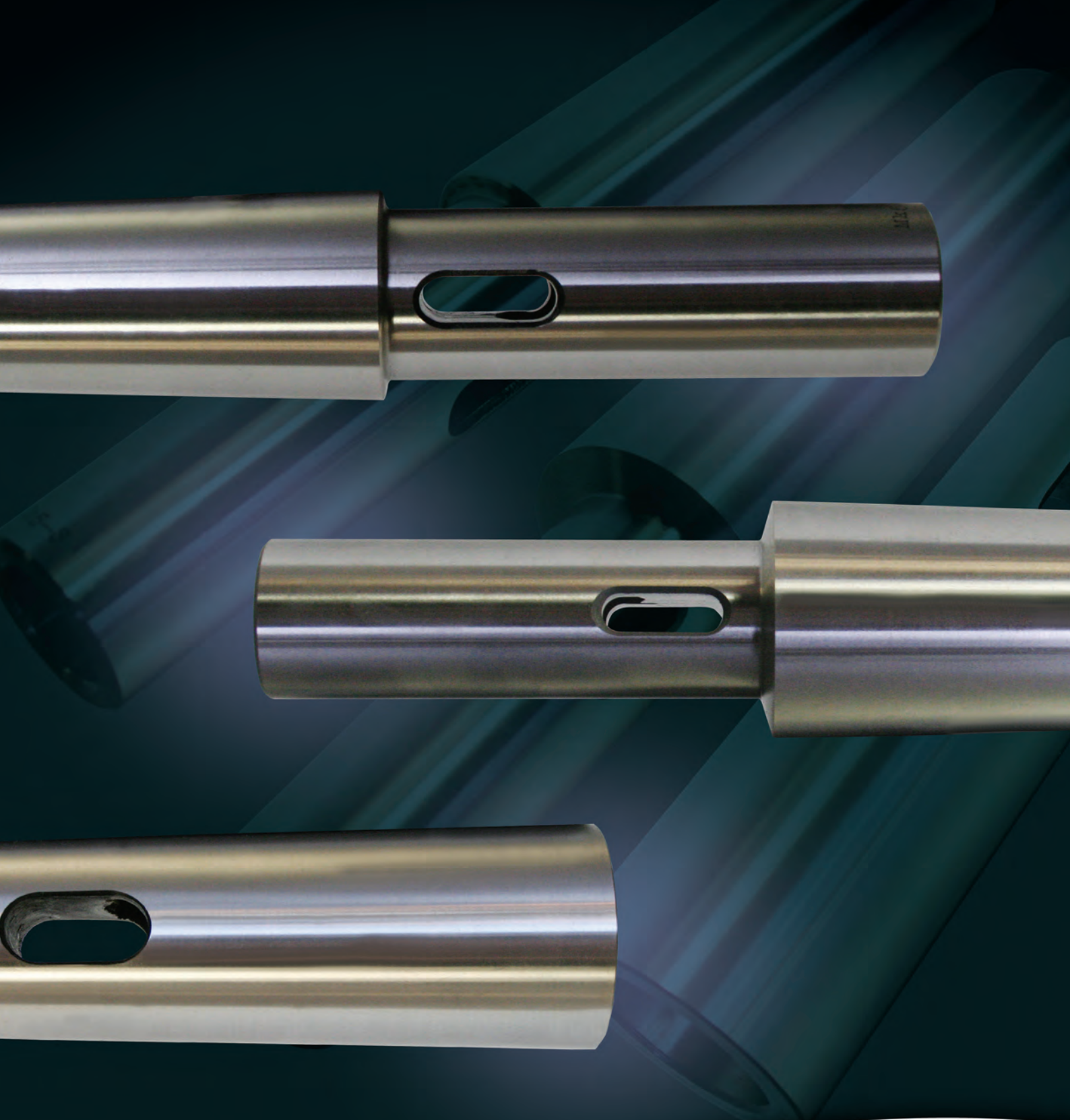
Material	Ø	Vc m/min	10	12	15	16	20	25	30	40	50
			F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)
P	1.1	35	0.224-0.373	0.236-0.394	0.262-0.436	0.270-0.450	0.304-0.506	0.334-0.556	0.349-0.581	0.364-0.606	0.377-0.629
	1.2	30	0.171-0.285	0.182-0.304	0.203-0.339	0.210-0.350	0.240-0.400	0.266-0.444	0.281-0.469	0.299-0.498	0.314-0.523
	1.3	27	0.143-0.238	0.154-0.256	0.173-0.289	0.180-0.300	0.210-0.350	0.233-0.388	0.248-0.413	0.266-0.444	0.281-0.469
	1.4	23	0.124-0.206	0.134-0.223	0.152-0.253	0.158-0.263	0.186-0.310	0.206-0.344	0.221-0.369	0.240-0.400	0.257-0.429
	1.5	17	0.105-0.175	0.113-0.188	0.130-0.216	0.135-0.225	0.161-0.269	0.180-0.300	0.195-0.325	0.214-0.356	0.233-0.388
M	1.6	10	0.089-0.149	0.098-0.163	0.112-0.186	0.116-0.194	0.141-0.235	0.158-0.263	0.171-0.285	0.190-0.316	0.206-0.344
	2.1	24	0.105-0.175	0.113-0.188	0.130-0.216	0.135-0.225	0.161-0.269	0.180-0.300	0.195-0.325	0.214-0.356	0.233-0.388
	2.2	11	0.143-0.238	0.154-0.256	0.173-0.289	0.180-0.300	0.210-0.350	0.233-0.388	0.248-0.413	0.266-0.444	0.281-0.469
K	2.3	17	0.074-0.123	0.083-0.138	0.094-0.156	0.098-0.163	0.120-0.200	0.135-0.225	0.146-0.244	0.165-0.275	0.180-0.300
	3.1	35	0.224-0.373	0.236-0.394	0.262-0.436	0.270-0.450	0.304-0.506	0.334-0.556	0.349-0.581	0.364-0.606	0.377-0.629
	3.2	28	0.143-0.238	0.154-0.256	0.173-0.289	0.180-0.300	0.210-0.350	0.233-0.388	0.248-0.413	0.266-0.444	0.281-0.469
Ti	3.3	22	0.105-0.175	0.113-0.188	0.130-0.216	0.135-0.225	0.161-0.269	0.180-0.300	0.195-0.325	0.214-0.356	0.233-0.388
	3.4	17	0.105-0.175	0.113-0.188	0.130-0.216	0.135-0.225	0.161-0.269	0.180-0.300	0.195-0.325	0.214-0.356	0.233-0.388
	4.1	28	0.143-0.238	0.154-0.256	0.173-0.289	0.180-0.300	0.210-0.350	0.233-0.388	0.248-0.413	0.266-0.444	0.281-0.469
Ni	4.2	20	0.089-0.149	0.098-0.163	0.112-0.186	0.116-0.194	0.141-0.235	0.158-0.263	0.171-0.285	0.190-0.316	0.206-0.344
	4.3	11	0.074-0.123	0.083-0.138	0.094-0.156	0.098-0.163	0.120-0.200	0.135-0.225	0.146-0.244	0.165-0.275	0.180-0.300
	5.1	15	0.143-0.238	0.154-0.256	0.173-0.289	0.180-0.300	0.210-0.350	0.233-0.388	0.248-0.413	0.266-0.444	0.281-0.469
Cu	5.2	7	0.105-0.175	0.113-0.188	0.130-0.216	0.135-0.225	0.161-0.269	0.180-0.300	0.195-0.325	0.214-0.356	0.233-0.388
	5.3	6	0.060-0.100	0.068-0.113	0.077-0.129	0.081-0.135	0.101-0.169	0.115-0.191	0.124-0.206	0.141-0.235	0.156-0.260
	6.1	38	0.270-0.450	0.289-0.481	0.314-0.524	0.323-0.538	0.364-0.606	0.394-0.656	0.409-0.681	0.426-0.710	0.441-0.735
Syn	6.2	40	0.224-0.373	0.236-0.394	0.262-0.436	0.270-0.450	0.304-0.506	0.334-0.556	0.349-0.581	0.364-0.606	0.377-0.629
	6.3	27	0.171-0.285	0.182-0.304	0.203-0.339	0.210-0.350	0.240-0.400	0.266-0.444	0.281-0.469	0.299-0.498	0.314-0.523
	6.4	21	0.124-0.206	0.134-0.223	0.152-0.253	0.158-0.263	0.186-0.310	0.206-0.344	0.221-0.369	0.240-0.400	0.257-0.429



MORSE TAPER
SHANK DRILLS



shaping your dreams



shaping your dreams



OSG GROUP COMPANY

S O C K E T S A N D S L E E V E S
PORTE-FORETS ET MANCHOTS | HÜLSEN | INSERTOS Y CASQUILLOS | ВТУЛКИ



OSG GROUP COMPANY

Code
282

Properties
DIN 228  MTS 1 - 5



Extension Sockets

For extending spindle to take larger, smaller or the same size Morse Taper Shank.

Cônes d'extension

Pour étirer la tige afin d'y loger une queue cône Morse plus grande, plus petite ou de la même taille.

Verlängerungshülsen

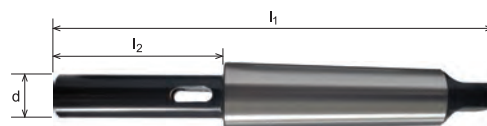
Für das Verlängern der Spindel passend für Morsekegelschaft einer größeren, kleineren oder derselben Größe.

Casquillos de ampliación

Para ampliar el eje de forma que abarque un tamaño mayor, menor o igual que el mango en cono Morse.

Удлинительные втулки

Дают возможность увеличить длину наладки, используя сверло с конусом Морзе большего, меньшего или того же размера.



Morse Taper Inside	d	l ₂	l ₁	Morse Taper Shank	Code
1	20	76	145	1	2820010
1	20	76	160	2	2820020
1	20	76	175	3	2820023
1	20	76	200	4	2820025
2	30	91	160	1	2820030
2	30	91	175	2	2820070
2	30	91	194	3	2820040
2	30	91	215	4	2820050
2	30	91	247	5	2820060
3	36	112	196	2	2820063
3	36	112	215	3	2820067
3	36	112	240	4	2820075
3	36	112	268	5	2820078
4	48	137	240	3	2820083
4	48	137	265	4	2820087
4	48	137	300	5	2820090
5	63	172	300	4	2820100
5	63	172	335	5	2820110

Code
283

Properties
DIN 228  MTS 1 - 6



Reduction Sleeves

To reduce the machine taper to suit smaller Morse Taper Shank on tool in use.

Douilles de réduction

Pour réduire le cône machine afin de l'adapter à une queue cône Morse plus petite sur un outil en cours d'utilisation.

Reduzierhülsen

Zum Reduzieren des Werkzeugkegels passend für kleineren Morsekegelschaft auf dem verwendeten Werkzeug.

Manguitos reductores

Para reducir el cono de la máquina para adaptarse a mangos en cono Morse más pequeños en la herramienta en uso.

Переходные втулки

Дают возможность перехода с большего конуса на меньший.



Morse Taper Inside	Morse Taper Outside	Code
0	1	2830010
1	2	2830020
1	3	2830025
2	3	2830030
2	4	2830035
2	5	2830038
3	4	2830040
3	5	2830045
4	5	2830050
5	6	2830060



SOCKETS
AND SLEEVES



shaping your dreams



shaping your dreams



OSG GROUP COMPANY

REAMERS, COUNTERSINKS & COUNTERBORES

ALÉSOIRS, FRAISES CONIQUES & FRAISES À CHAMBRER ET LAMER | REIBAHLEN, KEGEL- UND FLACHSENKER | ESCARIADORES, AVELLANADORES Y CONTRATALADROS | РАЗБЕРТКИ, ЗЕНКОВКИ И ЦЕКОВКИ

Codes
761, 763

Properties		
mm	DIN 334C 761	DIN 335C 763
HSS Co5	60° & 90°	UNCOATED TiN

Cutting Data	
pg 73	



Parallel Shank Countersinks

To produce a countersink suitable for countersunk head screws, also used as a deburring tool.

Fraises coniques à queue parallèle

Pour réaliser une fraisure afin d'y abriter une vis à tête fraisée, également utilisées comme outil à ébavurer.

Kegelsenker mit Zylinderschaft

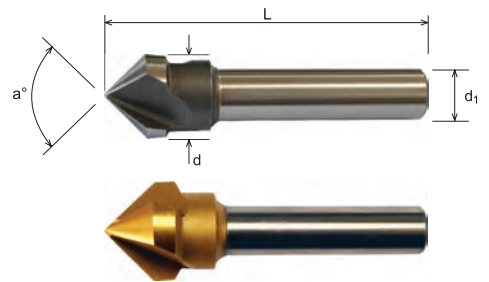
Zum Herstellen einer Senkbohrung passend für Senkkopfschrauben, auch als Entgratungswerkzeug verwendet.

Avellanadoras de mango paralelo

Para generar un avellanado apto para tornillos de cabeza avellanada, también utilizado como herramienta de desbarbado.

Зенковки с цилиндрическим хвостовиком

Для зенкования отверстий под винты с потайной головкой, также используется в качестве инструмента для удаления заусенцев.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3

d	d ₁	a° = 60°			a° = 90°		
		L	Code		L	Code	
			UNCOATED	TiN		UNCOATED	TiN
6.3	5	45	7610630	7610630T	45	7630630	7630630T
8	6	50	7610800	7610800T	50	7630800	7630800T
10	6	50	7611000	7611000T	50	7631000	7631000T
12.5	8	56	7611250	7611250T	56	7631250	7631250T
16	10	63	7611600	7611600T	60	7631600	7631600T
20	10	67	7612000	7612000T	63	7632000	7632000T
25	10	71	7612500	7612500T	67	7632500	7632500T

Description	Code
Parallel Shank Countersink Set - TiN Coated	7630000T
Set De Fraises Coniques à queue parallèle - Revêtus TiN	
Satz Kegelsenker mit Zylinderschaft - TiN-beschichtet	
Juego de Avellanara con Mango Paralelo - Revestimiento de TiN	
Комплект зенковок с цилиндрическим хвостовиком - Покрытие TiN	
THIS SET CONTAINS CE SET CONTIENT DIESER SATZ BEINHALTET ESTE JUEGO CONTIENE В НАБОР ВХОДЯТ 6.3mm - 7630630T, 10mm - 7631000T, 12.5mm - 7631250T, 16mm - 7631600T, 20mm - 7632000T	



MTS Countersinks

To produce a countersink suitable for countersunk head screws, also used as a deburring tool.

Fraises coniques MTS

Pour réaliser une fraisure afin d'y abriter une vis à tête fraisée, également utilisées comme outil à ébavurer.

MTS-Kegelsenker

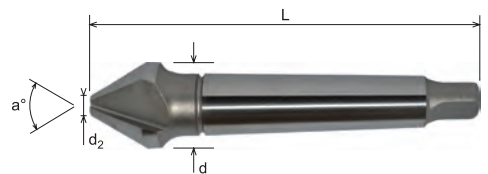
Zum Herstellen einer Senkbohrung passend für Senkkopfschrauben, auch als Entgratungswerkzeug verwendet.

Avellanadoras MTS

Para generar un avellanado apto para tornillos de cabeza avellanada, también utilizado como herramienta de desbarbado.

Зенковки с коническим хвостовиком Морзе

Для зенкования отверстий под винты с потайной головкой, также используется в качестве инструмента для удаления заусенцев.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
●	●	●	●	●	○			○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	

d	MTS	a° = 60°			a° = 90°		
		d2	L	Code	d2	L	Code
16	1	4	90	7711600	3.2	85	7731600
20	2	5	106	7712000	3.5	100	7732000
25	2	6.3	112	7712500	3.8	106	7732500
31.5	2	10	118	7713150	4.2	112	7733150
40	3	12.5	150	7714000	10	140	7734000
50	3	16	160	7715000	14	150	7735000
63	4	20	190	7716300	16	180	7736300
80	4	25	200	7718000	22	190	7738000

Codes
771, 773

Properties		
mm	DIN 334D 771	DIN 335D 773
HSS Co5	60° & 90°	MTS 1 - 4

Cutting Data	
pg 73	





Parallel Shank Counterbores

For counterboring holes to suit capscREW heads.



Fraises à chambrer et lamer à queue parallèle

Pour lamer des trous afin d'y loger des têtes de vis.



Flachsenker mit Zylinderschaft

Zur Herstellung von Senkungen passend für Zylinderschraubenköpfe.



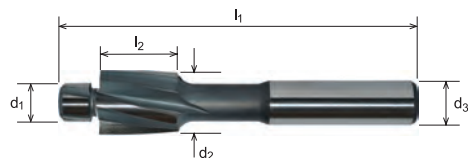
Contrataladros de mango paralelo

Para escariar orificios para adaptar cabezas de pernos.



Цековки с цилиндрическим хвостовиком

Для заглабления винтов с цилиндрической головкой.



OSG GROUP COMPANY

Code

774

Properties

mm	BS 328 ISO 4206 DIN 373	HSS
----	-------------------------------	-----

Cutting Data

pg 74



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
●	●	●	○	○	○			●	○			●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

To Suit Capscrew	d ₂	d ₃	l ₂	l ₁	Medium		Fine	
					d ₁	Code	d ₁	Code
M3	6	5	14	71	3.4	7740300	3.2	7740301
M3.5	6.5	5	14	71	3.9	7740350	3.7	7740351
M4	8	5	14	71	4.5	7740400	4.3	7740401
M5	10	8	18	80	5.5	7740500	5.3	7740501
M6	11	8	18	80	6.6	7740600	6.4	7740601
M8	15	12.5	22	100	9	7740800	8.4	7740801
M10	18	12.5	22	100	11	7741000	10.5	7741001
M12	20	12.5	22	100	14	7741200	13	7741201

Description

Code

Parallel Shank Counterbore Set

7740000

Set de Fraises à chambrer et lamer à queue parallèle

Satz Flachsenker mit Zylinderschaft

Juego para ensanchar agujeros de Mango Paralelo

Комплект цековок с цилиндрическим хвостовиком

THIS SET CONTAINS | CE SET CONTIENT | DIESER SATZ

BEINHALTET | ESTE JUEGO CONTIENE | В НАБОР ВХОДЯТ

M5 - 7740500, M6 - 7740600, M8 - 7740800, M10 - 7741000, M12 - 7741200





OSG GROUP COMPANY



Parallel Hand Reamers
General hand reaming.



Alésoirs à main parallèles
Pour l'alésage à main universel.



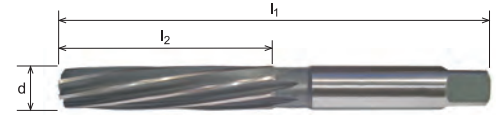
Handreibahlen mit Zylinderschaft
Allgemeines Handaufreiben.



Escariadores paralelos manuales
Escariado manual general.



Ручные развертки с цилиндрическим хвостовиком
Общее ручное развертывание.



Codes
701, 702

Properties		
mm inch	BS 328 ISO 236/1 DIN 206	HSS
H7	10° 	

P								M				K				Ti				Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3		5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3

d		l ₂	l ₁	Code
mm	inch			
1.5		20	41	7010150
1.587	1/16	21	44	7020159
2		25	50	7010200
2.381	3/32	29	58	7020238
2.5		29	58	7010250
2.778	7/64	31	62	7020278
3		31	62	7010300
3.175	1/8	33	66	7020318
3.5		35	71	7010350
3.572	9/64	35	71	7020357
3.969	5/32	38	76	7020397
4		38	76	7010400
4.366	11/64	41	81	7020437
4.5		41	81	7010450
4.762	3/16	44	87	7020476
5		44	87	7010500
5.159	13/64	44	87	7020516
5.5		47	93	7010550
5.556	7/32	47	93	7020556
5.953	15/64	47	93	7020595
6		47	93	7010600
6.350	1/4	50	100	7020635
6.5		50	100	7010650
7		54	107	7010700
7.144	9/32	54	107	7020714
7.5		54	107	7010750
7.937	5/16	58	115	7020794
8		58	115	7010800
8.5		58	115	7010850
8.731	11/32	62	124	7020873
9		62	124	7010900
9.5		62	124	7010950
9.525	3/8	66	133	7020953
10		66	133	7011000
10.319	13/32	66	133	7021032
10.5		66	133	7011050
11		71	142	7011100
11.112	7/16	71	142	7021111
11.5		71	142	7011150
11.906	15/32	76	152	7021191
12		76	152	7011200
12.5		76	152	7011250

d		l ₂	l ₁	Code
mm	inch			
12.700	1/2	76	152	7021270
13		76	152	7011300
13.5		81	163	7011350
14		81	163	7011400
14.287	9/16	81	163	7021429
14.5		81	163	7011450
15		81	163	7011500
15.5		87	175	7011550
15.875	5/8	87	175	7021588
16		87	175	7011600
17		87	175	7011700
17.462	11/16	93	188	7021746
18		93	188	7011800
19		93	188	7011900
19.050	3/4	100	201	7021905
20		100	201	7012000
20.637	13/16	100	201	7022064
21		100	201	7012100
22		107	215	7012200
22.225	7/8	107	215	7022223
23		107	215	7012300
23.812	15/16	115	231	7022381
24		115	231	7012400
25		115	231	7012500
25.400	1"	115	231	7022540
26		115	231	7012600
27		124	247	7012700
28		124	247	7012800
28.575	1.1/8	124	247	7022858
29		124	247	7012900
30		124	247	7013000
31		133	265	7013100
31.750	1.1/4	133	265	7023175
32		133	265	7013200
33		133	265	7013300
34		142	284	7013400
34.925	1.3/8	142	284	7023493
35		142	284	7013500
36		142	284	7013600
37		142	284	7013700
38		142	284	7013800
38.100	1.1/2	142	284	7023810

Not available once current stock is depleted



REAMERS,
COUNTERSINKS
& COUNTERBORES



shaping your dreams



MTS Parallel Machine Reamers

General machine reaming.



Alésoirs machine parallèles MTS

Pour l'alésage à la machine universel.



MTS-Maschinenreibahlen mit Zylinderschaft

Allgemeines maschinelles Aufreiben.



Escaridores MTS paralelos para máquina

Escarido a máquina general.

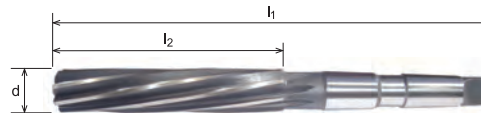


Машинные развертки с коническим хвостовиком Морзе

Развертки общего применения.



OSG GROUP COMPANY



Codes

711, 712

Properties

mm inch	BS 328 ISO 236/11	HSS
	H7	10°

Cutting Data

pg 74



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
																																

d		l ₂	l ₁	Code	d		l ₂	l ₁	Code
mm	inch				mm	inch			

No. 1 Morse Taper Shank | No. 1 Forets à queue Cône Morse | Nr. 1 Morsekegelschaft | Mango en

Cono Morse N.º 1 | Хвостовик с конусом Морзе №. 1

6		45	127	7110600	11.5		71	151	7111150
8		58	138	7110800	11.906	15/32	76	156	7121191
8.5		58	138	7110850	12		76	156	7111200
9		62	142	7110900	12.5		76	156	7111250
9.5		62	142	7110950	12.700	1/2	76	156	7121270
9.525	3/8	66	146	7120953	13		76	156	7111300
10		66	146	7111000	13.494	17/32	81	161	7121349
10.5		66	146	7111050	13.5		81	161	7111350
11		71	151	7111100	14		81	161	7111400
11.112	7/16	71	151	7121111					

No. 2 Morse Taper Shank | No. 2 Forets à queue Cône Morse | Nr. 2 Morsekegelschaft | Mango en

Cono Morse N.º 2 | Хвостовик с конусом Морзе №. 2

14.287	9/16	81	181	7121429	19		93	193	7111900
14.5		81	181	7111450	19.050	3/4	100	200	7121905
15		81	181	7111500	19.5		100	200	7111950
15.5		87	187	7111550	19.844	25/32	100	200	7121984
15.875	5/8	87	187	7121588	20		100	200	7112000
16		87	187	7111600	20.5		100	200	7122050
16.5		87	187	7111650	20.637	13/16	100	200	7122064
16.669	21/32	87	187	7121667	21		100	200	7122100
17		87	187	7111700	21.5		107	207	7112150
17.462	11/16	93	193	7121746	22		107	207	7112200
17.5		93	193	7111750	22.225	7/8	107	207	7122223
18		93	193	7111800	22.5		107	207	7112250
18.256	23/32	93	193	7121826	23		107	207	7112300
18.5		93	193	7111850					

No. 3 Morse Taper Shank | No. 3 Forets à queue Cône Morse | Nr. 3 Morsekegelschaft | Mango en

Cono Morse N.º 3 | Хвостовик с конусом Морзе №. 3

23.812	15/16	115	242	7122381	28		124	251	7112800
24		115	242	7112400	28.5		124	251	7112850
25		115	242	7112500	28.575	1.1/8	124	251	7122858
25.400	1"	115	242	7122540	29		124	251	7112900
25.5		115	242	7112550	29.5		124	251	7112950
26		115	242	7112600	30		124	251	7113000
26.5		115	242	7112650	30.162	1.3/16	133	260	7123016
26.987	1.1/16	124	251	7122699	31		133	260	7113100
27		124	251	7112700	31.750	1.1/4	133	260	7123175

No. 4 Morse Taper Shank | No. 4 Forets à queue Cône Morse | Nr. 4 Morsekegelschaft | Mango en

Cono Morse N.º 4 | Хвостовик с конусом Морзе №. 4

32		133	293	7113200	41.275	1.5/8	152	312	7124128
33		133	293	7113300	42		152	312	7114200
33.337	1.5/16	133	293	7123334	43		163	323	7114300
34		142	302	7113400	44		163	323	7114400
34.925	1.3/8	142	302	7123493	44.450	1.3/4	163	323	7124445
35		142	302	7113500	45		163	323	7114500
36		142	302	7113600	46		163	323	7114600
37		142	302	7113700	47		163	323	7114700
38		152	312	7113800	47.625	1.7/8	174	334	7124763
38.100	1.1/2	152	312	7123810	48		174	334	7114800
39		152	312	7113900	49		174	334	7114900
40		152	312	7114000	50		174	334	7115000
41		152	312	7114100					





OSG GROUP COMPANY

Code
721

Properties

mm	BS 328 ISO 2238 DIN 311	HSS
	20°	1:10

Cutting Data

pg 74	
-------	--



MTS Taper Bridge Machine Reamers

For opening out existing holes for alignment on structural steel work.



Alésoirs machine pour trous de rivets MTS

Pour l'agrandissement et l'alignement de trous existants sur une pièce de construction métallique.



MTS-Nietlochreibahnen mit Morsekegel

Zum Aufweiten bestehender Bohrungen für Baustahl-Ausrichtarbeiten.



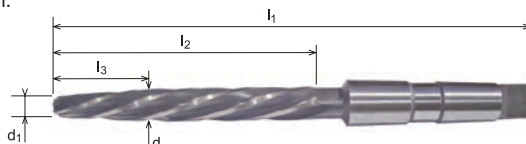
Escariadores MTS de puente cónico para máquina

Para abrir orificios existentes para la alineación en trabajos estructurales de acero.



Развертки с конусом Морзе

Для развертывания существующих отверстий в конструкционной стали.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3

d	d1	l2	l1	l3	Code	d	d1	l2	l1	l3	Code
---	----	----	----	----	------	---	----	----	----	----	------

No. 2 Morse Taper Shank | No. 2 Forets à queue Cône Morse | Nr. 2 Morsekegelschaft | Mango en

Cono Morse N.º 2 | Хвостовик с конусом Морзе №. 2

13	8.8	105	199	42	7211300	16	10.6	135	229	54	7211600
14	9.4	115	209	46	7211400						

No. 3 Morse Taper Shank | No. 3 Forets à queue Cône Morse | Nr. 3 Morsekegelschaft | Mango en

Cono Morse N.º 3 | Хвостовик с конусом Морзе №. 3

17	11.6	135	251	54	7211700	24	16.8	180	296	72	7212400
18	12.2	145	261	58	7211800	25	17.8	180	296	72	7212500
20	13.8	155	271	62	7212000	26	18.8	180	296	72	7212600
21	14.8	155	271	62	7212100	28	20.2	195	311	78	7212800
22	15.4	165	281	66	7212200	30	22.2	195	311	78	7213000
23	16.4	165	281	66	7212300						

No. 4 Morse Taper Shank | No. 4 Forets à queue Cône Morse | Nr. 4 Morsekegelschaft | Mango en

Cono Morse N.º 4 | Хвостовик с конусом Морзе №. 4

32	23.6	210	354	84	7213200	38	28.8	230	374	92	7213800
34	25.2	220	364	88	7213400						



MTS Machine Chucking Reamers

General machine reaming.



Alésoirs machine MTS

Pour l'alésage à la machine universel.



MTS-Maschinenreibahnen mit Morsekegelschaft

Allgemeines maschinelles Aufreiben.



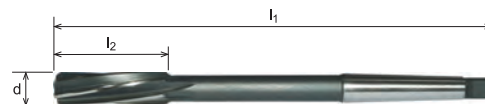
Escariadores de plato MTS para máquina

Escariado a máquina general.



Машинные развертки с коническим хвостовиком Морзе

Развертки общего применения.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3

d		l2	l1	Code	d		l2	l1	Code
mm	inch				mm	inch			

No. 1 Morse Taper Shank | No. 1 Forets à queue Cône Morse | Nr. 1 Morsekegelschaft | Mango en

Cono Morse N.º 1 | Хвостовик с конусом Морзе №. 1

6		26	138	7410600	12		44	182	7411200
8		33	156	7410800	14		47	189	7411400
10		38	168	7411000					

No. 2 Morse Taper Shank | No. 2 Forets à queue Cône Morse | Nr. 2 Morsekegelschaft | Mango en

Cono Morse N.º 2 | Хвостовик с конусом Морзе №. 2

14.287	9/16	50	204	7421429	20	60	228	7412000	
15		50	204	7411500	21	62	232	7412100	
15.875	5/8	52	210	7421588	22	64	237	7412200	
16		52	210	7411600	22.225	7/8	64	237	7422223
18		56	219	7411800					

No. 3 Morse Taper Shank | No. 3 Forets à queue Cône Morse | Nr. 3 Morsekegelschaft | Mango en

Cono Morse N.º 3 | Хвостовик с конусом Морзе №. 3

24		68	268	7412400	28	71	277	7412800
25		68	268	7412500	30	73	281	7413000
26		70	273	7412600				

No. 4 Morse Taper Shank | No. 4 Forets à queue Cône Morse | Nr. 4 Morsekegelschaft | Mango en

Cono Morse N.º 4 | Хвостовик с конусом Морзе №. 4

32		77	317	7413200	38.100	1.1/2	81	329	7423810
----	--	----	-----	---------	--------	-------	----	-----	---------

Not available once current stock is depleted

REAMERS,
COUNTERSINKS
& COUNTERBORES

shaping your dreams

70

E3 SOMTA CATALOGUE

www.somta.co.za



 **Машинные развертки с цилиндрическим хвостовиком**
Развертки общего применения.



OSG GROUP COMPANY

Codes

751, 752

Properties

Cutting Data

pg 74



8.4		8	33	117	7510840
8.5		8	33	117	7510850
8.6		9	36	125	7510860
8.8		9	36	125	7510880
8.9		9	36	125	7510890
9		9	36	125	7510900
9.1		9	36	125	7510910
9.5		9	36	125	7510950
9.525	3/8	10	38	133	7520953
9.6		10	38	133	7510960
9.7		10	38	133	7510970
9.8		10	38	133	7510980
9.9		10	38	133	7510990
10		10	38	133	7511000
10.1		10	38	133	7511010
10.2		10	38	133	7511020
10.3		10	38	133	7511030
10.5		10	38	133	7511050
10.6		10	38	133	7511060
10.7		10	41	142	7511070
10.8		10	41	142	7511080
10.9		10	41	142	7511090
11		10	41	142	7511100
11.1		10	41	142	7511110
11.112	7/16	10	41	142	7521111
11.5		10	41	142	7511150
11.7		10	41	142	7511170
11.8		10	41	142	7511180
11.9		10	44	151	7511190
12		10	44	151	7511200
12.1		10	44	151	7511210
12.2		10	44	151	7511220
12.3		10	44	151	7511230
12.4		10	44	151	7511240
12.5		10	44	151	7511250
12.6		10	44	151	7511260
12.7		10	44	151	7511270
12.700	1/2	10	44	151	7521270
12.8		10	44	151	7511280
12.9		10	44	151	7511290
13		10	44	151	7511300
13.5		12.5	47	160	7511350
14		12.5	47	160	7511400
14.287	9/16	12.5	50	162	7521429
14.5		12.5	50	162	7511450
15		12.5	50	162	7511500
15.5		12.5	52	170	7511550
15.875	5/8	12.5	52	170	7521588
16		12.5	52	170	7511600
17		14	54	175	7511700
18		14	56	182	7511800
19.050	3/4	16	60	195	7521905
20		16	60	195	7512000



Code
731

Properties		
mm	DIN 9	HSS
	STRAIGHT FLUTE	
1:50		



Hand Taper Pin Reamers

Reaming holes to suit standard taper pins.



Alésoirs à main pour trous de goupilles coniques

Pour l'alésage de trous afin d'y loger des goupilles coniques standard.



Hand-Kegelreibahlen

Aufreiben von Bohrungen passend für Standardkegelstifte.



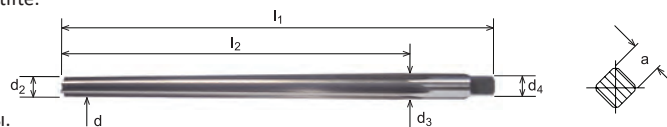
Escaridores de pasador cónico manuales

Escarido de orificios para adaptarse a pasadores cónicos estándar.



Ручные конические развертки

Развертывание отверстий под стандартные штифты.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
																																

d	d2	d3	d4	l2	a	l1	Code
2	1.9	2.86	3.15	48	2.5	68	7310200
2.5	2.4	3.36	3.15	48	2.5	68	7310250
3	2.9	4.06	4	58	3.15	80	7310300
4	3.9	5.26	5	68	4	93	7310400
5	4.9	6.36	6.3	73	5	100	7310500
6	5.9	8	8	105	6.3	135	7310600
8	7.9	10.8	10	145	8	180	7310800
10	9.9	13.4	12.5	175	10	215	7311000
12	11.8	16	14	210	11.2	255	7311200
13	12.8	17	15	210	11.2	255	7311300
14	13.8	18	16	210	12.5	255	7311400
16	15.8	20.4	18	230	14	280	7311600
20	19.8	24.8	22.4	250	18	310	7312000
25	24.7	30.7	28	300	22.4	370	7312500

Code
732

Properties		
inch	BS 328	HSS
	STRAIGHT FLUTE	
1:48		



Hand Taper Pin Reamers

Reaming holes to suit standard taper pins.



Alésoirs à main pour trous de goupilles coniques

Pour l'alésage de trous afin d'y loger des goupilles coniques standard.



Hand-Kegelreibahlen

Aufreiben von Bohrungen passend für Standardkegelstifte.



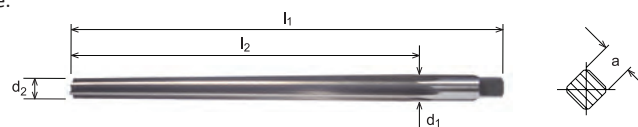
Escaridores de pasador cónico manuales

Escarido de orificios para adaptarse a pasadores cónicos estándar.



Ручные конические развертки

Развертывание отверстий под стандартные штифты.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
																																

Nominal Diameter	mm Equiv.	a	d1	d2	l2	l1	Code
5/64	1.984	1.6	2.03	1.5	25.4	50.8	7320198
3/32	2.381	2	2.41	1.75	31.8	57.2	7320238
7/64	2.778	2.24	2.82	2.03	38.1	63.5	7320278
1/8	3.175	2.5	3.23	2.29	44.5	69.9	7320318
9/64	3.572	2.8	3.63	2.64	47.6	73.0	7320357
5/32	3.969	3.15	4.01	2.95	50.8	76.2	7320397
11/64	4.366	3.55	4.42	3.23	52.2	88.9	7320437
3/16	4.762	4	4.95	3.5	69.9	101.6	7320476
7/32	5.556	4.5	5.59	4.13	69.9	101.6	7320556
1/4	6.350	5	6.43	4.64	85.7	117.5	7320635
9/32	7.144	5.6	7.42	5.23	104.8	142.9	7320714
5/16	7.937	6.3	8.03	5.84	104.8	142.9	7320794
11/32	8.731	7.1	8.81	6.43	114.3	152.4	7320873
3/8	9.525	8	9.68	7.03	127	165.1	7320953
7/16	11.112	9	11.25	8.21	146.1	190.5	7321111
1/2	12.700	10	12.85	9.41	165.1	209.6	7321270
9/16	14.287	11.2	14.5	10.93	171.5	215.9	7321429
5/8	15.875	12.5	16.08	12.11	190.5	235	7321588
3/4	19.050	16	19.3	14.67	222.3	273.1	7321905
7/8	22.225	18	22.48	17.45	241.3	304.8	7322223





Reamers, Countersinks & Counterbores Cutting Data

Alésoirs, outils de lamage et contre-alésages Données de coupe

Reibahlen, Spitzsenker & Zapfensenker Schnittdaten

Datos de corte de escariadores, avellanadores y contrapesos

Данные для Расчета Режимов Резания Разверток, Зенковок и Цековок



OSG GROUP COMPANY

Parameters based on ideal conditions. Please adjust parameter accordingly to real applications.

Paramètres basés sur des conditions idéales. Veuillez modifier les paramètres selon les applications réelles.

Parameter basieren auf Idealbedingungen. Bitte die Parameter entsprechend den realen Anwendungen anpassen.

Parámetros basados en condiciones ideales. Ajuste el parámetro según las aplicaciones reales.

Параметры указаны для идеальных условий. Пожалуйста, адаптируйте параметры к фактическим условиям эксплуатации.



Download the Somta Tools app to access machining data on your mobile or desktop

Téléchargez l'application Somta Tools pour accéder aux données des machines sur votre portable ou votre ordinateur

Laden Sie die Somta Tools-App zum Zugriff auf die Daten der Zerspanungstechnik auf Ihr Smartphone oder Ihren Desktop herunter

Descargue la aplicación Somta Tools para acceder a los datos de mecanización desde su ordenador o su teléfono móvil

Установите приложение Somta Tools и получите доступ к режимам резания на мобильном телефоне или компьютере

761, 763 Uncoated

Material	Ø	Vc m/min	6.3	8	10	12.5	16	20	25
			F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)
P	1.1	30	0.068-0.113	0.083-0.138	0.098-0.163	0.098-0.163	0.120-0.200	0.143-0.238	0.158-0.263
	1.2	25	0.060-0.100	0.075-0.125	0.090-0.150	0.090-0.150	0.113-0.188	0.135-0.225	0.150-0.250
	1.3	20	0.045-0.075	0.060-0.100	0.075-0.125	0.075-0.125	0.090-0.150	0.113-0.188	0.135-0.225
	1.4	15	0.045-0.075	0.060-0.100	0.075-0.125	0.075-0.125	0.090-0.150	0.113-0.188	0.135-0.225
	1.5	10	0.030-0.050	0.038-0.063	0.045-0.075	0.045-0.075	0.060-0.100	0.075-0.125	0.090-0.150
M	1.6	6	0.023-0.038	0.030-0.050	0.038-0.063	0.038-0.063	0.045-0.075	0.060-0.100	0.068-0.113
	2.1	8	0.038-0.063	0.045-0.075	0.060-0.100	0.060-0.100	0.075-0.125	0.090-0.150	0.105-0.175
	2.2	6	0.030-0.050	0.038-0.063	0.045-0.075	0.045-0.075	0.060-0.100	0.075-0.125	0.090-0.150
K	2.3	4	0.023-0.038	0.030-0.050	0.038-0.063	0.038-0.063	0.045-0.075	0.060-0.100	0.068-0.113
	3.1	25	0.068-0.113	0.083-0.138	0.098-0.163	0.098-0.163	0.120-0.200	0.143-0.238	0.158-0.263
	3.2	15	0.045-0.075	0.060-0.100	0.075-0.125	0.075-0.125	0.090-0.150	0.113-0.188	0.135-0.225
	3.3	12	0.038-0.063	0.045-0.075	0.060-0.100	0.060-0.100	0.075-0.125	0.090-0.150	0.105-0.175
	3.4	8	0.038-0.063	0.045-0.075	0.060-0.100	0.060-0.100	0.075-0.125	0.090-0.150	0.105-0.175
Cu	6.1	25	0.045-0.075	0.060-0.100	0.075-0.125	0.075-0.125	0.090-0.150	0.113-0.188	0.135-0.225
	6.2	20	0.068-0.113	0.083-0.138	0.098-0.163	0.098-0.163	0.120-0.200	0.143-0.238	0.158-0.263
	6.3	25	0.068-0.113	0.083-0.138	0.098-0.163	0.098-0.163	0.120-0.200	0.143-0.238	0.158-0.263
	6.4	10	0.045-0.075	0.060-0.100	0.075-0.125	0.075-0.125	0.090-0.150	0.113-0.188	0.135-0.225
N	7.1	30	0.075-0.125	0.090-0.150	0.113-0.188	0.113-0.188	0.135-0.225	0.150-0.250	0.165-0.275
	7.2	25	0.068-0.113	0.083-0.138	0.098-0.163	0.098-0.163	0.120-0.200	0.143-0.238	0.158-0.263
	7.3	20	0.068-0.113	0.083-0.138	0.098-0.163	0.098-0.163	0.120-0.200	0.143-0.238	0.158-0.263
	7.4	10	0.068-0.113	0.083-0.138	0.098-0.163	0.098-0.163	0.120-0.200	0.143-0.238	0.158-0.263
Syn	8.1	30	0.075-0.125	0.090-0.150	0.113-0.188	0.113-0.188	0.135-0.225	0.150-0.250	0.165-0.275
	8.2	20	0.075-0.125	0.090-0.150	0.113-0.188	0.113-0.188	0.135-0.225	0.150-0.250	0.165-0.275

761, 763 TiN Coated

Material	Ø	Vc m/min	6.3	8	10	12.5	16	20	25
			F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)
P	1.1	41	0.068-0.113	0.083-0.138	0.098-0.163	0.098-0.163	0.120-0.200	0.143-0.238	0.158-0.263
	1.2	34	0.060-0.100	0.075-0.125	0.090-0.150	0.090-0.150	0.113-0.188	0.135-0.225	0.150-0.250
	1.3	27	0.045-0.075	0.060-0.100	0.075-0.125	0.075-0.125	0.090-0.150	0.113-0.188	0.135-0.225
	1.4	20	0.045-0.075	0.060-0.100	0.075-0.125	0.075-0.125	0.090-0.150	0.113-0.188	0.135-0.225
	1.5	14	0.030-0.050	0.038-0.063	0.045-0.075	0.045-0.075	0.060-0.100	0.075-0.125	0.090-0.150
M	1.6	8	0.023-0.038	0.030-0.050	0.038-0.063	0.038-0.063	0.045-0.075	0.060-0.100	0.068-0.113
	2.1	11	0.038-0.063	0.045-0.075	0.060-0.100	0.060-0.100	0.075-0.125	0.090-0.150	0.105-0.175
	2.2	8	0.030-0.050	0.038-0.063	0.045-0.075	0.045-0.075	0.060-0.100	0.075-0.125	0.090-0.150
K	2.3	5	0.023-0.038	0.030-0.050	0.038-0.063	0.038-0.063	0.045-0.075	0.060-0.100	0.068-0.113
	3.1	34	0.068-0.113	0.083-0.138	0.098-0.163	0.098-0.163	0.120-0.200	0.143-0.238	0.158-0.263
	3.2	20	0.045-0.075	0.060-0.100	0.075-0.125	0.075-0.125	0.090-0.150	0.113-0.188	0.135-0.225
	3.3	16	0.038-0.063	0.045-0.075	0.060-0.100	0.060-0.100	0.075-0.125	0.090-0.150	0.105-0.175
	3.4	11	0.038-0.063	0.045-0.075	0.060-0.100	0.060-0.100	0.075-0.125	0.090-0.150	0.105-0.175
Cu	6.1	34	0.045-0.075	0.060-0.100	0.075-0.125	0.075-0.125	0.090-0.150	0.113-0.188	0.135-0.225
	6.2	27	0.068-0.113	0.083-0.138	0.098-0.163	0.098-0.163	0.120-0.200	0.143-0.238	0.158-0.263
	6.3	34	0.068-0.113	0.083-0.138	0.098-0.163	0.098-0.163	0.120-0.200	0.143-0.238	0.158-0.263
	6.4	14	0.045-0.075	0.060-0.100	0.075-0.125	0.075-0.125	0.090-0.150	0.113-0.188	0.135-0.225
N	7.1	41	0.075-0.125	0.090-0.150	0.113-0.188	0.113-0.188	0.135-0.225	0.150-0.250	0.165-0.275
	7.2	34	0.068-0.113	0.083-0.138	0.098-0.163	0.098-0.163	0.120-0.200	0.143-0.238	0.158-0.263
	7.3	27	0.068-0.113	0.083-0.138	0.098-0.163	0.098-0.163	0.120-0.200	0.143-0.238	0.158-0.263
	7.4	14	0.068-0.113	0.083-0.138	0.098-0.163	0.098-0.163	0.120-0.200	0.143-0.238	0.158-0.263
Syn	8.1	41	0.075-0.125	0.090-0.150	0.113-0.188	0.113-0.188	0.135-0.225	0.150-0.250	0.165-0.275
	8.2	27	0.075-0.125	0.090-0.150	0.113-0.188	0.113-0.188	0.135-0.225	0.150-0.250	0.165-0.275

771, 773

Material	Ø	Vc m/min	16	20	25	31.5	40	50	63	80
			F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)
P	1.1	30	0.120-0.200	0.143-0.238	0.158-0.263	0.195-0.325	0.218-0.363	0.233-0.388	0.248-0.413	0.270-0.450
	1.2	25	0.113-0.188	0.135-0.225	0.150-0.250	0.188-0.313	0.203-0.338	0.210-0.350	0.225-0.375	0.240-0.400
	1.3	20	0.090-0.150	0.113-0.188	0.135-0.225	0.150-0.250	0.165-0.275	0.173-0.288	0.188-0.313	0.210-0.350
	1.4	15	0.090-0.150	0.113-0.188	0.135-0.225	0.150-0.250	0.165-0.275	0.173-0.288	0.188-0.313	0.210-0.350
	1.5	10	0.060-0.100	0.075-0.125	0.090-0.150	0.105-0.175	0.120-0.200	0.128-0.213	0.135-0.225	0.150-0.250
M	1.6	6	0.045-0.075	0.060-0.100	0.068-0.113	0.075-0.125	0.090-0.150	0.098-0.163	0.105-0.175	0.120-0.200
	2.1	8	0.075-0.125	0.090-0.150	0.105-0.175	0.120-0.200	0.135-0.225	0.143-0.238	0.150-0.250	0.165-0.275
	2.2	6	0.060-0.100	0.075-0.125	0.090-0.150	0.105-0.175	0.120-0.200	0.128-0.213	0.135-0.225	0.150-0.250
K	2.3	4	0.045-0.075	0.060-0.100	0.068-0.113	0.075-0.125	0.090-0.150	0.098-0.163	0.105-0.175	0.120-0.200
	3.1	25	0.120-0.200	0.143-0.238	0.158-0.263	0.195-0.325	0.218-0.363	0.233-0.388	0.248-0.413	0.270-0.450
	3.2	15	0.090-0.150	0.113-0.188	0.135-0.225	0.150-0.250	0.165-0.275	0.173-0.288	0.188-0.313	0.210-0.350
	3.3	12	0.075-0.125	0.090-0.150	0.105-0.175	0.120-0.200	0.135-0.225	0.143-0.238	0.150-0.250	0.165-0.275
	3.4	8	0.075-0.125	0.090-0.150	0.105-0.175	0.120-0.200	0.135-0.225	0.143-0.238	0.150-0.250	0.165-0.275
Ti	4.1	12	0.075-0.125	0.090-0.150	0.105-0.175	0.120-0.200	0.135-0.225	0.143-0.238	0.150-0.250	0.165-0.275
	4.2	10	0.045-0.075	0.060-0.100	0.068-0.113	0.075-0.125	0.090-0.150	0.098-0.163	0.105-0.175	0.120-0.200
	4.3	8	0.045-0.075	0.060-0.100	0.068-0.113	0.075-0.125	0.090-0.150	0.098-0.163	0.105-0.175	0.120-0.200
Ni	5.1	12	0.075-0.125	0.090-0.150	0.105-0.175	0.120-0.200	0.135-0.225	0.143-0.238	0.150-0.250	0.165-0.275
	5.2	6	0.060-0.100	0.075-0.125	0.090-0.150	0.105-0.175	0.120-0.200	0.128-0.213	0.135-0.225	0.150-0.250
	5.3	4	0.045-0.075	0.060-0.100	0.068-0.113	0.075-0.125	0.090-0.150	0.098-0.163	0.105-0.175	0.120-0.200
Cu	6.1	25	0.090-0.150	0.113-0.188	0.135-0.225	0.150-0.250	0.165-0.275	0.173-0.288	0.188-0.313	0.210-0.350
	6.2	20	0.120-0.200	0.143-0.238	0.158-0.263	0.195-0.325	0.218-0.363	0.233-0.388	0.248-0.413	0.270-0.450
	6.3	25	0.120-0.200	0.143-0.238	0.158-0.263	0.195-0.325	0.218-0.363	0.233-0.388	0.248-0.413	0.270-0.450
	6.4	10	0.090-0.150	0.113-0.188	0.135-0.225	0.150-0.250	0.165-0.275	0.173-0.288	0.188-0.313	0.210-0.350
N	7.1	30	0.135-0.225	0.150-0.250	0.165-0.275	0.210-0.350	0.240-0.400	0.255-0.425	0.270-0.450	0.300-0.500
	7.2	25	0.120-0.200	0.143-0.238	0.158-0.263	0.195-0.325	0.218-0.363	0.233-0.388	0.248-0.413	0.270-0.450
	7.3	20	0.120-0.200	0.143-0.238	0.158-0.263	0.195-0.325	0.218-0.363	0.233-0.388	0.248-0.413	0.270-0.450
Syn	7.4	10	0.120-0.200	0.143-0.238	0.158-0.263	0.195-0.325	0.218-0.363	0.233-0.388	0.248-0.413	0.270-0.450
	8.1	30	0.135-0.225	0.150-0.250	0.165-0.275	0.210-0.350	0.240-0.400	0.255-0.425	0.270-0.450	0.300-0.500
	8.2	20	0.135-0.225	0.150-0.250	0.165-0.275	0.210-0.350	0.240-0.400	0.255-0.425	0.270-0.450	0.300-0.500



OSG GROUP COMPANY

Parameters based on ideal conditions. Please adjust parameter accordingly to real applications.

Paramètres basés sur des conditions idéales. Veuillez modifier les paramètres selon les applications réelles.

Parameter basieren auf Idealbedingungen. Bitte die Parameter entsprechend den realen Anwendungen anpassen.

Parámetros basados en condiciones ideales. Ajuste el parámetro según las aplicaciones reales.

Параметры указаны для идеальных условий. Пожалуйста, адаптируйте параметры к фактическим условиям эксплуатации.



Download the Somta Tools app to access machining data on your mobile or desktop

Téléchargez l'application Somta Tools pour accéder aux données des machines sur votre portable ou votre ordinateur

Laden Sie die Somta Tools-App zum Zugriff auf die Daten der Zerspanungstechnik auf Ihr Smartphone oder Ihren Desktop herunter

Descargue la aplicación Somta Tools para acceder a los datos de mecanización desde su ordenador o su teléfono móvil

Установите приложение Somta Tools и получите доступ к режимам резания на мобильном телефоне или компьютере

774

Material	Ø	Vc m/min	6	6.5	8	10	11	15	18	20
			F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)
P	1.1	30	0.060-0.100	0.060-0.100	0.075-0.125	0.090-0.150	0.090-0.150	0.113-0.188	0.120-0.200	0.135-0.225
	1.2	25	0.060-0.100	0.060-0.100	0.075-0.125	0.090-0.150	0.090-0.150	0.113-0.188	0.120-0.200	0.135-0.225
	1.3	20	0.045-0.075	0.045-0.075	0.060-0.100	0.075-0.125	0.075-0.125	0.090-0.150	0.098-0.163	0.113-0.188
	1.4	15	0.045-0.075	0.045-0.075	0.060-0.100	0.075-0.125	0.075-0.125	0.090-0.150	0.098-0.163	0.113-0.188
	1.5	10	0.038-0.063	0.038-0.063	0.045-0.075	0.060-0.100	0.060-0.100	0.075-0.125	0.083-0.138	0.090-0.150
M	1.6	6	0.038-0.063	0.038-0.063	0.045-0.075	0.060-0.100	0.060-0.100	0.075-0.125	0.083-0.138	0.090-0.150
	2.1	8	0.045-0.075	0.045-0.075	0.060-0.100	0.075-0.125	0.075-0.125	0.090-0.150	0.098-0.163	0.113-0.188
K	2.2	6	0.038-0.063	0.038-0.063	0.045-0.075	0.060-0.100	0.060-0.100	0.075-0.125	0.083-0.138	0.090-0.150
	3.1	25	0.060-0.100	0.060-0.100	0.075-0.125	0.090-0.150	0.090-0.150	0.113-0.188	0.120-0.200	0.135-0.225
	3.2	15	0.060-0.100	0.060-0.100	0.075-0.125	0.090-0.150	0.090-0.150	0.113-0.188	0.120-0.200	0.135-0.225
	3.3	12	0.045-0.075	0.045-0.075	0.060-0.100	0.075-0.125	0.075-0.125	0.090-0.150	0.098-0.163	0.113-0.188
	3.4	8	0.038-0.063	0.038-0.063	0.045-0.075	0.060-0.100	0.060-0.100	0.075-0.125	0.083-0.138	0.090-0.150
Ti	4.1	12	0.060-0.100	0.060-0.100	0.075-0.125	0.090-0.150	0.090-0.150	0.113-0.188	0.120-0.200	0.135-0.225
	4.2	10	0.060-0.100	0.060-0.100	0.075-0.125	0.090-0.150	0.090-0.150	0.113-0.188	0.120-0.200	0.135-0.225
	4.3	8	0.060-0.100	0.060-0.100	0.075-0.125	0.090-0.150	0.090-0.150	0.113-0.188	0.120-0.200	0.135-0.225
Ni	5.1	12	0.060-0.100	0.060-0.100	0.075-0.125	0.090-0.150	0.090-0.150	0.113-0.188	0.120-0.200	0.135-0.225
	5.2	6	0.038-0.063	0.038-0.063	0.045-0.075	0.060-0.100	0.060-0.100	0.075-0.125	0.083-0.138	0.090-0.150
	5.3	4	0.060-0.100	0.060-0.100	0.075-0.125	0.090-0.150	0.090-0.150	0.113-0.188	0.120-0.200	0.135-0.225
Cu	6.1	25	0.038-0.063	0.038-0.063	0.045-0.075	0.060-0.100	0.060-0.100	0.075-0.125	0.083-0.138	0.090-0.150
	6.2	20	0.038-0.063	0.038-0.063	0.045-0.075	0.060-0.100	0.060-0.100	0.075-0.125	0.083-0.138	0.090-0.150
	6.3	25	0.038-0.063	0.038-0.063	0.045-0.075	0.060-0.100	0.060-0.100	0.075-0.125	0.083-0.138	0.090-0.150
N	7.1	30	0.075-0.125	0.075-0.125	0.090-0.150	0.113-0.188	0.113-0.188	0.135-0.225	0.143-0.238	0.150-0.250
	7.2	25	0.075-0.125	0.075-0.125	0.090-0.150	0.113-0.188	0.113-0.188	0.135-0.225	0.143-0.238	0.150-0.250
	7.3	20	0.075-0.125	0.075-0.125	0.090-0.150	0.113-0.188	0.113-0.188	0.135-0.225	0.143-0.238	0.150-0.250
	7.4	10	0.060-0.100	0.060-0.100	0.075-0.125	0.090-0.150	0.090-0.150	0.113-0.188	0.120-0.200	0.135-0.225
Syn	8.1	30	0.038-0.063	0.038-0.063	0.045-0.075	0.060-0.100	0.060-0.100	0.075-0.125	0.083-0.138	0.090-0.150
	8.2	20	0.038-0.063	0.038-0.063	0.045-0.075	0.060-0.100	0.060-0.100	0.075-0.125	0.083-0.138	0.090-0.150

711, 712, 721

Material	Ø Vc m/min	5	8	10	12	16	20	25	30	40	50	
		F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	
P	1.1	18	0.139-0.231	0.165-0.275	0.195-0.325	0.214-0.356	0.251-0.419	0.293-0.488	0.330-0.550	0.360-0.600	0.450-0.750	0.510-0.850
	1.2	14	0.139-0.231	0.165-0.275	0.195-0.325	0.214-0.356	0.251-0.419	0.293-0.488	0.330-0.550	0.360-0.600	0.450-0.750	0.510-0.850
	1.3	11	0.139-0.231	0.165-0.275	0.195-0.325	0.214-0.356	0.251-0.419	0.293-0.488	0.330-0.550	0.360-0.600	0.450-0.750	0.510-0.850
	1.4	10	0.113-0.188	0.135-0.225	0.158-0.263	0.180-0.300	0.210-0.350	0.233-0.388	0.270-0.450	0.300-0.500	0.375-0.625	0.413-0.688
	1.5	5	0.113-0.188	0.135-0.225	0.158-0.263	0.180-0.300	0.210-0.350	0.233-0.388	0.270-0.450	0.300-0.500	0.375-0.625	0.413-0.688
	1.6	4	0.075-0.125	0.113-0.188	0.128-0.213	0.139-0.231	0.165-0.275	0.188-0.313	0.210-0.350	0.240-0.400	0.293-0.488	0.330-0.550
M	2.1	8	0.263-0.438	0.330-0.550	0.375-0.625	0.413-0.688	0.473-0.788	0.525-0.875	0.600-1.000	0.698-1.163	0.900-1.500	1.125-1.875
K	3.1	14	0.188-0.313	0.263-0.438	0.293-0.488	0.323-0.538	0.375-0.625	0.398-0.663	0.480-0.800	0.563-0.938	0.683-1.138	0.825-1.375
	3.2	11	0.150-0.250	0.203-0.338	0.240-0.400	0.270-0.450	0.308-0.513	0.353-0.588	0.405-0.675	0.450-0.750	0.548-0.913	0.638-1.063
Ti	3.3	10	0.139-0.231	0.165-0.275	0.195-0.325	0.214-0.356	0.251-0.419	0.293-0.488	0.330-0.550	0.360-0.600	0.450-0.750	0.510-0.850
	3.4	9	0.139-0.231	0.165-0.275	0.195-0.325	0.214-0.356	0.251-0.419	0.293-0.488	0.330-0.550	0.360-0.600	0.450-0.750	0.510-0.850
Ni	4.1	11	0.139-0.231	0.165-0.275	0.195-0.325	0.214-0.356	0.251-0.419	0.293-0.488	0.330-0.550	0.360-0.600	0.450-0.750	0.510-0.850
	4.2	5	0.113-0.188	0.135-0.225	0.158-0.263	0.180-0.300	0.210-0.350	0.233-0.388	0.270-0.450	0.300-0.500	0.375-0.625	0.413-0.688
	4.3	4	0.113-0.188	0.135-0.225	0.158-0.263	0.180-0.300	0.210-0.350	0.233-0.388	0.270-0.450	0.300-0.500	0.375-0.625	0.413-0.688
Cu	5.1	5	0.150-0.250	0.203-0.338	0.240-0.400	0.270-0.450	0.308-0.513	0.353-0.588	0.405-0.675	0.450-0.750	0.548-0.913	0.638-1.063
	5.2	3	0.139-0.231	0.165-0.275	0.195-0.325	0.214-0.356	0.251-0.419	0.293-0.488	0.330-0.550	0.360-0.600	0.450-0.750	0.510-0.850
	5.3	2	0.139-0.231	0.165-0.275	0.195-0.325	0.214-0.356	0.251-0.419	0.293-0.488	0.330-0.550	0.360-0.600	0.450-0.750	0.510-0.850
N	6.1	18	0.150-0.250	0.203-0.338	0.240-0.400	0.270-0.450	0.308-0.513	0.353-0.588	0.405-0.675	0.450-0.750	0.548-0.913	0.638-1.063
	6.2	20	0.188-0.313	0.263-0.438	0.293-0.488	0.323-0.538	0.375-0.625	0.398-0.663	0.480-0.800	0.563-0.938	0.683-1.138	0.825-1.375
	6.3	18	0.150-0.250	0.203-0.338	0.240-0.400	0.270-0.450	0.308-0.513	0.353-0.588	0.405-0.675	0.450-0.750	0.548-0.913	0.638-1.063
	6.4	11	0.150-0.250	0.203-0.338	0.240-0.400	0.270-0.450	0.308-0.513	0.353-0.588	0.405-0.675	0.450-0.750	0.548-0.913	0.638-1.063
Syn	7.1	23	0.263-0.438	0.330-0.550	0.375-0.625	0.413-0.688	0.473-0.788	0.525-0.875	0.600-1.000	0.698-1.163	0.900-1.500	1.125-1.875
	7.2	18	0.263-0.438	0.330-0.550	0.375-0.625	0.413-0.688	0.473-0.788	0.525-0.875	0.600-1.000	0.698-1.163	0.900-1.500	1.125-1.875
	8.2	21	0.113-0.188	0.135-0.225	0.158-0.263	0.180-0.300	0.210-0.350	0.233-0.388	0.270-0.450	0.300-0.500	0.375-0.625	0.413-0.688

741, 742, 751, 752

Material	Ø Vc mm/min	2	3	5	8	10	12	16	20	25	30	40	
		F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	
P	1.1	25	0.064-0.106	0.101-0.169	0.139-0.231	0.165-0.275	0.195-0.325	0.214-0.356	0.251-0.419	0.293-0.488	0.330-0.550	0.360-0.600	0.450-0.750
	1.2	20	0.064-0.106	0.101-0.169	0.139-0.231	0.165-0.275	0.195-0.325	0.214-0.356	0.251-0.419	0.293-0.488	0.330-0.550	0.360-0.600	0.450-0.750
	1.3	16	0.064-0.106	0.101-0.169	0.139-0.231	0.165-0.275	0.195-0.325	0.214-0.356	0.251-0.419	0.293-0.488	0.330-0.550	0.360-0.600	0.450-0.750
	1.4	15	0.054-0.090	0.083-0.138	0.113-0.188	0.135-0.225	0.158-0.263	0.180-0.300	0.210-0.350	0.233-0.388	0.270-0.450	0.300-0.500	0.375-0.625
	1.5	9	0.054-0.090	0.083-0.138	0.113-0.188	0.135-0.225	0.158-0.263	0.180-0.300	0.210-0.350	0.233-0.388	0.270-0.450	0.300-0.500	0.375-0.625
M	1.6	5	0.041-0.069	0.059-0.098	0.075-0.125	0.113-0.188	0.128-0.213	0.139-0.231	0.165-0.275	0.188-0.313	0.210-0.350	0.240-0.400	0.293-0.488
	2.1	11	0.064-0.106	0.101-0.169	0.139-0.231	0.165-0.275	0.195-0.325	0.214-0.356	0.251-0.419	0.293-0.488	0.330-0.550	0.360-0.600	0.450-0.750
K	2.2	6	0.054-0.090	0.083-0.138	0.113-0.188	0.135-0.225	0.158-0.263	0.180-0.300	0.210-0.350	0.233-0.388	0.270-0.450	0.300-0.500	0.375-0.625
	2.3	8	0.054-0.090	0.083-0.138	0.113-0.188	0.135-0.225	0.158-0.263	0.180-0.300	0.210-0.350	0.233-0.388	0.270-0.450	0.300-0.500	0.375-0.625
	3.1	16	0.105-0.175	0.135-0.225	0.188-0.313	0.263-0.438	0.293-0.488	0.323-0.538	0.375-0.625	0.398-0.663	0.480-0.800	0.563-0.938	0.683-1.138
	3.2	15	0.083-0.138	0.120-0.200	0.150-0.250	0.203-0.338	0.240-0.400	0.270-0.450	0.308-0.513	0.353-0.588	0.405-0.675	0.450-0.750	0.548-0.913
	3.3	13	0.064-0.106	0.101-0.169	0.139-0.231	0.165-0.275	0.195-0.325	0.214-0.356	0.251-0.419	0.293-0.488	0.330-0.550	0.360-0.600	0.450-0.750
Ti	3.4	11	0.064-0.106	0.101-0.169	0.139-0.231	0.165-0.275	0.195-0.325	0.214-0.356	0.251-0.419	0.293-0.488	0.330-0.550	0.360-0.600	0.450-0.750
	4.1	11	0.064-0.106	0.101-0.169	0.139-0.231	0.165-0.275	0.195-0.325	0.214-0.356	0.251-0.419	0.293-0.488	0.330-0.550	0.360-0.600	0.450-0.750
	5.1	5	0.054-0.090	0.083-0.138	0.113-0.188	0.135-0.225	0.158-0.263	0.180-0.300	0.210-0.350	0.233-0.388	0.270-0.450	0.300-0.500	0.375-0.625
	4.3	4	0.054-0.090	0.083-0.138	0.113-0.188	0.135-0.225	0.158-0.263	0.180-0.300	0.210-0.350	0.233-0.388	0.270-0.450	0.300-0.500	0.375-0.625
	5.3	5	0.083-0.138	0.120-0.200	0.150-0.250	0.203-0.338	0.240-0.400	0.270-0.450	0.308-0.513	0.353-0.588	0.405-0.675	0.450-0.750	0.548-0.913
Ni	5.2	3	0.064-0.106	0.101-0.169	0.139-0.231	0.165-0.275	0.195-0.325	0.214-0.356	0.251-0.419	0.293-0.488	0.330-0.550	0.360-0.600	0.450-0.750
	5.3	2	0.064-0.106	0.101-0.169	0.139-0.231	0.165-0.275	0.195-0.325	0.214-0.356	0.251-0.419	0.293-0.488	0.330-0.550	0.360-0.600	0.450-0.750



shaping your dreams



OSG GROUP COMPANY

B O R E C U T T E R S

FRAISES À PERCER | BOHRUNGSFRÄSER | HERRAMIENTAS DE MANDRINADO | ФРЕЗЫ С ПОСАДОЧНЫМ ОТВЕРСТИЕМ



OSG GROUP COMPANY

Codes

440 - 441

Properties

mm	DIN 1837A	HSS
		

Cutting Data

pg 78	
-------	---



Slitting Saws - Fine Pitch

Narrow slotting and sawing applications in thin materials.



Fraises-scies - Pas Fin

Opérations de rainurage et de sciage dans des matériaux fins.



Kreissägeblätter - feine Verzahnung

Trennen und Aussägen von dünnwandigen Werkstoffen.



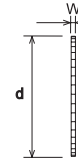
Sierras circulares - Paso fino

Aplicaciones de ranurado estrecho y de serrado en materiales delgados.



Дисковые отрезные фрезы - Мелкий шаг

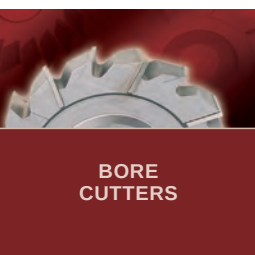
Прорезание узких пазов и распиливание тонких материалов.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn						
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3				
																																				
d	W	d ₁	Z Teeth				Code																					d	W	d ₁	Z Teeth				Code	
32	0.2	8	100*				4400033																					100	0.8	27	128				4410117	
32	0.3	8	80				4400035																					100	1	22	128				4410180	
32	0.6	8	64				4400038																					100	1	27	127				4410119	
32	0.8	8	64				4400039																					100	1.2	22	128				4410190	
32	1	8	64				4400040																					100	1.5	22	100				4411211	
32	1.2	8	48				4400041																					100	1.6	22	100				4410200	
32	1.6	8	48				4400042																					100	2	22	100				4410210	
32	2	8	48				4400043																					100	2.5	22	100				4410220	
50	0.5	13	100				4400069																					100	3	22	80				4410230	
50	0.6	13	100				4400070																					100	4	22	80				4410240	
50	0.8	13	80				4400071																					100	4	27	80				4410131	
50	1	13	80				4400072																					100	5	22	80				4410250	
50	1.2	13	80				4400073																					100	6	22	64				4410260	
50	1.6	13	64				4400074																					125	0.6	22	160*				4410270	
50	2	13	64				4400075																					125	0.8	22	160*				4410280	
50	2.5	13	64				4400076																					125	1	22	160				4410290	
50	3	13	48				4400077																					125	1.2	22	128				4410300	
63	0.8	16	100				4400086																					125	1.6	22	128				4410310	
63	1	16	100				4400087																					125	2	22	128				4410320	
63	1.2	16	80				4400088																					125	2	27	128				4410146	
63	1.5	16	80				4400089																					125	2.5	22	100				4410330	
63	1.6	16	80				4400090																					125	3	22	100				4410340	
63	2	16	80				4400091																					125	4	22	100				4410350	
63	2.5	16	64				4400092																					125	5	22	80				4410360	
80	0.3	22	160*				4410010																					125	6	22	80				4410370	
80	0.4	22	160*				4410020																					160	1	32	160*				4410380	
80	0.5	22	128*				4410030																					160	1.2	32	160*				4410390	
80	0.6	22	128*				4410040																					160	1.6	32	160*				4410400	
80	0.8	22	128				4410050																					160	2	32	128*				4410410	
80	1	22	100				4410060																					160	2.5	32	128*				4410420	
80	1.2	22	100				4410070																					160	3	32	128*				4410430	
80	1.5	22	100				4410104																					160	4	32	100*				4410440	
80	1.6	22	100				4410080																					160	5	32	100*				4410450	
80	2	22	80				4410090																					160	6	32	100*				4410460	
80	2.5	22	80				4410100																					200	1	32	200*				4410470	
80	3	22	80				4410110																					200	1.2	32	200*				4410480	
80	4	22	64				4410120																					200	1.6	32	160*				4410490	
80	5	22	64				4410130																					200	2	32	160*				4410500	
80	6	22	64				4410140																					200	2.5	32	160*				4410510	
100	0.5	22	160*				4410150																					200	3	32	128*				4410520	
100	0.6	22	160*				4410160																					200	4	32	128*				4410530	
100	0.6	27	160*				4410115																					200	5	32	128*				4410540	
100	0.8	22	128				4410170																					200	6	32	100*				4410550	

* Denotes sizes which can be supplied with a boss on request

Indique des tailles qui peuvent être fournies avec un patron sur demande | Bezeichnet Größen, die auf Anfrage mit einem Ansatz geliefert werden können | Denota tamaños que podemos suministrar con cubo, a petición | Размеры отмеченные (*) могут быть изменены по запросу потребителя



BORE CUTTERS



shaping your dreams



Side & Face Cutters

Designed for heavy duty slotting operations in steel and in most soft materials.



Fraises trois tailles

Conçues pour des opérations de rainurage à grand rendement dans de l'acier et la plupart des matériaux doux.



Scheibenfräser

Zum Nutenfräsen in Stahl und den meisten weichen Werkstoffen sowie für schwere Trennarbeiten vorgesehen.



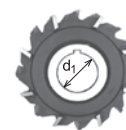
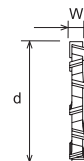
Cortadoras laterales y frontales

Diseñadas para operaciones de ranurado intensivo en acero y en la mayoría de los materiales blandos.



Трёхсторонние фрезы

Предназначены для чернового фрезерования пазов в стали и большинстве легкообрабатываемых материалах.



OSG GROUP COMPANY

Codes

401 - 404
406

Properties

mm	DIN 885A	HSS Co5
TYPE N		

Cutting Data

pg 78

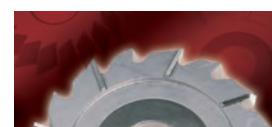


P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3

d	W	d ₁	Z Teeth	Code
50	4	16	10	4010000
50	5	16	10	4010001
50	6	16	10	4010002
50	8	16	10	4010003
50	10	16	10	4010004
63	4	22	12	4010010
63	5	22	12	4010011
63	6	22	12	4010012
63	8	22	12	4010013
63	10	22	12	4010014
63	12	22	12	4010015
63	18	22	12	4010018
80	5	27	14	4010500
80	6	27	14	4010600
80	8	27	14	4010800
80	10	27	14	4011000
80	12	27	14	4011200
80	14	27	14	4011400
80	16	27	14	4011600
100	6	27	16	4020600
100	8	27	16	4020800
100	10	27	16	4021000
100	12	27	16	4021200
100	14	27	16	4021400

d	W	d ₁	Z Teeth	Code
100	6	32	16	4030600
100	8	32	16	4030800
100	10	32	16	4031000
100	12	32	16	4031200
100	14	32	16	4031400
100	16	32	16	4031600
100	18	32	16	4031800
100	20	32	16	4032000
100	22	32	16	4032200
100	25	32	16	4032500
125	8	32	16	4040800
125	10	32	16	4041000
125	12	32	16	4041200
125	14	32	16	4041400
125	16	32	16	4041600
125	18	32	16	4041800
125	20	32	16	4042000
125	22	32	16	4042200
125	25	32	16	4042500
125	28	32	16	4042800
160	8	40	18	4060800
160	10	40	18	4061000
160	12	40	18	4061200
160	16	40	18	4061600

Not available once current stock is depleted





OSG GROUP COMPANY

Parameters based on ideal conditions. Please adjust parameter accordingly to real applications.

Paramètres basés sur des conditions idéales. Veuillez modifier les paramètres selon les applications réelles.

Parameter basieren auf Idealbedingungen. Bitte die Parameter entsprechend den realen Anwendungen anpassen.

Parámetros basados en condiciones ideales. Ajuste el parámetro según las aplicaciones reales.

Параметры указаны для идеальных условий. Пожалуйста, адаптируйте параметры к фактическим условиям эксплуатации.



Download the Somta Tools app to access machining data on your mobile or desktop

Téléchargez l'application Somta Tools pour accéder aux données des machines sur votre portable ou votre ordinateur

Laden Sie die Somta Tools-App zum Zugriff auf die Daten der Zerspanungstechnik auf Ihr Smartphone oder Ihren Desktop herunter

Descargue la aplicación Somta Tools para acceder a los datos de mecanización desde su ordenador o su teléfono móvil

Установите приложение Somta Tools и получите доступ к режимам резания на мобильном телефоне или компьютере



Bore Cutters Cutting Data

Fraise d'alésages Données de coupe

Bohrschneider Schnittdaten

Datos de corte del cortador de orificios

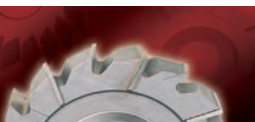
Данные для Расчета Режимов Резания Буровых Фрез

440-441

Material	Ø	32	50	63	80	100	125	160	200
	Vc m/min	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)
P	1.1 40	0.030-0.050	0.030-0.050	0.030-0.050	0.030-0.050	0.030-0.050	0.030-0.050	0.030-0.050	0.030-0.050
	1.2 30	0.030-0.050	0.030-0.050	0.030-0.050	0.030-0.050	0.030-0.050	0.030-0.050	0.030-0.050	0.030-0.050
	1.3 30	0.030-0.050	0.030-0.050	0.030-0.050	0.030-0.050	0.030-0.050	0.030-0.050	0.030-0.050	0.030-0.050
	1.4 20	0.015-0.025	0.015-0.025	0.015-0.025	0.015-0.025	0.015-0.025	0.015-0.025	0.015-0.025	0.015-0.025
K	3.1 30	0.030-0.050	0.030-0.050	0.030-0.050	0.030-0.050	0.030-0.050	0.030-0.050	0.030-0.050	0.030-0.050
	3.2 30	0.030-0.050	0.030-0.050	0.030-0.050	0.030-0.050	0.030-0.050	0.030-0.050	0.030-0.050	0.030-0.050

401-404, 406

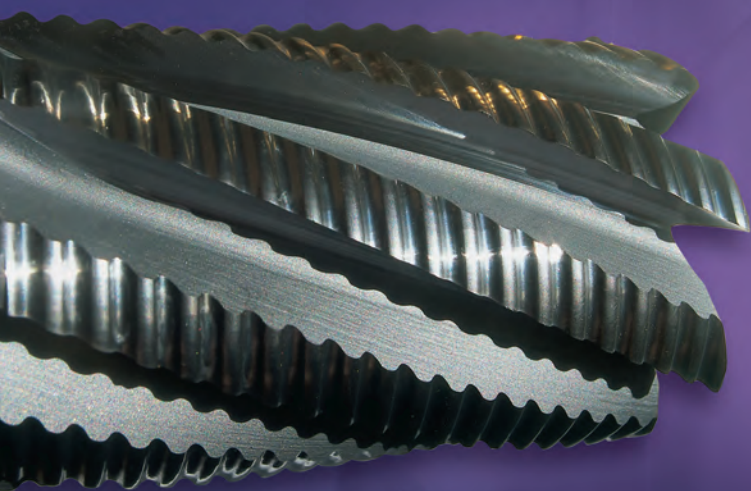
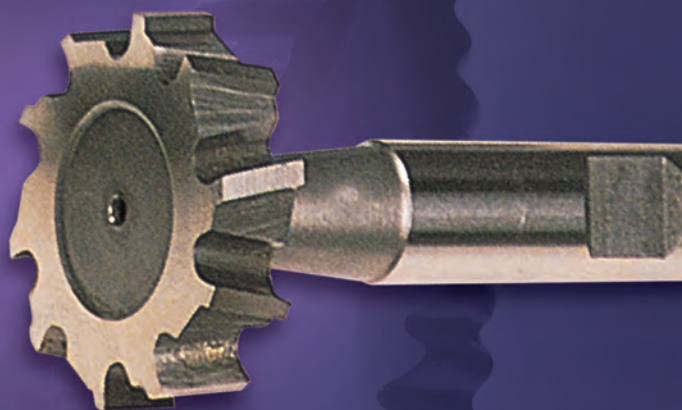
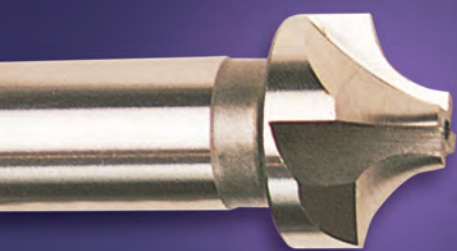
Material	Ø	50	63	80	100	125	160
	Vc m/min	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)
P	1.1 45	0.060-0.100	0.068-0.113	0.071-0.119	0.083-0.138	0.086-0.144	0.086-0.144
	1.2 40	0.060-0.100	0.068-0.113	0.071-0.119	0.083-0.138	0.086-0.144	0.086-0.144
	1.3 35	0.060-0.100	0.068-0.113	0.071-0.119	0.083-0.138	0.086-0.144	0.086-0.144
	1.4 30	0.060-0.100	0.068-0.113	0.071-0.119	0.083-0.138	0.086-0.144	0.086-0.144
	1.5 20	0.060-0.100	0.068-0.113	0.071-0.119	0.083-0.138	0.086-0.144	0.086-0.144
	1.6 10	0.060-0.100	0.068-0.113	0.071-0.119	0.083-0.138	0.086-0.144	0.086-0.144
M	2.1 30	0.060-0.100	0.068-0.113	0.071-0.119	0.083-0.138	0.086-0.144	0.086-0.144
	2.2 20	0.060-0.100	0.068-0.113	0.071-0.119	0.083-0.138	0.086-0.144	0.086-0.144
K	2.3 10	0.068-0.113	0.075-0.125	0.079-0.131	0.083-0.138	0.086-0.144	0.094-0.156
	3.1 30	0.068-0.113	0.075-0.125	0.079-0.131	0.083-0.138	0.086-0.144	0.094-0.156
	3.2 25	0.068-0.113	0.075-0.125	0.079-0.131	0.083-0.138	0.086-0.144	0.094-0.156
	3.3 40	0.068-0.113	0.075-0.125	0.079-0.131	0.083-0.138	0.086-0.144	0.094-0.156
Ti	4.1 30	0.045-0.075	0.053-0.088	0.060-0.100	0.068-0.113	0.075-0.125	0.079-0.131
	4.2 20	0.053-0.088	0.060-0.100	0.068-0.113	0.075-0.125	0.079-0.131	0.083-0.138
Ni	4.3 15	0.053-0.088	0.060-0.100	0.068-0.113	0.075-0.125	0.079-0.131	0.083-0.138
	5.1 40	0.060-0.100	0.068-0.113	0.071-0.119	0.083-0.138	0.086-0.144	0.086-0.144
Cu	5.2 15	0.053-0.088	0.060-0.100	0.068-0.113	0.075-0.125	0.079-0.131	0.083-0.138
	5.3 10	0.030-0.050	0.038-0.063	0.045-0.075	0.053-0.088	0.060-0.100	0.068-0.113
	6.1 150	0.060-0.100	0.068-0.113	0.071-0.119	0.083-0.138	0.086-0.144	0.086-0.144
	6.2 150	0.060-0.100	0.068-0.113	0.071-0.119	0.083-0.138	0.086-0.144	0.086-0.144
N	6.3 150	0.060-0.100	0.068-0.113	0.071-0.119	0.083-0.138	0.086-0.144	0.086-0.144
	6.4 15	0.030-0.050	0.038-0.063	0.045-0.075	0.053-0.088	0.060-0.100	0.068-0.113
	7.1 400	0.068-0.113	0.075-0.125	0.079-0.131	0.083-0.138	0.086-0.144	0.094-0.156
	7.2 400	0.068-0.113	0.075-0.125	0.079-0.131	0.083-0.138	0.086-0.144	0.094-0.156
Syn	7.3 100	0.068-0.113	0.075-0.125	0.079-0.131	0.083-0.138	0.086-0.144	0.094-0.156
	7.4 70	0.068-0.113	0.075-0.125	0.079-0.131	0.083-0.138	0.086-0.144	0.094-0.156
	8.1 150	0.030-0.050	0.038-0.063	0.045-0.075	0.053-0.088	0.060-0.100	0.068-0.113



BORE
CUTTERS



shaping your dreams



shaping your dreams



OSG GROUP COMPANY

S H A N K C U T T E R S
FRAISES À QUEUE | SCHAFTFRÄSER | CORTADORAS DE MANGO | ХВОСТОВЫЕ ФРЕЗЫ



Code

02A

Properties

mm	WORKS STD.	SOLID CARBIDE
	TYPE W	 $e8$ $< 6\text{ mm}$
 $h6$ $\geq 6\text{ mm}$	 	45° 
Z 2	 $\varnothing h6$	UNCOATED

Cutting Data

pg 114



Milling keyways and slots to size in one cut. Designed for plunging operations.

Fraises 2 goujures en Carbure Monobloc

Pour le fraisage de rainures en une seule passe. Conçue pour les opérations de soyage.

Vollhartmetall-Schaftfräser, 2-schneidig

Maßfräsen von Keilnuten und Kerben zu jeder Größe in einem Durchgang. Für Eintauchvorgänge ausgelegt.

Fresas de forma de carburo sólido de 2 ranuras

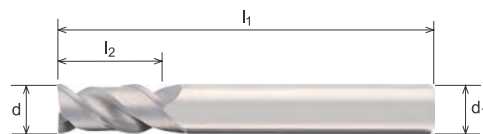
Fresado de ranuras y chavetas a la medida en un solo corte.

Diseñada para operaciones de inmersión.

Цельные твердосплавные

2-х первые концевые фрезы

Для фрезерования шпоночных пазов и уступов одной
врезкой. Конструкция позволяет осуществлять врезание под углом.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
																										●	●	●	○			

d	l ₂	l ₁	d ₁	Code
1	3	50	6	02A0100
2	6	50	6	02A0200
3	8	57	6	02A0300
4	11	57	6	02A0400
5	13	57	6	02A0500
6	13	57	6	02A0600
8	19	63	8	02A0800
10	22	75	10	02A1000
12	26	83	12	02A1200
16	32	92	16	02A1600



Multi-purpose tool used for slotting and profiling.

Fraises 3 goujures en Carbure Monobloc

Outil multi-usage utilisé pour le rainurage et le profilage.

Vollhartmetall-Schaftfräser, 3-schneidig

Mehrzweckwerkzeug zum Nutenfräsen und zum Profilieren.

Fresas de forma de carburo sólido de 3 ranuras

Herramienta multiusos utilizada para ranurar y perfilar.

Цельные твердосплавные

3-х перые концевые фрезы

Универсальное решение для фрезерования пазов и уступов.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
																										●	●	●	○			

d	l ₂	l ₁	d ₁	Code
2	3	50	6	02R0200
3	6	50	6	02R0300
4	8	57	6	02R0400
5	11	57	6	02R0500
6	13	57	6	02R0600
8	13	57	8	02R0800
10	19	63	10	02R1000
12	22	75	12	02R1200
16	26	83	16	02R1600



shaping your dreams



Solid Carbide 3 Flute Ball Nose End Mills

For finishing of contours at high feed rates where a superior finish is required.



Fraises 3 goujures bout Hémisphérique en Carbure Monobloc

Pour la finition de contours à des taux élevés d'alimentation là où une finition supérieure est requise.



Vollhartmetall-Schaftfräser, 3-schneidig, Kugelkopf

Zum Fertigfräsen von Konturen bei hohen Vorschüben und der Anforderung einer verbesserten Oberflächengüte.



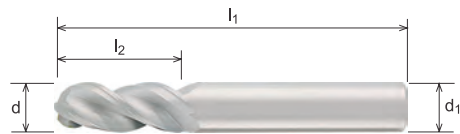
Fresas de forma de carburo sólido de morro esférico de 3 ranuras

Para realizar el acabado de contornos a un alto índice de alimentación en el que se requiera un acabado superior.



Цельные твердосплавные 3-х перые концевые фрезы со сферическим торцом

Для чистового профильного фрезерования с высокой подачей и превосходным качеством обработки.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3

d	l ₂	l ₁	d ₁	Code
3	12	38	3	02S0300
4	15	51	4	02S0400
5	20	64	5	02S0500
6	20	64	6	02S0600
8	20	64	8	02S0800
10	25	70	10	02S1000
12	25	76	12	02S1200
16	35	89	16	02S1600



OSG GROUP COMPANY

Code
02S

Properties		
mm	WORKS STD.	SOLID CARBIDE
	TYPE W	
	40°	Z 3
	UNCOATED	

Cutting Data	
pg 114	





OSG GROUP COMPANY

Code
02U

Properties

mm	WORKS STD.	SOLID CARBIDE
	TYPE W	
	39/40/41°	Z 3
	UNCOATED	

Cutting Data

pg 114	
--------	---



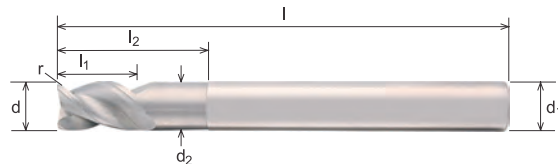
Solid Carbide 3 Flute Toroidal End Mills
For minimum vibration in heavy profile machining.

Fraises 3 goujures Toroïdale Carbure Monobloc
Pour une vibration minime dans des machines à profil lourd.

Vollhartmetall-Schaftfräser, 3-schneidig, Torus
Für minimale Vibrationen bei der schweren Profilbearbeitung.

Fresas de forma toroidal de carburo sólido de 3 ranuras
Para una vibración mínima en el mecanizado de perfil pesado.

Цельные твердосплавные 3-х перые тороидальные концевые фрезы
Для минимизации вибраций при черновой контурной обработке.

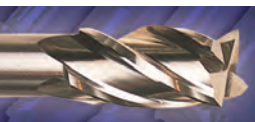


P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3

d	l1	l2	l	d1	d2	r	Code
3	4.5	12	55	3	2.8	0.2	02U0300
3	4.5	12	55	3	2.8	0.5	02U0301
4	6	12	55	4	3.8	0.2	02U0400
4	6	12	55	4	3.8	0.5	02U0401
5	7.5	15	58	5	4.8	0.2	02U0500
5	7.5	15	58	5	4.8	0.5	02U0501
6	9	18	63	6	5.8	0.2	02U0600
6	9	18	63	6	5.8	0.5	02U0601
6	9	18	63	6	5.8	1	02U0602
*6	9	18	63	6	5.8	-	02U0603
8	12	24	76	8	7.7	0.5	02U0800
8	12	24	76	8	7.7	1	02U0801
*8	12	24	76	8	7.7	-	02U0803
10	15	30	89	10	9.7	0.5	02U1000
10	15	30	89	10	9.7	1	02U1001
*10	15	30	89	10	9.7	-	02U1003
12	18	36	100	12	11.6	0.5	02U1200
12	18	36	100	12	11.6	1	02U1201
*12	18	36	100	12	11.6	-	02U1203
16	24	48	110	16	15.5	1	02U1600
16	24	48	110	16	15.5	2	02U1601
*16	24	48	110	16	15.5	-	02U1603

Description	Code
Solid Carbide 3 Flute Toroidal End Mill Set	02U0003
Jeu de fraises en bout toroïdales à 3 cannelures en carbure monobloc	
3 ringförmiger vollhartmetall Schaftfräser-set	
Juego de fresas toroidales de carburo sólido con 3 flautas	
Набор Цельных Твердосплавных Трехзубых Тороидальных Концевых Фрез	
THIS SET CONTAINS CE SET CONTIENT DIESER SATZ BEINHALTET ESTE JUEGO CONTIENE В НАБОР ВХОДЯТ 6mm - 02U0603, 8mm - 02U0803, 10mm - 02U1003, 12mm - 02U1203, 16mm - 02U1603	

* Flat Bottom, not Corner Radius
Fond plat, mais pas le rayon de coin | Flacher Boden, kein Eckenradius | Parte inferior plana, no radio de esquina | Фрезы с Плоским Концом, без Радиуса Закругления Вершины



SHANK CUTTERS



shaping your dreams



Solid Carbide 3 Flute Roughing End Mills

Maximum stock removal at high feed rates in profiling applications.



Fraises d'ébauche 3 goujures en Carbure Monobloc

Taux d'enlèvement maximum à des vitesses d'avance élevées dans l'application du profilage.



Vollhartmetall-Schrupp-Schaftfräser, 3-schneidig

Maximale Abtragsraten bei hohen Vorschüben bei Profilieranwendungen.



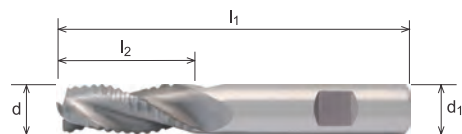
Fresas de forma de carburo sólido de 3 ranuras para desbaste

Eliminación máxima de material a elevadas velocidades en aplicaciones de perfilado.



Цельные твердосплавные 3-х перые черновые концевые фрезы

Для получистовой и черновой обработки контура с высокой подачей. Максимальный объем снимаемой стружки.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3

d	l2	l1	d1	Code
6	13	57	6	03C0600
8	16	63	8	03C0800
10	22	72	10	03C1000
12	26	83	12	03C1200
16	32	92	16	03C1600
20	38	104	20	03C2000



OSG GROUP COMPANY

Code
03C

Properties		
mm	WORKS STD.	SOLID CARBIDE
	TYPE W	
	30°	Z 3
	h6 HB	UNCOATED

Cutting Data	
pg 114	



Solid Carbide 3 Flute Roughing End Mills

Maximum stock removal at high feed rates in profiling applications.



Fraises d'ébauche 3 goujures en Carbure Monobloc

Taux d'enlèvement maximum à des vitesses d'avance élevées dans l'application du profilage.



Vollhartmetall-Schrupp-Schaftfräser, 3-schneidig

Maximale Abtragsraten bei hohen Vorschüben bei Profilieranwendungen.



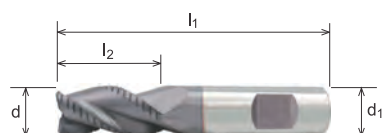
Fresas de forma de carburo sólido de 3 ranuras para desbaste

Eliminación máxima de material a elevadas velocidades en aplicaciones de perfilado.



Цельные твердосплавные 3-х перые черновые концевые фрезы

Для получистовой и черновой обработки контура с высокой подачей. Максимальный объем снимаемой стружки.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3

d	l2	l1	d1	Code
6	10	57	6	03D0600X
8	16	63	8	03D0800X
10	19	72	10	03D1000X
12	22	83	12	03D1200X
16	32	92	16	03D1600X
20	38	104	20	03D2000X

Description	Code
-------------	------

Solid Carbide 3 Flute Roughing End Mill Set

03D0000X

Set de fraises d'ébauche 3 goujures en carbure monobloc

Satz Vollhartmetall-Schrupp-Schaftfräser, 3-schneidig

Juego de fresas de forma de carburo sólido de 3 ranuras para desbaste

Комплект цельных твердосплавных 3-перых черновых концевых фрез

THIS SET CONTAINS | CE SET CONTIENT | DIESER SATZ

BEINHALTET | ESTE JUEGO CONTIENE | В НАБОР ВХОДЯТ

6mm - 03D0600X, 8mm - 03D0800X, 10mm - 03D1000X, 12mm - 03D1200X, 16mm - 03D1600X

Code
03D

Properties		
mm	WORKS STD.	SOLID CARBIDE
	TYPE UNI	
	38°	Z 3
	h6 HB	COATED

Cutting Data	
pg 114	



Not available once current stock is depleted





Maximum stock removal at high feed rates in profiling applications.

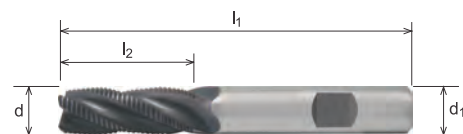
Taux d'enlèvement maximum à des vitesses d'avance élevées dans l'application du profilage.

Maximale Abtragsraten bei hohen Vorschüben bei Profilieranwendungen.

Eliminación máxima de material a elevadas velocidades en aplicaciones de perfilado.

черновые концевые фрезы

Для получистовой и черновой обработки контура с высокой подачей. Максимальный объем снимаемой стружки.



d	l ₂	l ₁	d ₁	Code
6	13	57	6	03E0600X
8	16	63	8	03E0800X
10	22	72	10	03E1000X
12	26	83	12	03E1200X
16	32	92	16	03E1600X
20	38	104	20	03E2000X

	Solid Carbide 4 Flute Roughing End Mill Set Set de fraises d'ébauche 4 goujures en carbure monobloc Satz Vollhartmetall-Schrupp-Schaftfräser, 4-schneidig Juego de fresas de forma de carburo sólido de 4 ranuras para desbaste Комплект цельных твердосплавных 4-перых черновых концевых фрез	03E0000X
	THIS SET CONTAINS CE SET CONTIENT DIESER SATZ BEINHALTET ESTE JUEGO CONTIENE В НАБОР ВХОДЯТ	
	6mm - 03E0600X, 8mm - 03E0800X, 10mm - 03E1000X, 12mm - 03E1200X, 16mm - 03E1600X	
	10mm - 03E1000X, 12mm - 03E1200X, 16mm - 03E1600X	
	12mm - 03E1200X, 16mm - 03E1600X	
	16mm - 03E1600X	



Maximum stock removal at high feed rates in profiling applications.

Taux d'enlèvement maximum à des vitesses d'avance élevées dans l'application du profilage.

Maximale Abtragsraten bei hohen Vorschüben bei Profilieranwendungen.

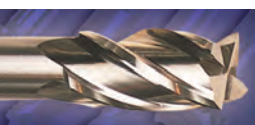
Eliminación máxima de material a elevadas velocidades en aplicaciones de perfilado.

черновые концевые фрезы

Для полустиковой и черновой обработки контура с высокой подачей. Максимальный объем снимаемой стружки.



d	l ₂	l ₁	d ₁	Code
6	13	57	6	03F0600X
8	16	63	8	03F0800X
10	22	72	10	03F1000X
12	26	83	12	03F1200X
16	32	92	16	03F1600X
20	38	104	20	03F2000X



SHANK CUTTERS



shaping your dreams



Solid Carbide 6 Flute Finishing End Mills

Designed for peripheral milling as a finishing operation.



Fraises 6 goujures en Carbure Monobloc pour Finition

Conçus pour le fraisage périphérique pour les opérations de finition.



Vollhartmetall-Schlicht-Schaftfräser, 6-schneidig

Als Fertigbearbeitungswerkzeug für das Umfangsfräsen vorgesehen.



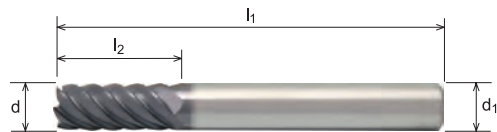
Fresas de forma de carburo sólido de 6 ranuras para acabado

Diseñado para fresado periférico como operador de acabado.



Цельные твердосплавные 6-ти перые концевые фрезы для чистовой обработки

Предназначены для периферийного фрезерования в процессе чистовой обработки.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3

d	l2	l1	d1	Code
6	15	60	6	03G0600W
8	20	75	8	03G0800W
10	25	80	10	03G1000W
12	30	100	12	03G1200W
16	40	110	16	03G1600W
20	45	120	20	03G2000W

Description	Code
-------------	------

Solid Carbide 6 Flute Finishing End Mill Set

03G0000W

Set de fraises 6 goujures en carbure monobloc pour finition

Satz Vollhartmetall-Schlicht-Schaftfräser, 6-schneidig

Juego de fresas de forma de carburo sólido de 6 ranuras para acabado

Комплект цельных твердосплавных 6-перых чистовых концевых фрез

THIS SET CONTAINS | CE SET CONTIENT | DIESER SATZ

BEINHALTET | ESTE JUEGO CONTIENE | В НАБОР ВХОДЯТ

6mm - 03G0600W, 8mm - 03G0800W, 10mm - 03G1000W, 12mm - 03G1200W, 16mm - 03G1600W



OSG GROUP COMPANY

Code
03G

Properties		
mm	WORKS STD.	SOLID CARBIDE
	TYPE H	
	Z 6	
COATED		

Cutting Data	
pg 115	



Solid Carbide 6 Flute Hi-Feed End Mills

Designed for peripheral milling of contours and complex shapes in hard materials.



Fraises 6 goujures en Carbure Monobloc à haute Alimentation

Conçus pour le fraisage périphérique de contours et de formes complexes dans des matériaux durs.



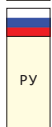
Vollhartmetall-Hi-Feed-Schaftfräser, 6-schneidig

Für das Umfangsfräsen von Konturen und komplexen Formen in harten Werkstoffen vorgesehen.



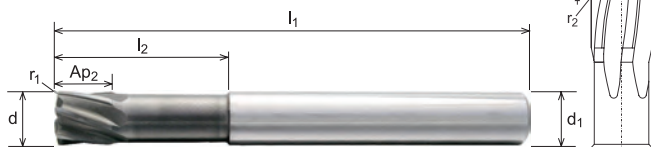
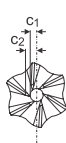
Fresas de forma de carburo sólido de 6 ranuras para alta alimentación

Diseñadas para fresado periférico de contornos y formas complejas en materiales duros.



Цельные твердосплавные 6-перые высокоскоростные концевые фрезы

Предназначены для периферийного фрезерования контура и сложных поверхностей в труднообрабатываемых материалах.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3

d	d1	Ap1	Ap2	l2	l1	r1	r2	c1	c2	Code
6	6	0.32	4.8	18	63	0.63	0.37	0.75	1.32	03H0600W
8	8	0.42	6.4	24	76	0.83	0.50	1.00	1.76	03H0800W
10	10	0.53	8	30	89	1.04	0.62	1.25	2.20	03H1000W
12	12	0.63	9.6	36	100	1.24	0.75	1.50	2.64	03H1200W
16	16	0.84	12.8	48	110	1.66	1.00	2.00	3.52	03H1600W
20	20	1.05	16	60	125	2.07	1.25	2.50	4.40	03H2000W

Code
03H

Properties		
mm	WORKS STD.	SOLID CARBIDE
	TYPE H	
	20°	Z 6
	COATED	

Cutting Data	
pg 115	





OSG GROUP COMPANY

Code
03I

Properties

mm	WORKS STD.	SOLID CARBIDE
	TYPE H	
	Z 2	
COATED		

Cutting Data

pg 115	
--------	---



Solid Carbide 2 Flute Ball Nose Finishing End Mills

Designed for peripheral milling of contours and complex shapes in hard materials.



Fraises bout hémisphérique 2 goujures en Carbure Monobloc pour Finition

Conçus pour le fraisage périphérique de contours et de formes complexes dans des matériaux durs.



Vollhartmetall-Schlicht-Schaftfräser, 2-schneidig, Kugelkopf

Für das Umfangsfräsen von Konturen und komplexen Formen in harten Werkstoffen vorgesehen.



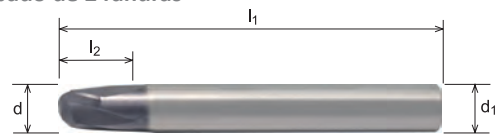
Fresas de forma de carburo sólido de morro esférico para acabado de 2 ranuras

Diseñadas para fresado periférico de contornos y formas complejas en materiales duros.



Цельные твердосплавные 2-х перые концевые чистовые фрезы со сферическим торцом

Предназначены для периферийного фрезерования контура и сложных поверхностей в труднообрабатываемых материалах.



P									M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8		2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3

d	l2	l1	d1	Code
4	4	50	4	03I0400W
6	6	50	6	03I0600W
8	8	63	8	03I0800W
10	10	76	10	03I1000W
12	12	76	12	03I1200W
16	16	89	16	03I1600W
20	20	104	20	03I2000W

Description	Code
Solid Carbide 2 Flute Ball Nose Finishing End Mill Set	03I0000W
Set de fraises bout hémisphérique en carbure 2 goujures monobloc pour finition	
Satz Vollhartmetall-Schlicht-Schaftfräser, 2-schneidig, Kugelkopf	
Juego de fresas de forma de carburo sólido de morro esférico para acabado de 2 ranuras	
Комплект цельных твердосплавных 2-х перых чистовых концевых сферических фрез	
THIS SET CONTAINS CE SET CONTIENT DIESER SATZ BEINHALTET ESTE JUEGO CONTIENE В НАБОР ВХОДЯТ	
6mm - 03I0600W, 8mm - 03I0800W, 10mm - 03I1000W, 12mm - 03I1200W, 16mm - 03I1600W	

Not available once current stock is depleted

Code
03J

Properties

mm	WORKS STD.	SOLID CARBIDE
	TYPE H	
	Z 2	
COATED		

Cutting Data

pg 115	
--------	---



Solid Carbide 2 Flute Ball Nose Finishing End Mills

Designed for peripheral milling of contours and complex shapes in hard materials.



Fraises bout hémisphérique 2 goujures en Carbure Monobloc pour Finition

Conçus pour le fraisage périphérique de contours et de formes complexes dans des matériaux durs.



Vollhartmetall-Schlicht-Schaftfräser, 2-schneidig, Kugelkopf

Für das Umfangsfräsen von Konturen und komplexen Formen in harten Werkstoffen vorgesehen.



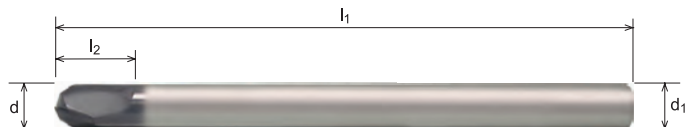
Fresas de forma de carburo sólido de morro esférico para acabado de 2 ranuras

Diseñadas para fresado periférico de contornos y formas complejas en materiales duros.



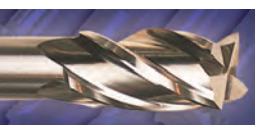
Цельные твердосплавные 2-х перые концевые чистовые фрезы со сферическим торцом

Предназначены для периферийного фрезерования контура и сложных поверхностей в труднообрабатываемых материалах.



P									M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8		2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3

d	l2	l1	d1	Code
4	4	76	6	03J0400W
6	6	76	6	03J0600W
8	8	100	8	03J0800W
10	10	100	10	03J1000W
12	12	125	12	03J1200W
16	16	125	16	03J1600W
20	20	150	20	03J2000W



SHANK CUTTERS



shaping your dreams

86

E3 SOMTA CATALOGUE

www.somta.co.za



Solid Carbide 4 Flute VariCut End Mills

For roughing and finishing with high metal removal rates eliminating the use of multiple tools. Designed for tougher materials including Stainless steel and Titanium.



Fraises 4 goujures Varicut en Carburé Monobloc

Pour l'ébauche et la finition avec des taux élevés d'élimination de copeaux de métal en évitant de devoir utiliser plusieurs outils. Conçus pour les matériaux plus durs y compris l'acier inoxydable et le Titane.



Vollhartmetall-VariCut-Schaftfräser, 4-schneidig

Für das Schruppen und Schlichten mit hohen Metallabtragsraten - der Einsatz von mehreren Werkzeugen entfällt. Für zähere Werkstoffe wie z. B. Edelstahl und Titan geeignet.



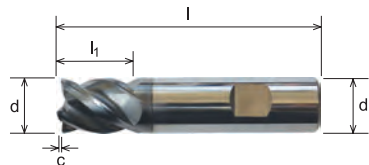
Fresas de forma VariCut de carburo sólido de 4 ranuras

Para desbastar y realizar el acabado con alto índice de extracción de metal, eliminando el uso de múltiples herramientas. Diseñada para los materiales más resistentes, que incluyen el acero inoxidable y el titanio.



Цельные твердосплавные 4-х перые концевые фрезы VariCut

Универсальное многоцелевое решение для черновой и чистовой обработки. Оптимизированная конструкция для фрезерования труднообрабатываемых материалов, включая нержавеющую сталь и титан.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3

d	l ₁	l	d ₁	c	Code
5	9	54	6	0.4 x 45°	04V0500X
6	10	54	6	0.4 x 45°	04V0600X
8	12	58	8	0.5 x 45°	04V0800X
10	14	66	10	0.5 x 45°	04V1000X
12	16	73	12	0.5 x 45°	04V1200X
16	22	82	16	0.5 x 45°	04V1600X
20	26	92	20	0.5 x 45°	04V2000X



OSG GROUP COMPANY

Code

04V

Properties

mm	DIN 6527K	SOLID CARBIDE
	TYPE UNI	
40°	Z 4	
COATED		Ø h6 HB

Cutting Data

pg 115





OSG GROUP COMPANY

Code
03V

Properties

mm	DIN 6527L	SOLID CARBIDE
	TYPE UNI	
	40°	
	Z 4	
	COATED	

Cutting Data

pg 115	
--------	--



EN

Solid Carbide 4 Flute VariCut End Mills

For roughing and finishing with high metal removal rates eliminating the use of multiple tools. Designed for tougher materials including Stainless steel and Titanium.



FR

Fraises 4 goujures VariCut en Carburé Monobloc

Pour l'ébauche et la finition avec des taux élevés d'élimination de copeaux de métal en évitant de devoir utiliser plusieurs outils. Conçus pour les matériaux plus durs y compris l'acier inoxydable et le Titane.



DE

Vollhartmetall-VariCut-Schaftfräser, 4-schneidig

Für das Schruppen und Schlichten mit hohen Metallabtragsraten - der Einsatz von mehreren Werkzeugen entfällt. Für zähere Werkstoffe wie z. B. Edelstahl und Titan geeignet.



ES

Fresas de forma VariCut de carburo sólido de 4 ranuras

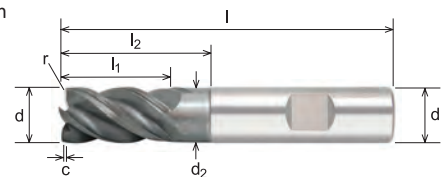
Para desbastar y realizar el acabado con alto índice de extracción de metal, eliminando el uso de múltiples herramientas. Diseñada para los materiales más resistentes, que incluyen el acero inoxidable y el titanio.



PY

Цельные твердосплавные 4-х перые концевые фрезы VariCut

Универсальное многоцелевое решение для черновой и чистовой обработки. Оптимизированная конструкция для фрезерования труднообрабатываемых материалов, включая нержавеющую сталь и титан.



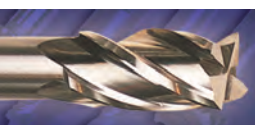
P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3

d	l ₁	l ₂	l	d ₁	d ₂	c	r		Code
5	13	18	57	6	4.8	0.2 x 45°	-	x	03V0500X
5	13	25	57	6	4.8	-	0.5	-	03V0505X
5	13	25	57	6	4.8	-	1	-	03V0510X
5	13	-	57	6	-	0.4 x 45°	-	-	03V0545X
6	13	18	57	6	5.8	0.2 x 45°	-	x	03V0600X
6	13	25	57	6	5.8	-	0.5	-	03V0605X
6	13	25	57	6	5.8	-	1	-	03V0610X
6	13	-	57	6	-	0.4 x 45°	-	-	03V0645X
8	19	24	63	8	7.7	0.25 x 45°	-	x	03V0800X
8	19	31	63	8	7.8	-	0.5	-	03V0805X
8	19	31	63	8	7.8	-	1	-	03V0810X
8	19	-	63	8	-	0.5 x 45°	-	-	03V0845X
10	22	32	72	10	9.7	0.25 x 45°	-	x	03V1000X
10	22	34	72	10	9.8	-	0.5	-	03V1005X
10	22	34	72	10	9.8	-	1	-	03V1010X
10	22	-	72	10	-	0.5 x 45°	-	-	03V1045X
12	26	36	83	12	11.6	0.3 x 45°	-	x	03V1200X
12	26	38	83	12	11.8	-	0.5	-	03V1205X
12	26	38	83	12	11.8	-	1	-	03V1210X
12	26	-	83	12	-	0.75 x 45°	-	-	03V1245X
16	32	42	92	16	15.5	0.4 x 45°	-	x	03V1600X
16	32	44	92	16	15.8	-	1	-	03V1610X
16	32	44	92	16	15.8	-	2	-	03V1620X
16	32	-	92	16	-	0.75 x 45°	-	-	03V1645X
20	38	48	104	20	19.5	0.4 x 45°	-	x	03V2000X
20	38	50	104	20	19.8	-	1	-	03V2010X
20	38	50	104	20	19.8	-	2	-	03V2020X
20	38	-	104	20	-	0.75 x 45°	-	-	03V2045X

Description	Code
-------------	------



Solid Carbide 4 Flute VariCut End Mill Set	03V0000X
Set de fraises 4 goujures VariCut en carbure monobloc	
Satz Vollhartmetall-VariCut-Schaftfräser, 4-schneidig	
Juego de fresas de forma VariCut de carburo sólido de 4 ranuras	
Цельные твердосплавные 4-х перые концевые фрезы VariCut, набор	
THIS SET CONTAINS CE SET CONTIENT DIESER SATZ	
BEINHALTET ESTE JUEGO CONTIENE В НАБОР ВХОДЯТ	
5mm - 03V0500X, 6mm - 03V0600X, 8mm - 03V0800X, 10mm - 03V1000X, 12mm - 03V1200X	



SHANK CUTTERS



shaping your dreams

88

E3 SOMTA CATALOGUE

www.somta.co.za

 Solid Carbide 5 Flute VariCut End Mills

For roughing and finishing with high metal removal rates eliminating the use of multiple tools. Designed for tougher materials including Stainless steel and Titanium.



Fraises 5 goujures Varicut en Carbure Monobloc

Pour l'ébauche et la finition avec des taux élevés d'élimination de copeaux de métal en évitant de devoir utiliser plusieurs outils. Conçus pour les matériaux plus durs y compris l'acier inoxydable et le Titane.



Vollhartmetall-VariCut-Schaftfräser, 5-schneidig

Für das Schruppen und Schlichten mit hohen Metallabtragsraten - der Einsatz von mehreren Werkzeugen entfällt. Für zähere Werkstoffe wie z. B. Edelstahl und Titan geeignet.



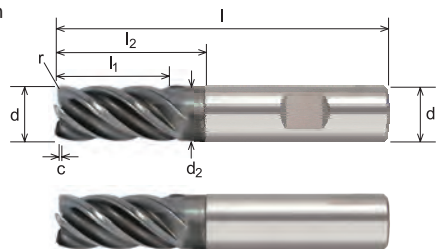
Fresas de forma VariCut de carburo sólido de 5 ranuras

Para desbastar y realizar el acabado con alto índice de extracción de metal, eliminando el uso de múltiples herramientas. Diseñada para los materiales más resistentes, que incluyen el acero inoxidable y el titanio.



Цельные твердосплавные 5-х перые концевые фрезы VariCut

Универсальное многоцелевое решение для черновой и чистовой обработки. Оптимизированная конструкция для фрезерования труднообрабатываемых материалов, включая нержавеющую сталь и титан.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
																																

d	l ₁	l ₂	l	d ₁	d ₂	c	r		Code
5	13	18	57	6	4.8	0.2 x 45°	-	x	05V0500X
5	13	25	57	6	4.8	-	0.5	-	05V0505X
5	13	25	57	6	4.8	-	1	-	05V0510X
5	13	-	57	6	-	0.4 x 45°	-	-	05V0545X
6	13	18	57	6	5.8	0.2 x 45°	-	x	05V0600X
6	13	25	57	6	5.8	-	0.5	-	05V0605X
6	13	25	57	6	5.8	-	1	-	05V0610X
6	13	-	57	6	-	0.4 x 45°	-	-	05V0645X
8	19	24	63	8	7.7	0.25 x 45°	-	x	05V0800X
8	19	31	63	8	7.8	-	0.5	-	05V0805X
8	19	31	63	8	7.8	-	1	-	05V0810X
8	19	-	63	8	-	0.5 x 45°	-	-	05V0845X
10	22	32	72	10	9.7	0.25 x 45°	-	x	05V1000X
10	22	34	72	10	9.8	-	0.5	-	05V1005X
10	22	34	72	10	9.8	-	1	-	05V1010X
10	22	-	72	10	-	0.5 x 45°	-	-	05V1045X
12	26	36	83	12	11.6	0.3 x 45°	-	x	05V1200X
12	26	38	83	12	11.8	-	0.5	-	05V1205X
12	26	38	83	12	11.8	-	1	-	05V1210X
12	26	-	83	12	-	0.75 x 45°	-	-	05V1245X
16	32	42	92	16	15.5	0.4 x 45°	-	x	05V1600X
16	32	44	92	16	15.8	-	1	-	05V1610X
16	32	44	92	16	15.8	-	2	-	05V1620X
16	32	-	92	16	-	0.75 x 45°	-	-	05V1645X
20	38	48	104	20	19.5	0.4 x 45°	-	x	05V2000X
20	38	50	104	20	19.8	-	1	-	05V2010X
20	38	50	104	20	19.8	-	2	-	05V2020X
20	38	-	104	20	-	0.75 x 45°	-	-	05V2045X



OSG GROUP COMPANY

Code
05V

Properties

mm	DIN 6527L	SOLID CARBIDE
  	TYPE UNI	
40° 	Z 5	 Ø h6 H8
 Ø h6	COATED	

Cutting Data

pg 115



appsonita.co.za





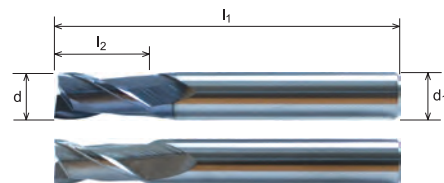
Milling keyways and slots to size in one cut. Designed for plunging operations.

Pour le fraisage de rainures en une seule passe. Conçue pour les opérations de soyage.

Maßfräsen von Keilnuten und Kerben zu jeder Größe in einem Durchgang. Für Eintauchvorgänge ausgelegt.

Fresado de ranuras y chavetas a la medida en un solo corte.
Diseñada para operaciones de inmersión.

Для фрезерования шпоночных пазов и уступов одной врезкой. Конструкция позволяет осуществлять врезание под углом.



d	l ₂	l ₁	d ₁	Code	
				COATED	UNCOATED
1	3	39	3	03A0100X	03A0100
1.5	5	39	3	03A0150X	03A0150
2	7	39	3	03A0200X	03A0200
2.5	7	39	3	03A0250X	03A0250
3	8	39	3	03A0300X	03A0300
4	8	57	6	03A0400X	03A0400
5	10	57	6	03A0500X	03A0500
6	10	57	6	03A0600X	03A0600

d	l ₂	l ₁	d ₁	Code	
				COATED	UNCOATED
8	16	63	8	03A0800X	03A0800
10	19	72	10	03A1000X	03A1000
12	22	83	12	03A1200X	03A1200
14	22	83	14	03A1400X	03A1400
16	26	92	16	03A1600X	03A1600
18	26	96	18	03A1800X	03A1800
20	32	104	20	03A2000X	03A2000

Description	Code
Solid Carbide 2 Flute End Mill Set - Coated	03A0000X
Set de fraises 2 goujures en carbure monobloc - Revêtus	
Vollhartmetall-Schaftfräsersatz mit 2 Schneiden - Beschichtet	
Juego de fresas de forma de 2 ranuras, en metal duro (carburo sólido) - Revestido	
Цельные твердосплавные 2-х перые концевые фрезы (набор) - С покрытием	
THIS SET CONTAINS CE SET CONTIENT DIESER SATZ BEINHALTET ESTE JUEGO CONTIENE В НАБОР ВХОДЯТ	
4mm - 03A0400X, 5mm - 03A0500X, 6mm - 03A0600X, 8mm - 03A0800X, 10mm - 03A1000X, 12mm - 03A1200X	



Milling keyways and slots to size in one cut. Designed for plunging operations.

Pour le fraisage de rainures en une seule passe. Conçue pour les opérations de soyage.

Maßfräsen von Keilnuten und Kerben zu jeder Größe in einem Durchgang. Für Eintauchvorgänge ausgelegt.

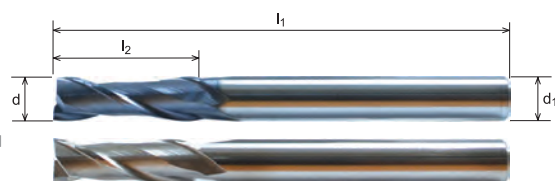
Fresas de forma de carburo

Fresas de forma de carburo sólido de 2 ranuras

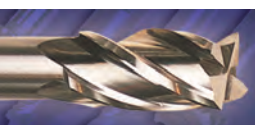
solido de 2 ranuras
Fresado de ranuras y chavetas a la medida en un solo

corte. Diseñada para operaciones de inmersión.

Цельные твердосплавные 2-х перые концевые фрезы
Для фрезерования шпоночных пазов и уступов одной врезкой



d	l ₂	l ₁	d ₁	Code	
				COATED	UNCOATED
3	19	57	3	03B0300X	03B0300
4	19	57	4	03B0400X	03B0400
5	25	64	5	03B0500X	03B0500
6	28	76	6	03B0600X	03B0600
8	29	76	8	03B0800X	03B0800
10	32	102	10	03B1000X	03B1000



SHANK CUTTERS



shaping your dreams



Solid Carbide 4 Flute End Mills

For profile milling.



Fraises 4 goujures en Carbure Monobloc

Pour le fraisage de forme.



Vollhartmetall-Schaftfräser, 4-schneidig

Für das Profilfräsen.



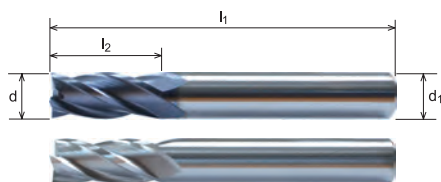
Fresas de forma de carburo sólido de 4 ranuras

Para fresar perfiles.



Цельные твердосплавные 4-х перые концевые фрезы

Для фрезерования уступов.



OSG GROUP COMPANY

Code

03K

Properties

mm	WORKS STD.	SOLID CARBIDE
	TYPE N	
	30°	Z 4
	COATED	
	UNCOATED	

Cutting Data

pg 116



P	M	K	Ti	Ni	Cu	N	Syn
1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6 1.7 1.8	2.1 2.2 2.3 2.4	3.1 3.2 3.3 3.4	4.1 4.2 4.3	5.1 5.2 5.3	6.1 6.2 6.3 6.4	7.1 7.2 7.3 7.4	8.1 8.2 8.3

d	l2	l1	d1	Code
				COATED UNCOATED
1	3	39	3	03K0100X 03K0100
1.5	5	39	3	03K0150X 03K0150
2	7	39	3	03K0200X 03K0200
2.5	7	39	3	03K0250X 03K0250
3	9	39	3	03K0300X 03K0300
4	11	57	6	03K0400X 03K0400
5	13	57	6	03K0500X 03K0500
6	13	57	6	03K0600X 03K0600

d	l2	l1	d1	Code
				COATED UNCOATED
8	19	63	8	03K0800X 03K0800
10	22	72	10	03K1000X 03K1000
12	26	83	12	03K1200X 03K1200
14	26	83	14	03K1400X 03K1400
16	32	92	16	03K1600X 03K1600
18	32	96	18	03K1800X 03K1800
20	38	104	20	03K2000X 03K2000

Description

Code

Solid Carbide 4 Flute End Mill Set - Coated

03K0000X

Set de fraises 4 goujures en carbure monobloc - Revêtus

Vollhartmetall-Schaftfräsersatz mit 4 Schneiden - Beschichtet

Juego de fresas de forma de 4 ranuras, en metal duro (carburo sólido) - Revestido

Цельные твердосплавные 4-х перые концевые фрезы (набор) - С покрытием

THIS SET CONTAINS | CE SET CONTIENT | DIESER SATZ

BEINHÄLTET | ESTE JUEGO CONTIENE | В НАБОР ВХОДЯТ

4mm - 03K0400X, 5mm - 03K0500X, 6mm - 03K0600X, 8mm - 03K0800X, 10mm - 03K1000X, 12mm - 03K1200X



Solid Carbide 4 Flute End Mills

For profile milling.



Fraises 4 goujures en Carbure Monobloc

Pour le fraisage de forme.



Vollhartmetall-Schaftfräser, 4-schneidig

Für das Profilfräsen.



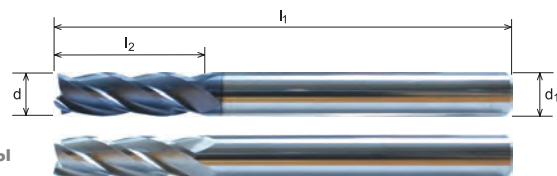
Fresas de forma de carburo sólido de 4 ranuras

Para fresar perfiles.



Цельные твердосплавные 4-х перые концевые фрезы

Для фрезерования уступов.



Code

03L

Properties

mm	WORKS STD.	SOLID CARBIDE
	TYPE N	
	30°	Z 4
	COATED	
	UNCOATED	

Cutting Data

pg 116



P	M	K	Ti	Ni	Cu	N	Syn
1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6 1.7 1.8	2.1 2.2 2.3 2.4	3.1 3.2 3.3 3.4	4.1 4.2 4.3	5.1 5.2 5.3	6.1 6.2 6.3 6.4	7.1 7.2 7.3 7.4	8.1 8.2 8.3

d	l2	l1	d1	Code
				COATED UNCOATED
3	19	57	3	03L0300X 03L0300
4	19	57	4	03L0400X 03L0400
5	25	64	5	03L0500X 03L0500
6	28	76	6	03L0600X 03L0600
8	29	76	8	03L0800X 03L0800
10	32	102	10	03L1000X 03L1000

d	l2	l1	d1	Code
				COATED UNCOATED
12	51	102	12	03L1200X 03L1200
14	57	127	14	03L1400X 03L1400
16	57	127	16	03L1600X 03L1600
18	57	127	18	03L1800X 03L1800
20	57	127	20	03L2000X 03L2000

Description

Code

Solid Carbide 4 Flute End Mill Set - Coated

03L0000X

Set de fraises 4 goujures en carbure monobloc - Revêtus

Vollhartmetall-Schaftfräsersatz mit 4 Schneiden - Beschichtet

Juego de fresas de forma de 4 ranuras, en metal duro (carburo sólido) - Revestido

Цельные твердосплавные 4-х перые концевые фрезы (набор) - С покрытием

THIS SET CONTAINS | CE SET CONTIENT | DIESER SATZ

BEINHÄLTET | ESTE JUEGO CONTIENE | В НАБОР ВХОДЯТ

4mm - 03L0400X, 5mm - 03L0500X, 6mm - 03L0600X, 8mm - 03L0800X, 10mm - 03L1000X, 12mm - 03L1200X





OSG GROUP COMPANY

Code
03M

Properties

mm	WORKS STD.	SOLID CARBIDE
	TYPE N	
	30°	Z 2
	COATED	
	UNCOATED	

Cutting Data

pg 116	
--------	---



EN

Solid Carbide 2 Flute Ball Nose End Mills

Milling keyways and slots to size in one cut. Designed for plunging operations & contouring. Produces a radius at the bottom of the cut.



FR

Fraises 2 goujures bout Hémisphérique en Carbure Monobloc

Pour le fraisage de rainures en une seule passe. Conçues pour les opérations de soyage et le contourage. Exécutent un rayon au fond de la rainure.



DE

Vollhartmetall-Schaftfräser, 2-schneidig, Kugelkopf

Maßfräsen von Keilnuten und Kerben zu jeder Größe in einem Durchgang. Für Eintauchvorgänge und gestaltenden Läufe ausgelegt. Erzeugt einen Radius unten am Schnitt.



ES

Fresas de forma de carburo sólido de morro esférico de 2 ranuras

Fresado de ranuras y chavetas a la medida en un solo corte.

Diseñado para operaciones de inmersión y contorno.

Genera un radio en la parte inferior del corte.



PY

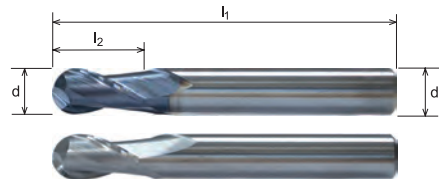
Цельные твердосплавные 2-х перые

концевые фрезы со сферическим торцом

Для фрезерования шпоночных пазов и уступов одной врезкой.

Конструкция позволяет осуществлять врезание под углом и

вырезать контуры. Делает радиус в нижней части выреза.



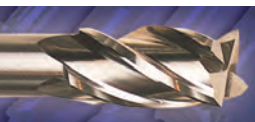
P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
																																

d	l2	l1	d1	Code	
				COATED	UNCOATED
1	3	39	3	03M0100X	03M0100
1.5	5	39	3	03M0150X	03M0150
2	7	39	3	03M0200X	03M0200
2.5	7	39	3	03M0250X	03M0250
3	8	39	3	03M0300X	03M0300
4	8	57	6	03M0400X	03M0400
5	10	57	6	03M0500X	03M0500
6	10	57	6	03M0600X	03M0600
d	l2	l1	d1	Code	
				COATED	UNCOATED
8	16	63	8	03M0800X	03M0800
10	19	72	10	03M1000X	03M1000
12	22	83	12	03M1200X	03M1200
14	22	83	14	03M1400X	03M1400
16	26	92	16	03M1600X	03M1600
18	26	96	18	03M1800X	03M1800
20	32	104	20	03M2000X	03M2000

Description	Code
-------------	------



Solid Carbide 2 Flute Ball Nose End Mill Set - Coated	03M0000X
Set de fraises 2 goujures bout hémisphérique en carbure monobloc - Revêtus	
Vollhartmetall-Kugelfräasersatz mit 2 Schneiden - Beschichtet	
Fresas de forma de morro esférico de ranuras, en metal duro (carburo sólido) - Revestido	
Цельная твердосплавная 2-х перые концевая сферическая фреза двухперая (набор) - С покрытием	
THIS SET CONTAINS CE SET CONTIENT DIESEr SATZ	
BEINHALTET ESTE JUEGO CONTIENE В НАБОР ВХОДЯТ	
4mm - 03M0400X, 5mm - 03M0500X, 6mm - 03M0600X, 8mm - 03M0800X, 10mm - 03M1000X, 12mm - 03M1200X	



SHANK
CUTTERS



shaping your dreams



Solid Carbide 2 Flute Ball Nose End Mills

Milling keyways and slots to size in one cut. Designed for plunging operations & contouring. Produces a radius at the bottom of the cut.



Fraises 2 goujures bout Hémisphérique en Carbure Monobloc

Pour le fraisage de rainures en une seule passe. Conçues pour les opérations de soyage et le contourage. Exécutent un rayon au fond de la rainure.



Vollhartmetall-Schaftfräser, 2-schneidig, Kugelkopf

Maßfräsen von Keilnuten und Kerben zu jeder Größe in einem Durchgang. Für Eintauchvorgänge und gestaltenden Läufe ausgelegt. Erzeugt einen Radius unten am Schnitt.



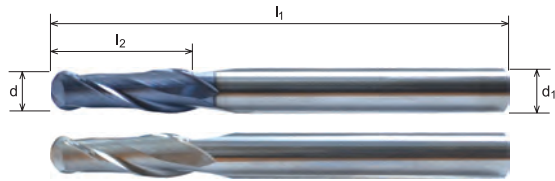
Fresas de forma de carburo sólido de morro esférico de 2 ranuras

Fresado de ranuras y chavetas a la medida en un solo corte. Diseñado para operaciones de inmersión y contorneado. Genera un radio en la parte inferior del corte.



Цельные твердосплавные 2-х перье концевые фрезы со сферическим торцом

Для фрезерования шпоночных пазов и уступов одной врезкой. Конструкция позволяет осуществлять врезание под углом и вырезать контуры. Делает радиус в нижней части выреза.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
●	●	●	●	●				○	○	○		●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

d	l2	l1	d1	Code	
				COATED	UNCOATED
3	19	57	3	03N0300X	03N0300
4	19	57	4	03N0400X	03N0400
5	25	64	5	03N0500X	03N0500
6	28	76	6	03N0600X	03N0600
8	29	76	8	03N0800X	03N0800
10	32	102	10	03N1000X	03N1000

d	l2	l1	d1	Code	
				COATED	UNCOATED
12	51	102	12	03N1200X	03N1200
14	57	127	14	03N1400X	03N1400
16	57	127	16	03N1600X	03N1600
18	57	127	18	03N1800X	03N1800
20	57	127	20	03N2000X	03N2000



OSG GROUP COMPANY

Code
03N

Properties		
mm	WORKS STD.	SOLID CARBIDE
	TYPE N	
	30°	Z 2
	COATED	UNCOATED

Cutting Data	
pg 116	



Solid Carbide 4 Flute Ball Nose End Mills

For profile milling.



Fraises 4 goujures bout Hémisphérique en Carbure Monobloc

Pour le fraisage de forme.



Vollhartmetall-Schaftfräser, 4-schneidig, Kugelkopf

Für das Profilfräsen.



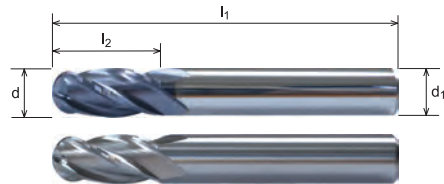
Fresas de forma de carburo sólido de morro esférico de 4 ranuras

Para fresar perfiles.



Цельные твердосплавные 4-х перье концевые фрезы со сферическим торцом

Для фрезерования уступов.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
●	●	●	●	●				○	○	○		●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

d	l2	l1	d1	Code	
				COATED	UNCOATED
1	3	39	3	03P0100X	03P0100
1.5	5	39	3	03P0150X	03P0150
2	7	39	3	03P0200X	03P0200
2.5	7	39	3	03P0250X	03P0250
3	9	39	3	03P0300X	03P0300
4	11	57	6	03P0400X	03P0400
5	13	57	6	03P0500X	03P0500
6	13	57	6	03P0600X	03P0600

d	l2	l1	d1	Code	
				COATED	UNCOATED
8	19	63	8	03P0800X	03P0800
10	22	72	10	03P1000X	03P1000
12	26	83	12	03P1200X	03P1200
14	26	83	14	03P1400X	03P1400
16	32	92	16	03P1600X	03P1600
18	32	96	18	03P1800X	03P1800
20	38	104	20	03P2000X	03P2000

Code
03P

Properties		
mm	WORKS STD.	SOLID CARBIDE
	TYPE N	
	30°	Z 4
	COATED	UNCOATED

Cutting Data	
pg 116	





OSG GROUP COMPANY

Codes
321
323

Properties		
mm inch	DIN 327 321	BS 122 323
HSS		TYPE N
 e8		30°
Z 2		

Cutting Data	
pg 116	



EN

2 Flute End Mills (Slot Drills)

Milling keyways and slots to size. Designed for plunging operations.



FR

Fraises 2 goujures (Fraises à Rainurer)

Pour le fraisage de rainures. Conçue pour les opérations de soyage.



DE

Schaftfräser (Bohrnutenfräser), 2-schneidig

Maßfräsen von Keilnuten und Kerben zu jeder Größe. Für Eintauchvorgänge ausgelegt.



ES

Fresas de forma de 2 ranuras (brocas para ranurar)

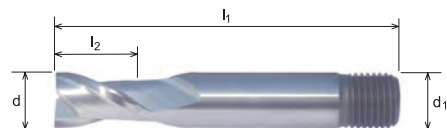
Fresado de ranuras y chavetas a la medida. Diseñada para operaciones de inmersión.



PY

2-х первые концевые фрезы (шпоночные фрезы)

Для фрезерования шпоночных пазов и уступов. Конструкция позволяет осуществлять фрезирование под углом.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3

d	l ₂	l ₁	d ₁	Code
1.5	2.5	48	6	3210150
2	4	48	6	3210200
2.5	5	49	6	3210250
3	5	49	6	3210300
3.5	6	50	6	3210350
4	7	51	6	3210400
4.5	7	51	6	3210450
5	8	52	6	3210500
5.5	8	52	6	3210550
6	8	52	6	3210600
6.5	10	60	10	3210650
7	10	60	10	3210700
7.5	10	60	10	3210750
8	11	61	10	3210800
8.5	11	61	10	3210850
9	11	61	10	3210900
9.5	11	61	10	3210950
10	13	63	10	3211000
10.5	13	70	12	3211050
11	13	70	12	3211100
12	16	73	12	3211200
13	16	73	12	3211300

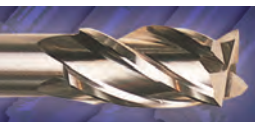
d	l ₂	l ₁	d ₁	Code
1/4	11	56	1/4	3230635
3/8	14	60	3/8	3230953

d	l ₂	l ₁	d ₁	Code
14	16	73	12	3211400
15	16	73	12	3211500
16	19	79	16	3211600
17	19	79	16	3211700
18	19	79	16	3211800
19	19	79	16	3211900
*20	19	79	16	3212000
*22	26	102	25	3212200
24	26	102	25	3212400
25	26	102	25	3212500
26	26	102	25	3212600
28	26	102	25	3212800
30	26	102	25	3213000
32	32	112	32	3213200
35	32	112	32	3213500
36	32	112	32	3213600
38	38	118	32	3213800
*40	38	118	32	3214000
*42	38	118	32	3214200
*45	38	118	32	3214500
*50	45	125	32	3215000

d	l ₂	l ₁	d ₁	Code
1/2	19	67	1/2	3231270
3/4	25	77	5/8	3231905

* Lengths not to DIN 327

Longueurs non conformes à DIN 327 | Längen nicht nach DIN 327 | Longitudes no conformes a DIN 327 | Размер не по DIN 327



SHANK
CUTTERS



shaping your dreams



2 Flute End Mills (Slot Drills)

Milling keyways and slots to size. Designed for plunging operations.



Fraises 2 goujures (Fraises à Rainurer)

Pour le fraisage de rainures. Conçue pour les opérations de soyage.



Schaftfräser (Bohrnutenfräser), 2-schneidig

Maßfräsen von Keilnuten und Kerben zu jeder Größe. Für Eintauchvorgänge ausgelegt.



Fresas de forma de 2 ranuras (brocas para ranurar)

Fresado de ranuras y chavetas a la medida. Diseñada para operaciones de inmersión.

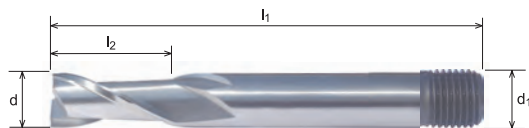


2-х перые концевые фрезы

(шпоночные фрезы)

Для фрезерования шпоночных пазов и уступов.

Конструкция позволяет осуществлять врезание под углом.



OSG GROUP COMPANY

Code

326

Properties

mm	BS 122	HSS
	TYPE N	
	30°	Z 2
	h8	

Cutting Data

pg 116



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn									
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3							
d		l ₂		l ₁		d ₁		Code		d		l ₂		l ₁		d ₁		Code		d		l ₂		l ₁		d ₁		Code		d		l ₂		l ₁		d ₁		Code	
2		4		51		6		3260200		9		22		82.5		10		3260900		9.5		22		82.5		10		3260950		10		22		82.5		10		3261000	
2.5		6.5		54		6		3260250		10		22		82.5		10		3261000		11		22		89		12		3261100		12		25.5		95		12		3261200	
3		11		60.5		6		3260300		12		25.5		95		12		3261200		13		25.5		95		12		3261300		14		28.5		101.5		12		3261400	
3.5		12.5		66.5		6		3260350		14		28.5		101.5		12		3261400		*15		31.5		108		12		3261500		16		31.5		108		16		3261600	
4		12.5		66.5		6		3260400		16		31.5		108		16		3261600		17		35		114.5		16		3261700		18		35		114.5		16		3261800	
4.5		12.5		66.5		6		3260450		17		35		114.5		16		3261700		18		35		114.5		16		3261800		19		38		120.5		16		3261900	
5		12.5		70		6		3260500		19		38		120.5		16		3261900		20		38		120.5		16		3262000											
5.5		16		76		6		3260550																															
6		16		76		6		3260600																															
6.5		16		76		10		3260650																															
7		16		76		10		3260700																															
7.5		16		76		10		3260750																															
8		19		79.5		10		3260800																															
8.5		22		82.5		10		3260850																															

* Not to BS 122

Non conformes à BS 122 | Nicht nach BS 122 | No conforme a BS 122 | Размер не по BS 122





OSG GROUP COMPANY

Codes
348
349

Properties		
mm inch	DIN 327 348	BS 122 349
HSS Co8		TYPE N
Z 2		UNCOATED TiAIN

Cutting Data	
pg 117	



2 Flute End Mills (Slot Drills)

Milling keyways and slots to size in one cut. Designed for plunging operations.

Fraises 2 goujures (Fraises à Rainurer)

Pour le fraisage de rainures en une seule passe. Conçue pour les opérations de soyage.

Schaftfräser (Bohrnutenfräser), 2-schneidig

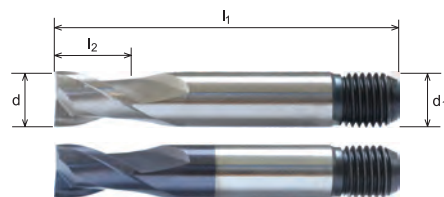
Maßfräsen von Keilnuten und Kerben zu jeder Größe in einem Durchgang. Für Eintauchvorgänge ausgelegt.

Fresas de forma de 2 ranuras (brocas para ranurar)

Fresado de ranuras y chavetas a la medida en un solo corte. Diseñada para operaciones de inmersión.

2-х первые концевые фрезы (шпоночные фрезы)

Для фрезерования шпоночных пазов и уступов одной врезкой. Конструкция позволяет осуществлять врезание под углом.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3

d	l2	l1	d1	Code	
				UNCOATED	TiAIN
1.5	2.5	48	6	3480150	3480150A
2	4	48	6	3480200	3480200A
2.5	5	49	6	3480250	3480250A
3	5	49	6	3480300	3480300A
3.5	6	50	6	3480350	3480350A
4	7	51	6	3480400	3480400A
4.5	7	51	6	3480450	3480450A
5	8	52	6	3480500	3480500A
5.5	8	52	6	3480550	3480550A
6	8	52	6	3480600	3480600A
6.5	10	60	10	3480650	3480650A
7	10	60	10	3480700	3480700A
7.5	10	60	10	3480750	3480750A
8	11	61	10	3480800	3480800A
8.5	11	61	10	3480850	3480850A
9	11	61	10	3480900	3480900A
9.5	11	61	10	3480950	3480950A
10	13	63	10	3481000	3481000A
10.5	13	70	12	3481050	3481050A
11	13	70	12	3481100	3481100A
11.5	13	70	12	3481150	3481150A
12	16	73	12	3481200	3481200A

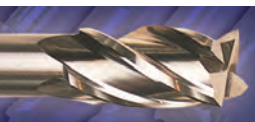
d	l2	l1	d1	Code	
				UNCOATED	TiAIN
13	16	73	12	3481300	3481300A
14	16	73	12	3481400	3481400A
15	16	73	12	3481500	3481500A
16	19	79	16	3481600	3481600A
17	19	79	16	3481700	3481700A
18	19	79	16	3481800	3481800A
19	19	79	16	3481900	3481900A
*20	19	79	16	3482000	3482000A
*22	26	102	25	3482200	3482200A
24	26	102	25	3482400	3482400A
25	26	102	25	3482500	3482500A
26	26	102	25	3482600	3482600A
28	26	102	25	3482800	3482800A
30	26	102	25	3483000	3483000A
32	32	112	32	3483200	3483200A
35	32	112	32	3483500	3483500A
36	32	112	32	3483600	3483600A
38	38	118	32	3483800	3483800A
*40	38	118	32	3484000	3484000A
*42	38	118	32	3484200	3484200A
*45	38	118	32	3484500	3484500A
*50	45	125	32	3485000	3485000A

d	l2	l1	d1	Code	
				UNCOATED	TiAIN
1/16	2.5	48	1/4	3490159	3490159A
1/8	8	51	1/4	3490318	3490318A
3/16	10	52	1/4	3490476	3490476A
1/4	11	56	1/4	3490635	3490635A
5/16	13	60	3/8	3490794	3490794A
3/8	14	60	3/8	3490953	3490953A
7/16	17	65	1/2	3491111	3491111A
1/2	19	67	1/2	3491270	3491270A
9/16	22	69	1/2	3491429	3491429A
5/8	22	72	5/8	3491588	3491588A
3/4	25	77	5/8	3491905	3491905A

d	l2	l1	d1	Code	
				UNCOATED	TiAIN
7/8	25	100	1"	3492223	3492223A
1"	27	95	1"	3492540	3492540A
1.1/8	30	95	1"	3492858	3492858A
1.1/4	35	117	1.1/4	3493175	3493175A
1.3/8	40	111	1.1/4	3493493	3493493A
1.1/2	43	115	1.1/4	3493810	3493810A
1.5/8	48	118	1.1/4	3494128	3494128A
1.3/4	48	118	1.1/4	3494445	3494445A
1.7/8	51	118	1.1/4	3494763	3494763A
2"	51	118	1.1/4	3495080	3495080A

* Lengths not to DIN 327

Longueurs non conformes à DIN 327 | Längen nicht nach DIN 327 | Longitudes no conformes a DIN 327 | Размер не по DIN 327



SHANK
CUTTERS



shaping your dreams



2 Flute End Mills (Slot Drills)

Milling keyways and slots to size in one cut. Designed for plunging operations.



Fraises 2 goujures (Fraises à Rainurer)

Pour le fraisage de rainures en une seule passe. Conçue pour les opérations de soyage.



Schaftfräser (Bohrnutenfräser), 2-schneidig

Maßfräsen von Keilnuten und Kerben zu jeder Größe in einem Durchgang. Für Eintauchvorgänge ausgelegt.



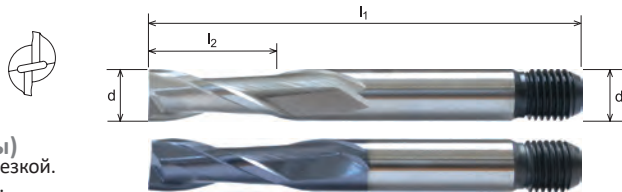
Fresas de forma de 2 ranuras (brocas para ranurar)

Fresado de ranuras y chavetas a la medida en un solo corte. Diseñada para operaciones de inmersión.



2-х перьевые концевые фрезы (шпоночные фрезы)

Для фрезерования шпоночных пазов и уступов одной врезкой. Конструкция позволяет осуществлять врезание под углом.



OSG GROUP COMPANY

Code

350

Properties

mm	BS 122	HSS Co8
	TYPE N	
	30°	Z 2
	UNCOATED TiAlN	

Cutting Data

pg 117



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3

d	l ₂	l ₁	d ₁	Code	
				UNCOATED	TiAlN
2	4	51	6	3500200	3500200A
2.5	6.5	54	6	3500250	3500250A
3	11	60.5	6	3500300	3500300A
3.5	12.5	66.5	6	3500350	3500350A
4	12.5	66.5	6	3500400	3500400A
4.5	12.5	66.5	6	3500450	3500450A
5	12.5	70	6	3500500	3500500A
5.5	16	76	6	3500550	3500550A
6	16	76	6	3500600	3500600A
6.5	16	76	10	3500650	3500650A
7	16	76	10	3500700	3500700A
7.5	16	76	10	3500750	3500750A
8	19	79.5	10	3500800	3500800A
8.5	22	82.5	10	3500850	3500850A
9	22	82.5	10	3500900	3500900A
9.5	22	82.5	10	3500950	3500950A
10	22	82.5	10	3501000	3501000A
11	22	89	12	3501100	3501100A
12	25.5	95	12	3501200	3501200A
13	25.5	95	12	3501300	3501300A
14	28.5	101.5	12	3501400	3501400A

d	l ₂	l ₁	d ₁	Code	
				UNCOATED	TiAlN
*15	31.5	108	12	3501500	3501500A
16	31.5	108	16	3501600	3501600A
17	35	114.5	16	3501700	3501700A
18	35	114.5	16	3501800	3501800A
19	38	120.5	16	3501900	3501900A
20	38	120.5	16	3502000	3502000A
22	41.5	140	25	3502200	3502200A
24	41.5	152.5	25	3502400	3502400A
25	44.5	159	25	3502500	3502500A
26	44.5	159	25	3502600	3502600A
28	47.5	159	25	3502800	3502800A
30	51	159	25	3503000	3503000A
32	51	159	32	3503200	3503200A
35	54	159	32	3503500	3503500A
36	54	159	32	3503600	3503600A
38	57	159	32	3503800	3503800A
40	63.5	159	32	3504000	3504000A
42	63.5	159	32	3504200	3504200A
45	63.5	159	32	3504500	3504500A
50	63.5	159	32	3505000	3505000A

* Not to BS 122

Non conformes à BS 122 | Nicht nach BS 122 | No conforme a BS 122 | Размер не по BS 122

Not available once current stock is depleted





OSG GROUP COMPANY

Code
305

Properties

mm	DIN 327	HSS Co8
	TYPE N	
	30°	Z 2
	UNCOATED	
	TiAlN	

Cutting Data

pg 117	
--------	--



2 Flute End Mills (Slot Drills)

Milling keyways and slots to size in one cut. Designed for plunging operations.



Fraises 2 goujures (Fraises à Rainurer)

Pour le fraisage de rainures en une seule passe. Conçue pour les opérations de soyage.



Schaftfräser (Bohrnutenfräser), 2-schneidig

Maßfräsen von Keilnuten und Kerben zu jeder Größe in einem Durchgang. Für Eintauchvorgänge ausgelegt.



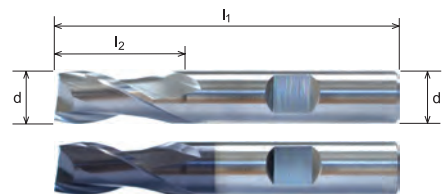
Fresas de forma de 2 ranuras (brocas para ranurar)

Fresado de ranuras y chavetas a la medida en un solo corte. Diseñada para operaciones de inmersión.



2-х первые концевые фрезы (шпоночные фрезы)

Для фрезерования шпоночных пазов и уступов одной врезкой. Конструкция позволяет осуществлять врезание под углом.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3

d	l ₂	l ₁	d ₁	Code	
				UNCOATED	TiAlN
2	4	48	6	3050200	3050200A
2.5	5	49	6	3050250	3050250A
3	5	49	6	3050300	3050300A
3.5	6	50	6	3050350	3050350A
4	7	51	6	3050400	3050400A
4.5	7	51	6	3050450	3050450A
5	8	52	6	3050500	3050500A
5.5	8	52	6	3050550	3050550A
6	8	52	6	3050600	3050600A
6.5	10	60	10	3050650	3050650A
7	10	60	10	3050700	3050700A
7.5	10	60	10	3050750	3050750A
8	11	61	10	3050800	3050800A
8.5	11	61	10	3050850	3050850A
9	11	61	10	3050900	3050900A

d	l ₂	l ₁	d ₁	Code	
				UNCOATED	TiAlN
9.5	11	61	10	3050950	3050950A
10	13	63	10	3051000	3051000A
11	13	70	12	3051100	3051100A
12	16	73	12	3051200	3051200A
13	16	73	12	3051300	3051300A
14	16	73	12	3051400	3051400A
15	16	73	12	3051500	3051500A
16	19	79	16	3051600	3051600A
17	19	79	16	3051700	3051700A
18	19	79	16	3051800	3051800A
19	19	79	16	3051900	3051900A
20	22	88	20	3052000	3052000A
22	22	88	20	3052200	3052200A
24	26	102	25	3052400	3052400A
25	26	102	25	3052500	3052500A

Not available once current stock is depleted

Code
310

Properties

mm	DIN 327	HSS Co8
	TYPE N	
	30°	Z 2
	UNCOATED	
	TiAlN	

Cutting Data

pg 117	
--------	--



2 Flute End Mills (Slot Drills)

Milling keyways and slots to size in one cut. Designed for plunging operations.



Fraises 2 goujures (Fraises à Rainurer)

Pour le fraisage de rainures en une seule passe. Conçue pour les opérations de soyage.



Schaftfräser (Bohrnutenfräser), 2-schneidig

Maßfräsen von Keilnuten und Kerben zu jeder Größe in einem Durchgang. Für Eintauchvorgänge ausgelegt.



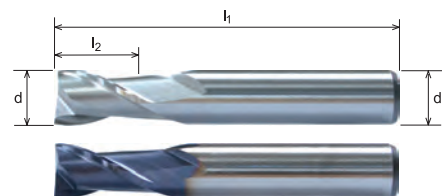
Fresas de forma de 2 ranuras (brocas para ranurar)

Fresado de ranuras y chavetas a la medida en un solo corte. Diseñada para operaciones de inmersión.



2-х первые концевые фрезы (шпоночные фрезы)

Для фрезерования шпоночных пазов и уступов одной врезкой. Конструкция позволяет осуществлять врезание под углом.

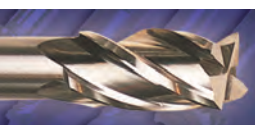


P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3

d	l ₂	l ₁	d ₁	Code	
				UNCOATED	TiAlN
2	4	48	6	3100200	3100200A
2.5	5	49	6	3100250	3100250A
3	5	49	6	3100300	3100300A
3.5	6	50	6	3100350	3100350A
4	7	51	6	3100400	3100400A
4.5	7	51	6	3100450	3100450A
5	8	52	6	3100500	3100500A
5.5	8	52	6	3100550	3100550A
6	8	52	6	3100600	3100600A
6.5	10	60	10	3100650	3100650A
7	10	60	10	3100700	3100700A
7.5	10	60	10	3100750	3100750A
8	11	61	10	3100800	3100800A
8.5	11	61	10	3100850	3100850A
9	11	61	10	3100900	3100900A

d	l ₂	l ₁	d ₁	Code	
				UNCOATED	TiAlN
9.5	11	61	10	3100950	3100950A
10	13	63	10	3101000	3101000A
11	13	70	12	3101100	3101100A
12	16	73	12	3101200	3101200A
13	16	73	12	3101300	3101300A
14	16	73	12	3101400	3101400A
15	16	73	12	3101500	3101500A
16	19	79	16	3101600	3101600A
17	19	79	16	3101700	3101700A
18	19	79	16	3101800	3101800A
19	19	79	16	3101900	3101900A
20	22	88	20	3102000	3102000A
22	22	88	20	3102200	3102200A
24	26	102	25	3102400	3102400A
25	26	102	25	3102500	3102500A

Not available once current stock is depleted



SHANK CUTTERS



shaping your dreams

98

E3 SOMTA CATALOGUE

www.somta.co.za



2 Flute Ball Nose End Mills

Milling keyways and slots to size in one cut. Designed for plunging operations & contouring. Produces a radius at the bottom of the cut.



Fraises 2 goujures bout Hémisphérique

Pour le fraisage de rainures en une seule passe. Conçues pour les opérations de soyage et le contourage. Exécutent un rayon au fond de la rainure.



Schaftfräser, 2-schneidig, Kugelkopf

Maßfräsen von Keilnuten und Kerben zu jeder Größe in einem Durchgang. Für Eintauchvorgänge und gestaltenden Läufe ausgelegt. Erzeugt einen Radius unten am Schnitt.



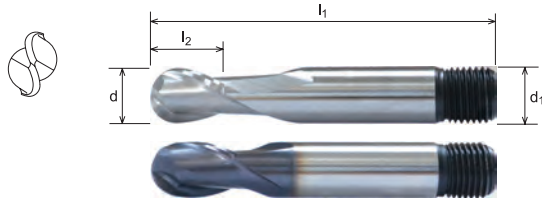
Fresas de morro esférico de 2 ranuras

Fresado de ranuras y chavetas a la medida en un solo corte. Diseñado para operaciones de inmersión y contorneado. Genera un radio en la parte inferior del corte.



2-х первые концевые фрезы со сферическим торцом

Для фрезерования шпоночных пазов и уступов одной врезкой. Конструкция позволяет осуществлять врезание под углом и вырезать контуры. Делает радиус в нижней части выреза.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
●	●	●	●	○				○	○			●	●	●	○				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

d	l ₂	l ₁	d ₁	Code	
				UNCOATED	TiAIN
2	4	48	6	3400200	3400200A
3	5	49	6	3400300	3400300A
4	7	51	6	3400400	3400400A
5	8	52	6	3400500	3400500A
6	8	52	6	3400600	3400600A
7	10	60	10	3400700	3400700A
8	11	61	10	3400800	3400800A
9	11	61	10	3400900	3400900A
10	13	63	10	3401000	3401000A
11	13	70	12	3401100	3401100A
12	16	73	12	3401200	3401200A

d	l ₂	l ₁	d ₁	Code	
				UNCOATED	TiAIN
13	16	73	12	3401300	3401300A
14	16	73	12	3401400	3401400A
15	16	73	12	3401500	3401500A
16	19	79	16	3401600	3401600A
18	19	79	16	3401800	3401800A
*20	19	79	16	3402000	3402000A
20	22	88	20	3402001	3402001A
*22	26	102	25	3402200	3402200A
24	26	102	25	3402400	3402400A
25	26	102	25	3402500	3402500A

* Lengths not to DIN 327

Longueurs non conformes à DIN 327 | Längen nicht nach DIN 327 | Longitudes no conformes a DIN 327 | Размер не по DIN 327



OSG GROUP COMPANY

Code		
340		
Properties		
mm	DIN 327	HSS Co8
	TYPE N	
	30°	Z 2
	UNCOATED TiAIN	
Cutting Data		
pg 117		



2 Flute Ball Nose End Mills

Milling keyways and slots to size in one cut. Designed for plunging operations & contouring. Produces a radius at the bottom of the cut.



Fraises 2 goujures bout Hémisphérique

Pour le fraisage de rainures en une seule passe. Conçues pour les opérations de soyage et le contourage. Exécutent un rayon au fond de la rainure.



Schaftfräser, 2-schneidig, Kugelkopf

Maßfräsen von Keilnuten und Kerben zu jeder Größe in einem Durchgang. Für Eintauchvorgänge und gestaltenden Läufe ausgelegt. Erzeugt einen Radius unten am Schnitt.



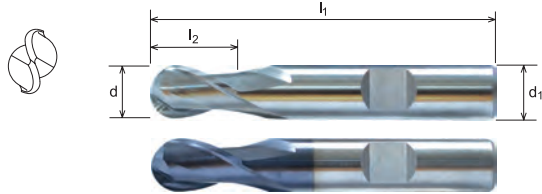
Fresas de morro esférico de 2 ranuras

Fresado de ranuras y chavetas a la medida en un solo corte. Diseñado para operaciones de inmersión y contorneado. Genera un radio en la parte inferior del corte.



2-х первые концевые фрезы со сферическим торцом

Для фрезерования шпоночных пазов и уступов одной врезкой. Конструкция позволяет осуществлять врезание под углом и вырезать контуры. Делает радиус в нижней части выреза.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
●	●	●	●	○				○	○			●	●	●	○				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

d	l ₂	l ₁	d ₁	Code	
				UNCOATED	TiAIN
2	4	48	6	3370200	3370200A
2.5	5	49	6	3370250	3370250A
3	5	49	6	3370300	3370300A
3.5	6	50	6	3370350	3370350A
4	7	51	6	3370400	3370400A
5	8	52	6	3370500	3370500A
6	8	52	6	3370600	3370600A
7	10	60	10	3370700	3370700A
8	11	61	10	3370800	3370800A
9	11	61	10	3370900	3370900A

d	l ₂	l ₁	d ₁	Code	
				UNCOATED	TiAIN
10	13	63	10	3371000	3371000A
11	13	70	12	3371100	3371100A
12	16	73	12	3371200	3371200A
14	16	73	12	3371400	3371400A
16	19	79	16	3371600	3371600A
18	19	79	16	3371800	3371800A
20	22	88	20	3372000	3372000A
22	22	88	20	3372200	3372200A
24	26	102	25	3372400	3372400A
25	26	102	25	3372500	3372500A

Not available once current stock is depleted

Code		
337		
Properties		
mm	DIN 327	HSS Co8
	TYPE N	
	30°	Z 2
	UNCOATED TiAIN	
Cutting Data		
pg 117		





OSG GROUP COMPANY

Code
312

Properties

mm	DIN 327	HSS Co8
	TYPE N	
	30°	Z 2
	UNCOATED	TiAlN
	h7	

Cutting Data

pg 117	
--------	--

2 Flute Ball Nose End Mills

Milling keyways and slots to size in one cut. Designed for plunging operations & contouring. Produces a radius at the bottom of the cut.

Fraises 2 goujures bout Hémisphérique

Pour le fraisage de rainures en une seule passe. Conçues pour les opérations de soyage et le contourage. Exécutent un rayon au fond de la rainure.

Schaftfräser, 2-schneidig, Kugelkopf

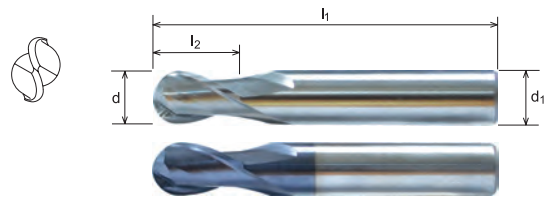
Maßfräsen von Keilnuten und Kerben zu jeder Größe in einem Durchgang. Für Eintauchvorgänge und gestaltenden Läufe ausgelegt. Erzeugt einen Radius unten am Schnitt.

Fresas de morro esférico de 2 ranuras

Fresado de ranuras y chavetas a la medida en un solo corte. Diseñado para operaciones de inmersión y contorno. Genera un radio en la parte inferior del corte.

2-х первые концевые фрезы со сферическим торцом

Для фрезерования шпоночных пазов и уступов одной врезкой. Конструкция позволяет осуществлять врезание под углом и вырезать контуры. Делает радиус в нижней части выреза.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3

d	l2	l1	d1	Code	
				UNCOATED	TiAlN
2	4	48	6	3120200	3120200A
3	5	49	6	3120300	3120300A
4	7	51	6	3120400	3120400A
5	8	52	6	3120500	3120500A
6	8	52	6	3120600	3120600A
7	10	60	10	3120700	3120700A
8	11	61	10	3120800	3120800A
9	11	61	10	3120900	3120900A
10	13	63	10	3121000	3121000A
11	13	70	12	3121100	3121100A

d	l2	l1	d1	Code	
				UNCOATED	TiAlN
12	16	73	12	3121200	3121200A
13	16	73	12	3121300	3121300A
14	16	73	12	3121400	3121400A
15	16	73	12	3121500	3121500A
16	19	79	16	3121600	3121600A
18	19	79	16	3121800	3121800A
20	22	88	20	3122000	3122000A
22	22	88	20	3122200	3122200A
24	26	102	25	3122400	3122400A
25	26	102	25	3122500	3122500A

Not available once current stock is depleted

3 Flute End Mills

Multi-purpose tool used for slotting and profiling.

Fraises 3 goujures

Outil multi-usage utilisé pour le rainurage et le profilage.

Schaftfräser, 3-schneidig

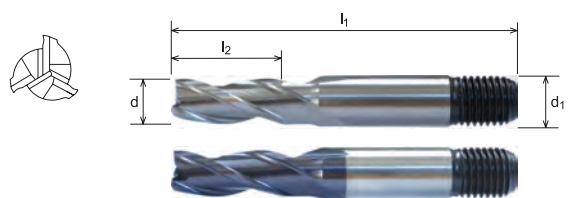
Mehrzweckwerkzeug zum Nutenfräsen und zum Profilieren.

Fresas de forma de 3 ranuras

Herramienta multiusos utilizada para ranurar y perfilar.

3-х первые концевые фрезы

Универсальное решение для фрезерования пазов и уступов.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3

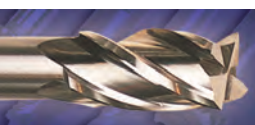
d	l2	l1	d1	Code	
				UNCOATED	TiAlN
3	9.5	54	6	3420300	3420300A
4	12.5	57	6	3420400	3420400A
5	16	60.5	6	3420500	3420500A
6	16	60.5	6	3420600	3420600A
7	15	60.5	10	3420700	3420700A
8	18	63.5	10	3420800	3420800A
9	21	66.5	10	3420900	3420900A
10	21	66.5	10	3421000	3421000A
11	19	66.5	12	3421100	3421100A
12	24	70	12	3421200	3421200A

d	l2	l1	d1	Code	
				UNCOATED	TiAlN
13	24.5	70	12	3421300	3421300A
14	28.5	73	12	3421400	3421400A
*15	26.5	71	12	3421500	3421500A
16	26.5	77	16	3421600	3421600A
18	35	80	16	3421800	3421800A
19	38	83.5	16	3421900	3421900A
20	38	83.5	16	3422000	3422000A
22	41.5	98.5	25	3422200	3422200A
25	44.5	101.5	25	3422500	3422500A

* Not to BS 122

Non conforme à BS 122 | Nicht nach BS 122 | No conforme a BS 122 | Размер не по BS 122

Not available once current stock is depleted



SHANK CUTTERS



shaping your dreams

100

E3 SOMTA CATALOGUE

www.somta.co.za



Multi-Flute End Mills

For profile milling.



Fraises goujures multiples

Pour le fraisage de forme.



Schaftfräser, mehrschneidig

Für das Profilfräsen.



Fresas de forma multi-ranura

Para fresar perfiles.



Многозубые концевые фрезы

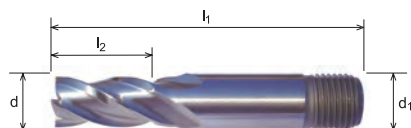
Для фрезерования уступов.



Centre Cut
Coupe Centrale
Zentrumschnitt
Corte Central
Разрез По Центру



Centre Hole
Trou Central
Zentrierbohrung
Agujero Central
Центральное Отверстие



OSG GROUP COMPANY

Codes

301
303

Properties

mm inch	BS 122	HSS
	TYPE N	
	30°	Z 4 - 8
	h8	

Cutting Data

pg 116



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
																																

d	l ₂	l ₁	d ₁	Z Teeth	Code
2.5	6.5	51	6	4	3010250
3	9.5	54	6	4	3010300
3.5	12.5	57	6	4	3010350
4	12.5	57	6	4	3010400
4.5	12.5	57	6	4	3010450
5	16	60.5	6	4	3010500
5.5	16	60.5	6	4	3010550
6	16	60.5	6	4	3010600
6.5	16	60.5	10	4	3010650
7	15	60.5	10	4	3010700
7.5	18	63.5	10	4	3010750
8	18	63.5	10	4	3010800
8.5	21	66.5	10	4	3010850
9	21	66.5	10	4	3010900
9.5	21	66.5	10	4	3010950
10	21	66.5	10	4	3011000
10.5	19	66.5	12	4	3011050
11	19	66.5	12	4	3011100
12	24	70	12	4	3011200

d	l ₂	l ₁	d ₁	Z Teeth	Code
13	24.5	70	12	4	3011300
14	28.5	73	12	4	3011400
*15	26.5	71	12	4	3011500
16	26.5	77	16	4	3011600
18	35	80	16	4	3011800
19	38	83.5	16	4	3011900
20	38	83.5	16	4	3012000
22	41.5	98.5	25	6	3012200
24	41.5	98.5	25	6	3012400
25	44.5	101.5	25	6	3012500
28	46	104.5	25	6	3012800
30	46	104.5	25	6	3013000
32	51	112.5	32	6	3013200
35	54	116	32	6	3013500
38	54	116	32	6	3013800
40	55.5	117.5	32	6	3014000
45	57	119	32	6	3014500
50	65	127	32	8	3015000

d	l ₂	l ₁	d ₁	Z Teeth	Code
1/8	10	54	1/4	4	3030318
3/16	13	57	1/4	4	3030476
7/32	16	60	1/4	4	3030556
1/4	16	60	1/4	4	3030635
9/32	16	60	3/8	4	3030714
5/16	18	64	3/8	4	3030794
3/8	22	67	3/8	4	3030953
7/16	22	67	1/2	4	3031111
1/2	24	70	1/2	4	3031270
9/16	29	73	1/2	4	3031429
5/8	32	77	5/8	4	3031588
11/16	35	80	5/8	4	3031746
3/4	38	83	5/8	4	3031905

d	l ₂	l ₁	d ₁	Z Teeth	Code
13/16	38	95	1"	6	3032064
7/8	41	98	1"	6	3032223
15/16	41	98	1"	6	3032381
1"	43	102	1"	6	3032540
1.1/8	46	105	1"	6	3032858
1.1/4	51	113	1.1/4	8	3033175
1.3/8	54	116	1.1/4	8	3033493
1.1/2	54	116	1.1/4	8	3033810
1.5/8	54	116	1.1/4	8	3034128
1.3/4	57	119	1.1/4	8	3034445
1.7/8	62	124	1.1/4	8	3034763
2"	65	127	1.1/4	8	3035080

* Not to BS 122

Non conformes à BS 122 | Nicht nach BS 122 | No conforme a BS 122 | Размер не по BS 122

Not available once current stock is depleted





OSG GROUP COMPANY

Code
306

Properties		
mm	BS 122	HSS
	TYPE N	
	30°	Z 4 - 8
	h8	

Cutting Data	
pg 116	



Multi-Flute End Mills
For profile milling.



Fraises goujures multiples
Pour le fraisage de forme.



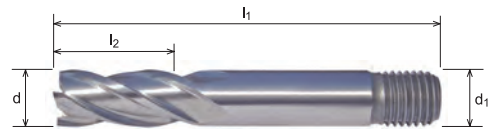
Schaftfräser, mehrschneidig
Für das Profilfräsen.



Fresas de forma multi-ranura
Para fresar perfiles.



Многозубые концевые фрезы
Для фрезерования уступов.

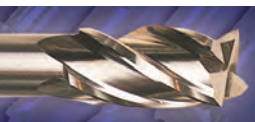


P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
																																
d	l ₂	l ₁	d ₁	Z Teeth		Code																										
3	19	63.5	6	4	3060300																											
4	25.5	70	6	4	3060400																											
5	31.5	76	6	4	3060500																											
6	31.5	76	6	4	3060600																											
7	34	79.5	10	4	3060700																											
8	34	79.5	10	4	3060800																											
9	37	82.5	10	4	3060900																											
10	37	82.5	10	4	3061000																											
11	41.5	89	12	4	3061100																											
12	49.5	95	12	4	3061200																											
13	50	95	12	4	3061300																											
14	57	101.5	12	4	3061400																											
*15	58.5	103	12	4	3061500																											
16	58.5	108.5	16	4	3061600																											
d	l ₂	l ₁	d ₁	Z Teeth		Code																										
18	70	115	16	4	3061800																											
19	76	121.5	16	4	3061900																											
20	76	121.5	16	4	3062000																											
22	85.5	143	25	6	3062200																											
24	92	149	25	6	3062400																											
25	100	157	25	6	3062500																											
28	98.5	157	25	6	3062800																											
30	98.5	157	25	6	3063000																											
32	101.5	163.5	32	6	3063200																											
35	101.5	163.5	32	6	3063500																											
38	101.5	163.5	32	6	3063800																											
40	101.5	163.5	32	6	3064000																											
45	101.5	163.5	32	8	3064500																											
50	101.5	163.5	32	8	3065000																											

* Not to BS 122

Non conformes à BS 122 | Nicht nach BS 122 | No conforme a BS 122 | Размер не по BS 122

Not available once current stock is depleted



SHANK
CUTTERS



shaping your dreams

102

E3 SOMTA CATALOGUE

www.somta.co.za



Multi-Flute End Mills
For profile milling.

Fraises goujures multiples
Pour le fraisage de forme.

Schaftfräser, mehrschneidig
Für das Profilfräsen.

Fresas de forma multi-ranura
Para fresar perfiles.

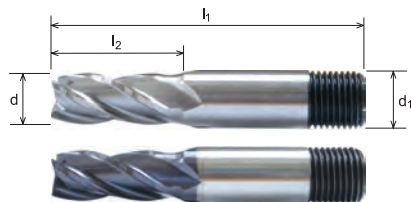
Многозубые концевые фрезы
Для фрезерования уступов.



Centre Cut
Coupe Centrale
Zentrumschnitt
Corte Central
Разрез По Центру



Centre Hole
Trou Central
Zentrierbohrung
Agujero Central
Центральное Отверстие



OSG GROUP COMPANY

Codes

344
345

Properties

mm inch	BS 122	HSS Co8
	TYPE N	
	30°	Z 4 - 8
	UNCOATED TiAlN	

Cutting Data

pg 117



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3

d	l ₂	l ₁	d ₁	Z Teeth	Code	
					UNCOATED	TiAlN
2.5	6.5	51	6	4	3440250	3440250A
3	9.5	54	6	4	3440300	3440300A
3.5	12.5	57	6	4	3440350	3440350A
4	12.5	57	6	4	3440400	3440400A
4.5	12.5	57	6	4	3440450	3440450A
5	16	60.5	6	4	3440500	3440500A
5.5	16	60.5	6	4	3440550	3440550A
6	16	60.5	6	4	3440600	3440600A
6.5	16	60.5	10	4	3440650	3440650A
7	15	60.5	10	4	3440700	3440700A
7.5	18	63.5	10	4	3440750	3440750A
8	18	63.5	10	4	3440800	3440800A
8.5	21	66.5	10	4	3440850	3440850A
9	21	66.5	10	4	3440900	3440900A
9.5	21	66.5	10	4	3440950	3440950A
10	21	66.5	10	4	3441000	3441000A
10.5	19	66.5	12	4	3441050	3441050A
11	19	66.5	12	4	3441100	3441100A
12	24	70	12	4	3441200	3441200A
13	24.5	70	12	4	3441300	3441300A
14	28.5	73	12	4	3441400	3441400A
*15	26.5	71	12	4	3441500	3441500A
16	26.5	77	16	4	3441600	3441600A
18	35	80	16	4	3441800	3441800A
19	38	83.5	16	4	3441900	3441900A
20	38	83.5	16	4	3442000	3442000A
22	41.5	98.5	25	6	3442200	3442200A
24	41.5	98.5	25	6	3442400	3442400A
25	44.5	101.5	25	6	3442500	3442500A
28	46	104.5	25	6	3442800	3442800A
30	46	104.5	25	6	3443000	3443000A
32	51	112.5	32	6	3443200	3443200A
35	54	116	32	6	3443500	3443500A
38	54	116	32	6	3443800	3443800A
40	55.5	117.5	32	8	3444000	3444000A
45	57	119	32	8	3444500	3444500A
50	65	127	32	8	3445000	3445000A

d	l ₂	l ₁	d ₁	Z Teeth	Code	
					UNCOATED	TiAlN
1/8	10	54	1/4	4	3450318	3450318A
1/4	16	60	1/4	4	3450635	3450635A
5/16	18	64	3/8	4	3450794	3450794A
3/8	22	67	3/8	4	3450953	3450953A
7/16	22	67	1/2	4	3451111	3451111A
1/2	24	70	1/2	4	3451270	3451270A
5/8	32	77	5/8	4	3451588	3451588A
3/4	38	83	5/8	4	3451905	3451905A

* Not to BS 122
Non conformes à BS 122 | Nicht nach BS 122 | No conforme a BS 122 | Размер не по BS 122





OSG GROUP COMPANY

Code
346

Properties		
mm	BS 122	HSS Co8
	TYPE N	
	30°	Z 4 - 8
	UNCOATED	
	TiAIN	

Cutting Data	
pg 117	



Multi-Flute End Mills

For profile milling.

Fraises goujures multiples
Pour le fraisage de forme.

Schaftfräser, mehrschneidig
Für das Profilfräsen.

Fresas de forma multi-ranura
Para fresar perfiles.

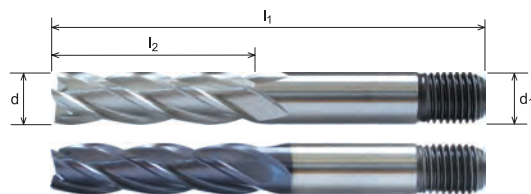
Многозубые концевые фрезы
Для фрезерования уступов.



Centre Cut
Coupe Centrale
Zentrumschnitt
Corte Central
Разрез По Центру



Centre Hole
Trou Central
Zentrierbohrung
Agujero Central
Центральное Отверстие

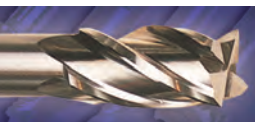


P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
																																
d		l ₂		l ₁		d ₁		Z Teeth		Code																						
										UNCOATED									TiAIN													
3	19		63.5		6		4		3460300									3460300A														
4	25.5		70		6		4		3460400									3460400A														
5	31.5		76		6		4		3460500									3460500A														
6	31.5		76		6		4		3460600									3460600A														
7	34		79.5		10		4		3460700									3460700A														
8	34		79.5		10		4		3460800									3460800A														
9	37		82.5		10		4		3460900									3460900A														
10	37		82.5		10		4		3461000									3461000A														
11	41.5		89		12		4		3461100									3461100A														
12	49.5		95		12		4		3461200									3461200A														
13	50		95		12		4		3461300									3461300A														
14	57		101.5		12		4		3461400									3461400A														
*15	58.5		103		12		4		3461500									3461500A														
16	58.5		108.5		16		4		3461600									3461600A														
18	70		115		16		4		3461800									3461800A														
19	76		121.5		16		4		3461900									3461900A														
20	76		121.5		16		4		3462000									3462000A														
22	85.5		143		25		6		3462200									3462200A														
24	92		149		25		6		3462400									3462400A														
25	100		157		25		6		3462500									3462500A														
28	98.5		157		25		6		3462800									3462800A														
30	98.5		157		25		6		3463000									3463000A														
32	101.5		163.5		32		6		3463200									3463200A														
35	101.5		163.5		32		6		3463500									3463500A														
38	101.5		163.5		32		6		3463800									3463800A														
40	101.5		163.5		32		8		3464000									3464000A														
45	101.5		163.5		32		8		3464500									3464500A														
50	101.5		163.5		32		8		3465000									3465000A														

* Not to BS 122

Non conformes à BS 122 | Nicht nach BS 122 | No conforme a BS 122 | Размер не по BS 122

Not available once current stock is depleted



SHANK
CUTTERS



shaping your dreams

104

E3 SOMTA CATALOGUE

www.somta.co.za



Multi-Flute End Mills

For profile milling.



Fraises goujures multiples

Pour le fraisage de forme.



Schaftfräser, mehrschneidig

Für das Profilfräsen.



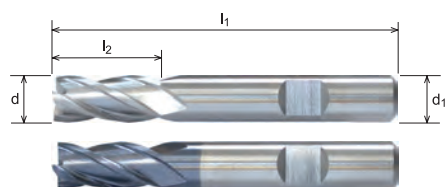
Fresas de forma multi-ranura

Para fresar perfiles.



Многозубые концевые фрезы

Для фрезерования уступов.



OSG GROUP COMPANY

Code

359

Properties

mm	DIN 844	HSS Co8
	TYPE N	
	30°	Z 4 - 6
	UNCOATED	
	TiAIN	

Cutting Data

pg 117



Multi-Flute End Mills

For profile milling.



Fraises goujures multiples

Pour le fraisage de forme.



Schaftfräser, mehrschneidig

Für das Profilfräsen.



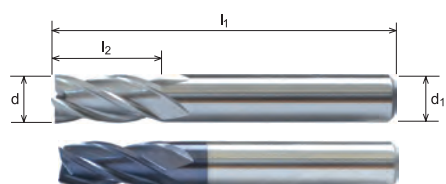
Fresas de forma multi-ranura

Para fresar perfiles.



Многозубые концевые фрезы

Для фрезерования уступов.



Code

314

Properties

mm	DIN 844	HSS Co8
	TYPE N	
	30°	Z 4 - 6
	UNCOATED	
	TiAIN	

Cutting Data

pg 117



Multi-Flute End Mills

For profile milling.



Fraises goujures multiples

Pour le fraisage de forme.



Schaftfräser, mehrschneidig

Für das Profilfräsen.



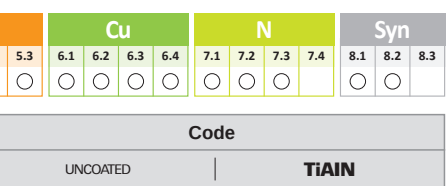
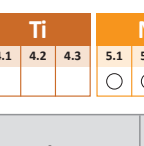
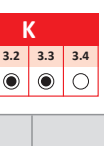
Fresas de forma multi-ranura

Para fresar perfiles.



Многозубые концевые фрезы

Для фрезерования уступов.



P	M	K	Ti	Ni	Cu	N	Syn
1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6 1.7 1.8	2.1 2.2 2.3 2.4	3.1 3.2 3.3 3.4	4.1 4.2 4.3	5.1 5.2 5.3	6.1 6.2 6.3 6.4	7.1 7.2 7.3 7.4	8.1 8.2 8.3

d	l2	l1	d1	Z Teeth	Code	
					UNCOATED	TiAIN
3	8	52	6	4	3140300	3140300A
4	11	55	6	4	3140400	3140400A
5	13	57	6	4	3140500	3140500A
6	13	57	6	4	3140600	3140600A
7	16	66	10	4	3140700	3140700A
8	19	69	10	4	3140800	3140800A
9	19	69	10	4	3140900	3140900A
10	22	72	10	4	3141000	3141000A
11	22	79	12	4	3141100	3141100A
12	26	83	12	4	3141200	3141200A
13	26	83	12	4	3141300	3141300A
14	26	83	12	4	3141400	3141400A
15	26	83	12	4	3141500	3141500A
16	32	92	16	4	3141600	3141600A
18	32	92	16	4	3141800	3141800A
19	32	92	16	4	3141900	3141900A
20	38	104	20	4	3142000	3142000A
22	38	104	20	6	3142200	3142200A
25	45	121	25	6	3142500	3142500A





OSG GROUP COMPANY

**Roughing End Mills**

Maximum stock removal at high feed rates in profiling applications.

**Fraises d'ébauche**

Taux d'enlèvement maximum à des vitesses d'avance élevées dans l'application du profilage.

**Schrupp-Schaftfräser**

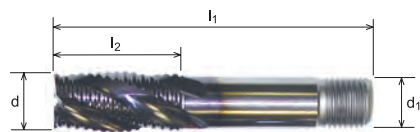
Maximale Abtragsraten bei hohen Vorschüben bei Profilieranwendungen.

**Fresas de forma para desbaste**

Eliminación máxima de material a elevadas velocidades en aplicaciones de perfilado.

**Черновые концевые фрезы**

Для полустиховой и черновой обработки контура с высокой подачей. Максимальный объем снимаемой стружки.

Centre Cut
Coupe Centrale
Zentrumschnitt
Corte Central
Разрез По Центру

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
●	●	●	●	○	○			○	○			●	●	●	○				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

d	l ₂	l ₁	d ₁	Z Teeth	Code
6	16	60.5	6	4	3160600
8	18	63.5	10	4	3160800
10	21	66.5	10	4	3161000
12	24	70	12	4	3161200

d	l ₂	l ₁	d ₁	Z Teeth	Code
14	28.5	73	12	4	3161400
16	26.5	77	16	4	3161600
20	38	83.5	16	4	3162000

Code		
316		
Properties		
mm	BS 122	HSS Co8
	Z 4	
NR	TiAIN	

Cutting Data	
pg 118	

**Roughing End Mills**

Maximum stock removal at high feed rates in profiling applications.

**Fraises d'ébauche**

Taux d'enlèvement maximum à des vitesses d'avance élevées dans l'application du profilage.

**Schrupp-Schaftfräser**

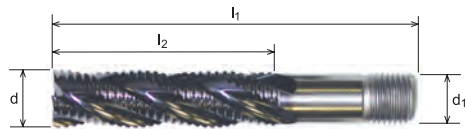
Maximale Abtragsraten bei hohen Vorschüben bei Profilieranwendungen.

**Fresas de forma para desbaste**

Eliminación máxima de material a elevadas velocidades en aplicaciones de perfilado.

**Черновые концевые фрезы**

Для полустиховой и черновой обработки контура с высокой подачей. Максимальный объем снимаемой стружки.

Centre Cut
Coupe Centrale
Zentrumschnitt
Corte Central
Разрез По Центру

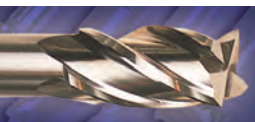
P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
●	●	●	●	○	○			○	○			●	●	●	○				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

d	l ₂	l ₁	d ₁	Z Teeth	Code
10	37	82.5	10	4	3181000
12	49.5	95	12	4	3181200
14	57	101.5	12	4	3181400

d	l ₂	l ₁	d ₁	Z Teeth	Code
16	58.5	108.5	16	4	3181600
20	76	121.5	16	4	3182000

Code		
318		
Properties		
mm	BS 122	HSS Co8
	Z 4	
NR	TiAIN	

Cutting Data	
pg 118	

SHANK
CUTTERS

shaping your dreams

106

E3 SOMTA CATALOGUE

www.somta.co.za



Roughing End Mills

Maximum stock removal at high feed rates in profiling applications.



Fraises d'ébauche

Taux d'enlèvement maximum à des vitesses d'avance élevées dans l'application du profilage.



Schrupp-Schaftfräser

Maximale Abtragsraten bei hohen Vorschüben bei Profilieranwendungen.



Fresas de forma para desbaste

Eliminación máxima de material a elevadas velocidades en aplicaciones de perfilado.



Черновые концевые фрезы

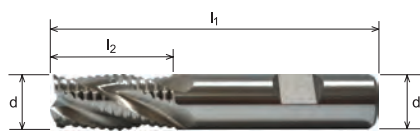
Для полустойковой и черновой обработки контура с высокой подачей. Максимальный объем снимаемой стружки.



Centre Cut
Coupe Centrale
Zentrumschnitt
Corte Central
Разрез По Центру



Centre Hole
Trou Central
Zentrierbohrung
Agujero Central
Центральное Отверстие



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3

d	l ₂	l ₁	d ₁	Z Teeth	Code	d	l ₂	l ₁	d ₁	Z Teeth	Code
6	13	57	6	4	3300600	22	38	104	20	5	3302200
8	19	69	10	4	3300800	25	45	121	25	5	3302500
10	22	72	10	4	3301000	28	45	121	25	5	3302800
12	26	83	12	4	3301200	30	45	121	25	5	3303000
14	26	83	12	4	3301400	32	53	133	32	6	3303200
16	32	92	16	4	3301600	35	53	133	32	6	3303500
18	32	92	16	4	3301800	*38	63	155	32	6	3303800
20	38	104	20	4	3302000	*40	63	155	32	6	3304000

* Not to DIN 844

Non conformes à DIN 844 | Nicht nach DIN 844 | No conforme a DIN 844 | Размер не по DIN 844

Not available once current stock is depleted



OSG GROUP COMPANY

Code

330

Properties

mm	DIN 844	HSS Co8

Cutting Data

pg 119



appsomta.co.za



Roughing End Mills

Maximum stock removal at high feed rates in profiling applications.



Fraises d'ébauche

Taux d'enlèvement maximum à des vitesses d'avance élevées dans l'application du profilage.



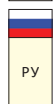
Schrupp-Schaftfräser

Maximale Abtragsraten bei hohen Vorschüben bei Profilieranwendungen.



Fresas de forma para desbaste

Eliminación máxima de material a elevadas velocidades en aplicaciones de perfilado.



Черновые концевые фрезы

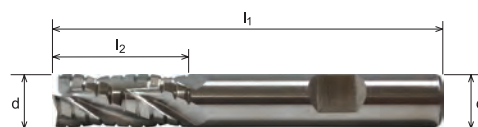
Для полустойковой и черновой обработки контура с высокой подачей. Максимальный объем снимаемой стружки.



Centre Cut
Coupe Centrale
Zentrumschnitt
Corte Central
Разрез По Центру



Centre Hole
Trou Central
Zentrierbohrung
Agujero Central
Центральное Отверстие



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3

d	l ₂	l ₁	d ₁	Z Teeth	Code	d	l ₂	l ₁	d ₁	Z Teeth	Code
6	13	57	6	4	3680600	22	38	104	20	5	3682200
8	19	69	10	4	3680800	25	45	121	25	5	3682500
10	22	72	10	4	3681000	30	45	121	25	5	3683000
12	26	83	12	4	3681200	32	53	133	32	6	3683200
14	26	83	12	4	3681400	35	53	133	32	6	3683500
16	32	92	16	4	3681600	38	63	155	32	6	3683800
18	32	92	16	4	3681800	40	63	155	32	6	3684000
20	38	104	20	4	3682000						

Not available once current stock is depleted

Code

368

Properties

mm	DIN 844	HSS Co8

Cutting Data

pg 119



appsomta.co.za





OSG GROUP COMPANY

**Corner Rounding Cutters**

To produce a true radius up to a quarter of a circle application.

**Fraises Concaves 1/4 de Cercle**

Pour réaliser un rayon jusqu'à un quart d'une application circulaire.

**Viertelrund-Profilfräser**

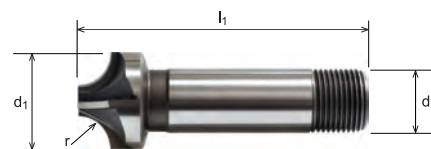
Zur Herstellung eines echten Radius bis zu einem Viertel einer Kreisanwendung.

**Fresas para redondear esquinas**

Para generar un radio alineado para aplicaciones de hasta un cuarto de círculo.

**Галтельные фрезы**

Для обработки радиусов до 1/4 окружности.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
●	●	●	●	●	●			○	○	○		●	●	●	●							●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
r		d ₁		d ₂		l ₁		Code				r		d ₁		d ₂		l ₁		Code												
2		10		10		60		3630200				10		28		25		85		3631000												
3		12		12		60		3630300				12		34		25		90		3631200												
4		14		12		60		3630400				14		44		25		100		3631400												
5		16		12		60		3630500				16		48		25		100		3631600												
6		20		16		67		3630600				20		52		32		112		3632000												
8		24		16		71		3630800																								

Cutting Data	
pg 119	

Code
363

**Corner Rounding Cutters**

To produce a true radius up to a quarter of a circle application.

**Fraises Concaves 1/4 de Cercle**

Pour réaliser un rayon jusqu'à un quart d'une application circulaire.

**Viertelrund-Profilfräser**

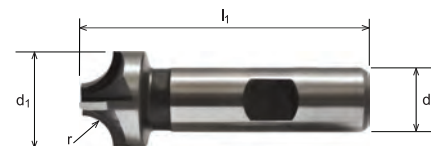
Zur Herstellung eines echten Radius bis zu einem Viertel einer Kreisanwendung.

**Fresas para redondear esquinas**

Para generar un radio alineado para aplicaciones de hasta un cuarto de círculo.

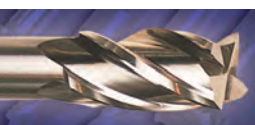
**Галтельные фрезы**

Для обработки радиусов до 1/4 окружности.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
●	●	●	●	●	●			○	○	○		●	●	●	●							●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
r		d ₁		d ₂		l ₁		Code				r		d ₁		d ₂		l ₁		Code												
2		10		10		60		3630201				10		28		25		85		3631001												
3		12		12		60		3630301				12		34		25		90		3631201												
4		14		12		60		3630401				14		44		25		100		3631401												
5		16		12		60		3630501				16		48		25		100		3631601												
6		20		16		67		3630601				18		54		32		112		3631801												
8		24		16		71		3630801				20		56		32		112		3632001												

Cutting Data	
pg 119	

SHANK
CUTTERS

shaping your dreams

108

E3 SOMTA CATALOGUE

www.somta.co.za



Woodruff Cutters

To produce a keyway to suit woodruff keys.



Fraises Woodruff Pour Logement De Clavette - Disque

Pour réaliser une rainure de clavette pour clavettes-disques Woodruff.



Schlitzfräser (Woodruff-Fräser)

Zur Herstellung einer für Scheibenfedern passenden Aufnahme.



Fresas Woodruff

Para generar una ranura que aloje chavetas de media luna.

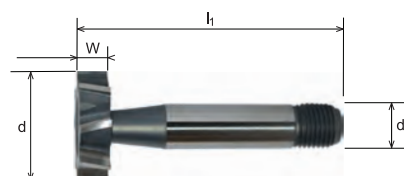


Фрезы для пазов под сегментные шпонки

Для фрезерования пазов под шпонки.



OSG GROUP COMPANY



Code

366

Properties

mm	BASED ON DIN 850 TO SUIT DIN 6888 KEY	HSS Co5

Cutting Data

pg 120



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn																																																																													
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3																																																																											
d	W	I ₁	d ₁	Z Teeth	Code	d	W	I ₁	d ₁	Z Teeth	Code	d	W	I ₁	d ₁	Z Teeth	Code	d	W	I ₁	d ₁	Z Teeth	Code	d	W	I ₁	d ₁	Z Teeth	Code	d	W	I ₁	d ₁	Z Teeth	Code																																																																								
10.5	2	56	12	6	3660010	22.5	5	64	12	10	3660160	10.5	2.5	56	12	6	3660020	22.5	6	64	12	10	3660170	13.5	3	56	12	10	3660060	25.5	6	70	12	10	3660190	13.5	4	56	12	10	3660070	28.5	6	70	12	10	3660230	16.5	3	56	12	10	3660090	28.5	8	70	12	10	3660250	16.5	4	56	12	10	3660100	32.5	7	70	12	12	3660280	19.5	4	57	12	10	3660130	32.5	8	70	12	12	3660290	19.5	5	57	12	10	3660140	32.5	10	70	12	12	3660295	19.5	6	57	12	10	3660145	45.5	10	76	12	12	3660380



Woodruff Cutters

To produce a keyway to suit woodruff keys.



Fraises Woodruff Pour Logement De Clavette - Disque

Pour réaliser une rainure de clavette pour clavettes-disques Woodruff.



Schlitzfräser (Woodruff-Fräser)

Zur Herstellung einer für Scheibenfedern passenden Aufnahme.



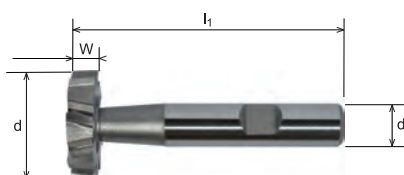
Fresas Woodruff

Para generar una ranura que aloje chavetas de media luna.



Фрезы для пазов под сегментные шпонки

Для фрезерования пазов под шпонки.



Code

374

Properties

mm	DIN 850	HSS Co5

Cutting Data

pg 120



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn					
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3			
d	W	I ₁	d ₁	Z Teeth	Code													d	W	I ₁	d ₁	Z Teeth	Code												
10.5	2	50	6	6	3741050													22.5	5	63	10	10	3742250												
10.5	2.5	50	6	6	3741051													22.5	6	63	10	10	3742251												
10.5	3	50	6	6	3741052													22.5	8	63	10	10	3742252												
13.5	3	56	10	10	3741350													25.5	6	63	12	10	3742550												
13.5	4	56	10	10	3741351													28.5	6	63	12	10	3742850												
16.5	3	56	10	10	3741650													28.5	8	63	12	10	3742851												
16.5	4	56	10	10	3741651													28.5	10	71	12	10	3742852												
16.5	5	56	10	10	3741652													32.5	8	71	12	12	3743250												
19.5	4	63	10	10	3741950													32.5	10	71	12	12	3743251												
19.5	5	63	10	10	3741951													45.5	10	71	12	12	3744550												
19.5	6	63	10	10	3741952																														





OSG GROUP COMPANY

Code
367

Properties

inch	BASED ON BS 122	HSS Co5
		
Z 8 - 10		

Cutting Data

pg 120	
--------	---



Woodruff Cutters

To produce a keyway to suit woodruff keys.

Fraises Woodruff Pour Logement De Clavette - Disque

Pour réaliser une rainure de clavette pour clavettes-disques Woodruff.

Schlitzfräser (Woodruff-Fräser)

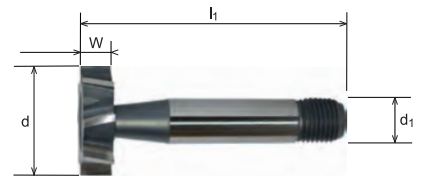
Zur Herstellung einer für Scheibenfedern passenden Aufnahme.

Fresas Woodruff

Para generar una ranura que aloje chavetas de media luna.

Фрезы для пазов под сегментные шпонки

Для фрезерования пазов под шпонки.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
●	●	●	●	●	●			○	○	○		●	●	●	●							●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	

Size	d	W	l ₁	d ₁	Z Teeth	Code
204	1/2	1/16	56	1/2	8	3670010
304	1/2	3/32	56	1/2	8	3670020
404	1/2	1/8	56	1/2	8	3670030
305	5/8	3/32	56	1/2	8	3670040
405	5/8	1/8	56	1/2	8	3670050
505	5/8	5/32	56	1/2	8	3670060
406	3/4	1/8	56	1/2	8	3670070
506	3/4	5/32	56	1/2	8	3670080
606	3/4	3/16	56	1/2	8	3670090
507	7/8	5/32	64	1/2	8	3670100
607	7/8	3/16	64	1/2	8	3670110
807	7/8	1/4	64	1/2	8	3670130
608	1"	3/16	70	1/2	8	3670140
808	1"	1/4	70	1/2	8	3670160
1008	1"	5/16	70	1/2	8	3670170
609	1.1/8	3/16	70	1/2	8	3670180
809	1.1/8	1/4	70	1/2	8	3670200
1009	1.1/8	5/16	70	1/2	8	3670210
810	1.1/4	1/4	70	1/2	8	3670240
1010	1.1/4	5/16	70	1/2	8	3670250
1210	1.1/4	3/8	70	1/2	8	3670260
811	1.3/8	1/4	76	1/2	10	3670270
1011	1.3/8	5/16	76	1/2	10	3670280
1211	1.3/8	3/8	76	1/2	10	3670290
812	1.1/2	1/4	76	1/2	10	3670300
1012	1.1/2	5/16	76	1/2	10	3670340
1212	1.1/2	3/8	76	1/2	10	3670350

Tolerance on Cutting Diameter (d)

Tolérance sur Diamètre de coupe (d) | Toleranz an Schneiddurchmesser (d) | Tolerancia en diámetro de corte (d) | Допуск на диаметр фрезерования

+ 0.381

+0.127

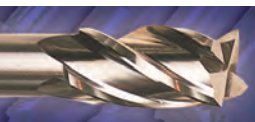
Tolerance on Width (W)

Tolérance sur Largeur (W) | Toleranz an Breite (W) | Tolerancia en Anchura (W) | Допуск на Ширина (W)

+0.000

-0.025

Not available once current stock is depleted



SHANK
CUTTERS



shaping your dreams

110

E3 SOMTA CATALOGUE

www.somta.co.za



T-Slot Cutters

For opening out the bottom of previously milled slot to form a T-slot.

Fraises Pour Rainure En T

Pour agrandir le fond d'une rainure déjà fraisée afin de former une rainure en T.

T-Nutenfräser

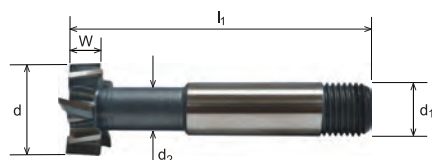
Zum Aufweiten der Unterseite einer vorgefrästen Nut zur Herstellung einer T-Nut.

Fresas ranuradoras en T

Para abrir la base de ranuras previamente fresadas para formar una ranura en T.

Фрезы для Т-образных пазов

Для фрезерования Т-образного профиля в предварительно обработанном пазе.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
●	●	●	●	●	●			○	○	○		●	●	●	●							●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	

Bolt Size	d	W	d ₁	d ₂	L ₁	Z Teeth	Code
6	12.5	6	10	5	55	6	3710600
8	16	8	10	7	60	6	3710800
10	18	8	12	8	62	6	3711000
12	21	9	12	10	68	8	3711200
14	25	11	16	12	70	8	3711400
*16	28	12	16	13	75	8	3711600
18	32	14	25	15	90	8	3711800
*20	36	16	25	17	95	10	3712000
22	40	18	25	19	100	10	3712200

* Sizes not to DIN or ISO

Non conformes à DIN ou ISO | Größen nicht nach DIN oder ISO | Tamaños no conformes a DIN o ISO | Размер не по DIN или ISO

Not available once current stock is depleted



OSG GROUP COMPANY

Code

371

Properties

mm	BASED ON ISO 3337 DIN 851	HSS Co5

Cutting Data

pg 120



T-Slot Cutters

For opening out the bottom of previously milled slot to form a T-slot.

Fraises Pour Rainure En T

Pour agrandir le fond d'une rainure déjà fraisée afin de former une rainure en T.

T-Nutenfräser

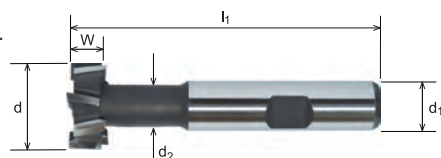
Zum Aufweiten der Unterseite einer vorgefrästen Nut zur Herstellung einer T-Nut.

Fresas ranuradoras en T

Para abrir la base de ranuras previamente fresadas para formar una ranura en T.

Фрезы для Т-образных пазов

Для фрезерования Т-образного профиля в предварительно обработанном пазе.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
●	●	●	●	●	●			○	○	○		●	●	●	●							●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	

Bolt Size	d	W	d ₁	d ₂	L ₁	Z Teeth	Code
6	12.5	6	10	5	57	6	3850600
8	16	8	10	7	62	6	3850800
10	18	8	12	8	70	6	3851000
12	21	9	12	10	74	8	3851200
14	25	11	16	12	82	8	3851400
16	28	12	16	13	85	8	3851600
18	32	14	16	15	90	8	3851800
20	36	16	25	17	103	10	3852000
22	40	18	25	19	108	10	3852200

Not available once current stock is depleted

Code

385

Properties

mm	DIN 851	HSS Co5

Cutting Data

pg 120



Code
376

Properties

mm	BASED ON DIN 1833 ISO 3859	HSS Co5
		Z 6 - 14

Cutting Data

pg 120	
--------	---



Dovetail Cutters

To produce dovetail slides for machine tool tables, jigs and fixtures.



Fraises d'angle

Pour réaliser des guides à queue d'aronde pour des plateaux de machines-outils, des montages et des dispositifs de serrage.



Winkelfräser

Zur Herstellung von Schwalbenschwanzführungen für Werkzeugmaschinenentische, Fertigungsmittel und Spannvorrichtungen.



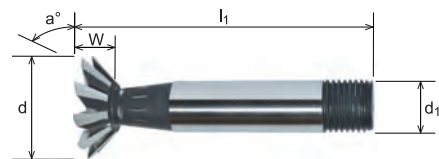
Fresas de cola de milano

Para generar guías de cola de milano para mesas máquina herramienta, utillajes y soportes.



Фрезы для пазов «Ласточкин хвост»

Для фрезерования пазов типа «Ласточкин хвост» в различных материалах.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3

d	d1	Z Teeth	a° = 45°			a° = 60°		
			W	l1	Code	W	l1	Code
16	12	6	4	60	3760020	6.3	60	3760120
20	12	8	5	63	3760030	8	63	3760130
25	12	10	6.3	67	3760040	10	67	3760140
32	16	12	8	71	3760050	12.5	71	3760150
*40	16	14	10	71	3760060	16	80	3760160

* Sizes not to DIN or ISO

Non conformes à DIN ou ISO | Größen nicht nach DIN oder ISO | Tamaños no conformes a DIN o ISO | Размер не по DIN или ISO

Code
386

Properties

mm	DIN 1833 FORM C	HSS Co5
		Z 6 - 14

Cutting Data

pg 120	
--------	---



Dovetail Cutters

To produce dovetail slides for machine tool tables, jigs and fixtures.



Fraises d'angle

Pour réaliser des guides à queue d'aronde pour des plateaux de machines-outils, des montages et des dispositifs de serrage.



Winkelfräser

Zur Herstellung von Schwalbenschwanzführungen für Werkzeugmaschinenentische, Fertigungsmittel und Spannvorrichtungen.



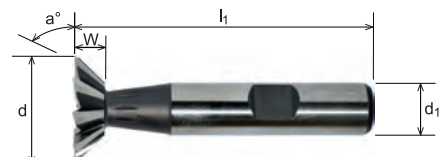
Fresas de cola de milano

Para generar guías de cola de milano para mesas máquina herramienta, utillajes y soportes.



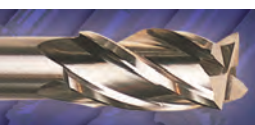
Фрезы для пазов «Ласточкин хвост»

Для фрезерования пазов типа «Ласточкин хвост» в различных материалах.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3

d	d1	Z Teeth	a° = 45°			a° = 60°		
			W	l1	Code	W	l1	Code
16	12	6	4	60	3861600	6.3	60	3861601
20	12	8	5	63	3862000	8	63	3862001
25	12	10	6.3	67	3862500	10	67	3862501
32	16	12	8	71	3863200	12.5	71	3863201
40	16	14	10	71	3864000	16	80	3864001





Inverted Dovetail Cutters

To produce opposite section of dovetail slide to Dovetail cutter.

Fraises d'angle Renversées

Pour réaliser une section opposée d'un guide à queue d'aronde par rapport à la fraise d'angle.

Winkelfräser, Kegel umgekehrt

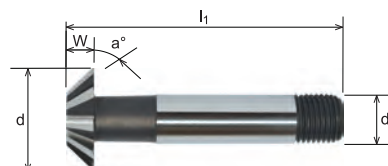
Zur Herstellung des gegenüberliegenden Teils der Schwalbenschwanzführung.

Fresas de cola de milano invertidas

Para generar una sección opuesta de guía de cola de milano a la de la fresa de cola de milano.

Фрезы для пазов перевернутый «Ласточкин хвост»

Для фрезерования пазов типа "Обратный ласточкин хвост" в различных материалах.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
●	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	●	●	●	●							●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

d	d1	Z Teeth	a° = 45°			a° = 60°		
			W	l1	Code	W	l1	Code
16	12	6	4	60	3780010	6.3	60	3780110
20	12	8	5	63	3780020	8	63	3780120
25	12	10	6.3	67	3780030	10	67	3780130
32	16	12	8	71	3780040	12.5	71	3780140
*40	16	14	10	71	3780050	16	80	3780150

* Sizes not to DIN or ISO

Non conformes à DIN ou ISO | Größen nicht nach DIN oder ISO | Tamaños no conformes a DIN o ISO | Размер не по DIN или ISO

Not available once current stock is depleted



OSG GROUP COMPANY

Code

378

Properties

mm	BASED ON DIN 1833 ISO 3859	HSS Co5
	h8	Z 6 - 14

Cutting Data

pg 120



Inverted Dovetail Cutters

To produce opposite section of dovetail slide to Dovetail cutter.

Fraises d'angle Renversées

Pour réaliser une section opposée d'un guide à queue d'aronde par rapport à la fraise d'angle.

Winkelfräser, Kegel umgekehrt

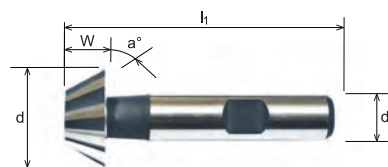
Zur Herstellung des gegenüberliegenden Teils der Schwalbenschwanzführung.

Fresas de cola de milano invertidas

Para generar una sección opuesta de guía de cola de milano a la de la fresa de cola de milano.

Фрезы для пазов перевернутый «Ласточкин хвост»

Для фрезерования пазов типа "Обратный ласточкин хвост" в различных материалах.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
●	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	●	●	●	●							●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

d	d1	Z Teeth	a° = 45°			a° = 60°		
			W	l1	Code	W	l1	Code
16	12	6	4	60	3891600	6.3	60	3891601
20	12	8	5	63	3892000	8	63	3892001
25	12	10	6.3	67	3892500	10	67	3892501
32	16	12	8	71	3893200	12.5	71	3893201
40	16	14	10	71	3894000	16	80	3894001

Not available once current stock is depleted

Code

389

Properties

mm	DIN 1833 FORM D	HSS Co5
	h6	Z 6 - 14

Cutting Data

pg 120





OSG GROUP COMPANY

Parameters based on ideal conditions. Please adjust parameter accordingly to real applications.

Paramètres basés sur des conditions idéales. Veuillez modifier les paramètres selon les applications réelles.

Parameter basieren auf Idealbedingungen. Bitte die Parameter entsprechend den realen Anwendungen anpassen.

Parámetros basados en condiciones ideales. Ajuste el parámetro según las aplicaciones reales.

Параметры указаны для идеальных условий. Пожалуйста, адаптируйте параметры к фактическим условиям эксплуатации.



Download the Somta Tools app to access machining data on your mobile or desktop

Téléchargez l'application Somta Tools pour accéder aux données des machines sur votre portable ou votre ordinateur

Laden Sie die Somta Tools-App zum Zugriff auf die Daten der Zerspanungstechnik auf Ihr Smartphone oder Ihren Desktop herunter

Descargue la aplicación Somta Tools para acceder a los datos de mecanización desde su ordenador o su teléfono móvil

Установите приложение Somta Tools и получите доступ к режимам резания на мобильном телефоне или компьютере



Shank Cutters Cutting Data

Fraises à queue Données de coupe

Schaftfräser Schnittdaten

Datos de corte de los cortadores de vástago

Данные для Расчета Режимов Резания Хвостовых Фрез

02A, 02R

Recommended feed in mm per tooth for Carbide End Mills based on 1.0 x D cutting depth with 0.5 x D cutting width.
For slotting up to 1.0 x D, reduce by 30%.

Material	Ø Vc m/min	1	2	3	4	5	6	8	10	12	16
		F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)
N	7.1 500	0.011-0.018	0.014-0.023	0.020-0.034	0.027-0.045	0.034-0.056	0.041-0.068	0.054-0.090	0.068-0.113	0.081-0.135	0.108-0.180
	7.2 500	0.009-0.015	0.012-0.020	0.018-0.030	0.024-0.040	0.031-0.051	0.037-0.061	0.049-0.081	0.061-0.101	0.073-0.121	0.098-0.163
	7.3 500	0.009-0.015	0.012-0.020	0.018-0.030	0.024-0.040	0.031-0.051	0.037-0.061	0.049-0.081	0.061-0.101	0.073-0.121	0.098-0.163
	7.4 500	0.009-0.015	0.012-0.020	0.018-0.030	0.024-0.040	0.031-0.051	0.037-0.061	0.049-0.081	0.061-0.101	0.073-0.121	0.098-0.163

02S, 02U

Recommended feed in mm per tooth for Carbide End Mills based on 1.0 x D cutting depth with 0.5 x D cutting width.
For slotting up to 1.0 x D, reduce by 30%.

Material	Ø Vc m/min	3	4	5	6	8	10	12	16
		F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)
N	7.1 500	0.024-0.040	0.031-0.051	0.037-0.061	0.045-0.075	0.060-0.100	0.075-0.125	0.090-0.150	0.120-0.200
	7.2 500	0.020-0.034	0.027-0.045	0.034-0.056	0.041-0.068	0.054-0.090	0.068-0.113	0.081-0.135	0.108-0.180
	7.3 500	0.020-0.034	0.027-0.045	0.034-0.056	0.041-0.068	0.054-0.090	0.068-0.113	0.081-0.135	0.108-0.180
	7.4 500	0.020-0.034	0.027-0.045	0.034-0.056	0.041-0.068	0.054-0.090	0.068-0.113	0.081-0.135	0.108-0.180

03C

Recommended feed in mm per tooth for Carbide End Mills based on 1.0 x D cutting depth with 0.5 x D cutting width.
For slotting up to 1.0 x D, reduce by 30%.

Material	Ø Vc m/min	6	8	10	12	16	20
		F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)
N	7.1 500	0.050-0.083	0.066-0.110	0.083-0.138	0.099-0.165	0.132-0.220	0.165-0.275
	7.2 500	0.044-0.074	0.059-0.099	0.074-0.124	0.089-0.149	0.119-0.198	0.149-0.248
	7.3 500	0.044-0.074	0.059-0.099	0.074-0.124	0.089-0.149	0.119-0.198	0.149-0.248
	7.4 500	0.044-0.074	0.059-0.099	0.074-0.124	0.089-0.149	0.119-0.198	0.149-0.248

03D, 03F

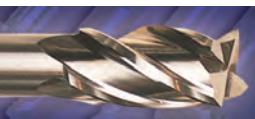
Recommended feed in mm per tooth for Carbide End Mills based on 1.0 x D cutting depth with 0.5 x D cutting width.
Reduce depth to 0.75 x D for slotting.

Material	Ø Vc m/min	6	8	10	12	16	20
		F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)
P	1.1 175	0.033-0.055	0.045-0.075	0.054-0.090	0.062-0.104	0.076-0.126	0.086-0.143
	1.2 175	0.033-0.055	0.045-0.075	0.054-0.090	0.062-0.104	0.076-0.126	0.086-0.143
	1.3 140	0.027-0.045	0.038-0.063	0.046-0.076	0.053-0.088	0.065-0.109	0.076-0.126
	1.4 140	0.027-0.045	0.038-0.063	0.046-0.076	0.053-0.088	0.065-0.109	0.076-0.126
	1.5 120	0.025-0.041	0.034-0.056	0.041-0.068	0.047-0.078	0.058-0.096	0.066-0.110
	1.6 120	0.025-0.041	0.034-0.056	0.041-0.068	0.047-0.078	0.058-0.096	0.066-0.110
M	2.1 90	0.027-0.045	0.038-0.063	0.046-0.076	0.053-0.088	0.065-0.109	0.076-0.126
	2.2 90	0.027-0.045	0.038-0.063	0.046-0.076	0.053-0.088	0.065-0.109	0.076-0.126
	2.3 80	0.022-0.036	0.030-0.050	0.036-0.060	0.042-0.070	0.053-0.088	0.061-0.101
K	3.1 140	0.033-0.055	0.045-0.075	0.054-0.090	0.062-0.104	0.076-0.126	0.086-0.143
	3.2 115	0.022-0.036	0.030-0.050	0.036-0.060	0.042-0.070	0.053-0.088	0.061-0.101
	3.3 125	0.027-0.045	0.038-0.063	0.046-0.076	0.053-0.088	0.065-0.109	0.076-0.126
	3.4 115	0.022-0.036	0.030-0.050	0.036-0.060	0.042-0.070	0.053-0.088	0.061-0.101
Ti	4.1 65	0.022-0.036	0.030-0.050	0.036-0.060	0.042-0.070	0.053-0.088	0.061-0.101
	4.2 68	0.022-0.036	0.030-0.050	0.036-0.060	0.042-0.070	0.053-0.088	0.061-0.101
	4.3 55	0.020-0.033	0.028-0.046	0.034-0.056	0.039-0.065	0.048-0.080	0.056-0.093
Ni	5.1 30	0.014-0.024	0.020-0.033	0.024-0.040	0.028-0.046	0.035-0.058	0.041-0.068
	5.2 30	0.014-0.024	0.020-0.033	0.024-0.040	0.028-0.046	0.035-0.058	0.041-0.068
	5.3 30	0.014-0.024	0.020-0.033	0.024-0.040	0.028-0.046	0.035-0.058	0.041-0.068

03E

Recommended feed in mm per tooth for Carbide End Mills based on 1.0 x D cutting depth with 0.5 x D cutting width.
Reduce depth to 0.75 x D for slotting.

Material	Ø Vc m/min	6	8	10	12	16	20
		F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)
P	1.1 175	0.027-0.045	0.037-0.061	0.044-0.074	0.054-0.090	0.065-0.109	0.074-0.123
	1.2 165	0.027-0.045	0.037-0.061	0.044-0.074	0.054-0.090	0.065-0.109	0.074-0.123
	1.3 140	0.023-0.038	0.031-0.051	0.037-0.061	0.046-0.076	0.056-0.094	0.065-0.109
	1.4 140	0.023-0.038	0.031-0.051	0.037-0.061	0.046-0.076	0.056-0.094	0.065-0.109
	1.5 120	0.020-0.034	0.028-0.046	0.033-0.055	0.041-0.068	0.050-0.083	0.057-0.095
	1.6 110	0.020-0.034	0.028-0.046	0.033-0.055	0.041-0.068	0.050-0.083	0.057-0.095
M	2.1 90	0.023-0.038	0.031-0.051	0.037-0.061	0.046-0.076	0.056-0.094	0.065-0.109
	2.2 90	0.023-0.038	0.031-0.051	0.037-0.061	0.046-0.076	0.056-0.094	0.065-0.109
	2.3 80	0.018-0.030	0.025-0.041	0.029-0.049	0.037-0.061	0.045-0.075	0.053-0.088
K	3.1 140	0.027-0.045	0.037-0.061	0.044-0.074	0.054-0.090	0.065-0.109	0.074-0.123
	3.2 115	0.018-0.030	0.025-0.041	0.029-0.049	0.037-0.061	0.045-0.075	0.053-0.088
	3.3 125	0.023-0.038	0.031-0.051	0.037-0.061	0.046-0.076	0.056-0.094	0.065-0.109
	3.4 115	0.018-0.030	0.025-0.041	0.029-0.049	0.037-0.061	0.045-0.075	0.053-0.088
Ti	4.1 65	0.018-0.030	0.025-0.041	0.029-0.049	0.037-0.061	0.045-0.075	0.053-0.088



SHANK
CUTTERS



shaping your dreams

03G

Recommended feed in mm per tooth for Coated Carbide End Mills based on 2.0 x D cutting depth with 0.15 x D cutting width.

Material	Ø	Vc m/min	6	8	10	12	16	20
			F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)
P	1.6	130	0.027-0.045	0.037-0.061	0.044-0.074	0.052-0.086	0.063-0.105	0.080-0.134
	1.7	105	0.020-0.034	0.028-0.046	0.033-0.055	0.038-0.064	0.047-0.079	0.059-0.098
	1.8	105	0.020-0.034	0.028-0.046	0.033-0.055	0.038-0.064	0.047-0.079	0.059-0.098

03H

Recommended feed in mm per tooth for Coated Carbide End Mills based on Ap1 and Ap2 max.
For Circular Interpolation note min and max circle diameter range.

Material	Ø	Vc m/min	6	8	10	12	16	20
			F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)
P	1.6	110	0.150-0.250	0.188-0.313	0.225-0.375	0.300-0.500	0.375-0.625	0.450-0.750
	1.7	85	0.113-0.188	0.150-0.250	0.188-0.313	0.225-0.375	0.300-0.500	0.375-0.625
	1.8	85	0.113-0.188	0.150-0.250	0.188-0.313	0.225-0.375	0.300-0.500	0.375-0.625

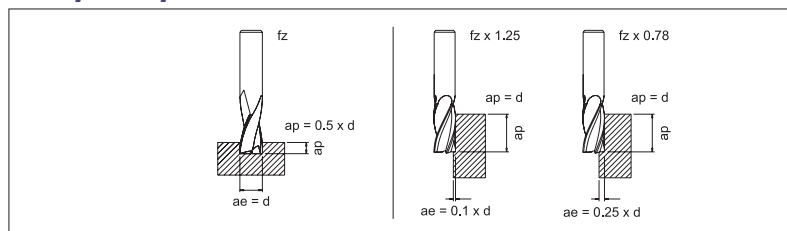
Ramping Guide for Circular and Linear Ramping									
Circular Interpolation				Linear Ramping					
d	min		max		1°	2°	3°	4°	5°
6	8.64		12.00		18.12	9.06	6.03	4.52	3.61
8	11.52		16.00		24.16	12.08	8.05	6.03	4.82
10	14.40		20.00		30.20	15.09	10.06	7.54	6.02
12	17.28		24.00		36.24	18.11	12.07	9.05	7.23
16	23.04		32.00		48.31	24.15	16.09	12.05	9.64
20	28.80		40.00		50.39	30.19	20.11	15.08	12.05
Recommended % of Programmed Feed Rate to use while Ramping:					100%	70%	50%	30%	10%

03I, 03J

Recommended feed in mm per tooth for Coated Carbide End Mills based on 0.03 x D cutting depth with 0.03 x D cutting width.

Material	Ø	Vc m/min	4	6	8	10	12	16	20
			F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)
P	1.6	345	0.075-0.125	0.120-0.200	0.165-0.275	0.195-0.325	0.225-0.375	0.285-0.475	0.323-0.538
	1.7	275	0.060-0.100	0.090-0.150	0.120-0.200	0.150-0.250	0.173-0.288	0.210-0.350	0.240-0.400
	1.8	275	0.060-0.100	0.090-0.150	0.120-0.200	0.150-0.250	0.173-0.288	0.210-0.350	0.240-0.400

03V, 04V, 05V



TABLES SHOW fz VALUES

Material	Ø	Vc m/min	5	6	8	10	12	16	20	25
			F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)
P	1.1	175	0.027-0.045	0.033-0.055	0.045-0.075	0.054-0.090	0.062-0.103	0.076-0.126	0.086-0.143	0.093-0.155
	1.2	165	0.027-0.045	0.033-0.055	0.045-0.075	0.054-0.090	0.062-0.103	0.076-0.126	0.086-0.143	0.093-0.155
	1.3	140	0.023-0.038	0.027-0.045	0.037-0.061	0.044-0.074	0.050-0.084	0.062-0.104	0.071-0.118	0.077-0.128
	1.4	120	0.020-0.034	0.025-0.041	0.034-0.056	0.041-0.068	0.047-0.078	0.057-0.095	0.065-0.108	0.070-0.116
	1.5	120	0.020-0.034	0.025-0.041	0.034-0.056	0.041-0.068	0.047-0.078	0.057-0.095	0.065-0.108	0.070-0.116
	1.6	110	0.020-0.034	0.025-0.041	0.034-0.056	0.041-0.068	0.047-0.078	0.057-0.095	0.065-0.108	0.070-0.116
	1.7	110	0.020-0.034	0.025-0.041	0.034-0.056	0.041-0.068	0.047-0.078	0.057-0.095	0.065-0.108	0.070-0.116
M	2.1	103	0.023-0.038	0.027-0.045	0.037-0.061	0.044-0.074	0.050-0.084	0.062-0.104	0.071-0.118	0.077-0.128
	2.2	103	0.023-0.038	0.027-0.045	0.037-0.061	0.044-0.074	0.050-0.084	0.062-0.104	0.071-0.118	0.077-0.128
	2.3	65	0.016-0.026	0.019-0.031	0.026-0.043	0.031-0.051	0.035-0.059	0.044-0.073	0.049-0.081	0.053-0.089
	2.4	63	0.016-0.026	0.019-0.031	0.026-0.043	0.031-0.051	0.035-0.059	0.044-0.073	0.049-0.081	0.053-0.089
K	3.1	135	0.027-0.045	0.033-0.055	0.045-0.075	0.054-0.090	0.062-0.103	0.076-0.126	0.086-0.143	0.093-0.155
	3.2	120	0.023-0.038	0.027-0.045	0.037-0.061	0.044-0.074	0.050-0.084	0.062-0.104	0.071-0.118	0.077-0.128
	3.3	135	0.027-0.045	0.033-0.055	0.045-0.075	0.054-0.090	0.062-0.103	0.076-0.126	0.086-0.143	0.093-0.155
	3.4	115	0.018-0.030	0.023-0.038	0.031-0.051	0.037-0.061	0.042-0.070	0.052-0.086	0.058-0.096	0.063-0.105
Ti	4.1	70	0.018-0.030	0.023-0.038	0.031-0.051	0.037-0.061	0.042-0.070	0.052-0.086	0.058-0.096	0.063-0.105
	4.2	63	0.016-0.026	0.019-0.031	0.026-0.043	0.031-0.051	0.035-0.059	0.044-0.073	0.049-0.081	0.053-0.089
	4.3	55	0.016-0.026	0.019-0.031	0.026-0.043	0.031-0.051	0.035-0.059	0.044-0.073	0.049-0.081	0.053-0.089
Ni	5.1	70	0.023-0.038	0.027-0.045	0.037-0.061	0.044-0.074	0.050-0.084	0.062-0.104	0.071-0.118	0.077-0.128
	5.2	70	0.023-0.038	0.027-0.045	0.037-0.061	0.044-0.074	0.050-0.084	0.062-0.104	0.071-0.118	0.077-0.128
	5.3	33	0.013-0.021	0.015-0.025	0.021-0.035	0.025-0.041	0.029-0.048	0.035-0.059	0.040-0.066	0.044-0.073
Cu	6.1	250	0.038-0.063	0.053-0.088	0.053-0.088	0.060-0.100	0.060-0.100	0.068-0.113	0.075-0.125	0.075-0.125
	6.2	240	0.038-0.063	0.053-0.088	0.053-0.088	0.060-0.100	0.060-0.100	0.068-0.113	0.075-0.125	0.075-0.125
	6.3	240	0.038-0.063	0.053-0.088	0.053-0.088	0.060-0.100	0.060-0.100	0.068-0.113	0.075-0.125	0.075-0.125
N	6.4	190	0.019-0.031	0.026-0.044	0.026-0.044	0.030-0.050	0.030-0.050	0.034-0.056	0.038-0.063	0.038-0.063
	7.1	450	0.038-0.063	0.075-0.125	0.150-0.250	0.150-0.250	0.150-0.250	0.225-0.375	0.375-0.625	0.375-0.625
	7.2	185	0.038-0.063	0.075-0.125	0.150-0.250	0.150-0.250	0.150-0.250	0.225-0.375	0.375-0.625	0.375-0.625
	7.3	120	0.038-0.063	0.075-0.125	0.150-0.250	0.150-0.250	0.150-0.250	0.225-0.375	0.375-0.625	0.375-0.625
Syn	7.4	110	0.038-0.063	0.075-0.125	0.150-0.250	0.150-0.250	0.150-0.250	0.225-0.375	0.375-0.625	0.375-0.625
	8.1	250	0.014-0.023	0.017-0.028	0.023-0.038	0.027-0.045	0.033-0.055	0.044-0.073	0.055-0.091	0.068-0.113
	8.2	250	0.014-0.023	0.017-0.028	0.023-0.038	0.027-0.045	0.033-0.055	0.044-0.073	0.055-0.091	0.068-0.113
	8.3	100	0.014-0.023	0.017-0.028	0.023-0.038	0.027-0.045	0.033-0.055	0.044-0.073	0.055-0.091	0.068-0.113



OSG GROUP COMPANY

Parameters based on ideal conditions. Please adjust parameter accordingly to real applications.

Paramètres basés sur des conditions idéales. Veuillez modifier les paramètres selon les applications réelles.

Parameter basieren auf Idealbedingungen. Bitte die Parameter entsprechend den realen Anwendungen anpassen.

Parámetros basados en condiciones ideales. Ajuste el parámetro según las aplicaciones reales.

Параметры указаны для идеальных условий. Пожалуйста, адаптируйте параметры к фактическим условиям эксплуатации.



Download the Somta Tools app to access machining data on your mobile or desktop

Téléchargez l'application Somta Tools pour accéder aux données des machines sur votre portable ou votre ordinateur

Laden Sie die Somta Tools-App zum Zugriff auf die Daten der Zerspanungstechnik auf Ihr Smartphone oder Ihren Desktop herunter

Descargue la aplicación Somta Tools para acceder a los datos de mecanización desde su ordenador o su teléfono móvil

Установите приложение Somta Tools и получите доступ к режимам резания на мобильном телефоне или компьютере





OSG GROUP COMPANY

Parameters based on ideal conditions. Please adjust parameter accordingly to real applications.

Paramètres basés sur des conditions idéales. Veuillez modifier les paramètres selon les applications réelles.

Parameter basieren auf Idealbedingungen. Bitte die Parameter entsprechend den realen Anwendungen anpassen.

Parámetros basados en condiciones ideales. Ajuste el parámetro según las aplicaciones reales.

Параметры указаны для идеальных условий. Пожалуйста, адаптируйте параметры к фактическим условиям эксплуатации.



Download the Somta Tools app to access machining data on your mobile or desktop

Téléchargez l'application Somta Tools pour accéder aux données des machines sur votre portable ou votre ordinateur

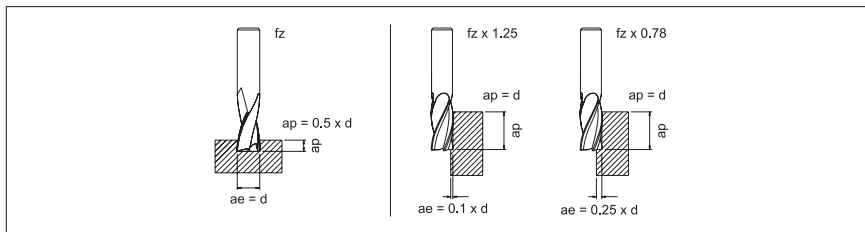
Laden Sie die Somta Tools-App zum Zugriff auf die Daten der Zerspanungstechnik auf Ihr Smartphone oder Ihren Desktop herunter

Descargue la aplicación Somta Tools para acceder a los datos de mecanización desde su ordenador o su teléfono móvil

Установите приложение Somta Tools и получите доступ к режимам резания на мобильном телефоне или компьютере

03A, 03B, 03K, 03L, 03M, 03N, 03P

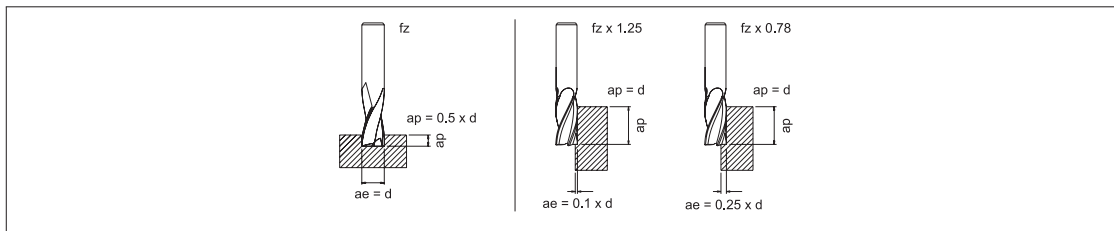
Use 50% of recommended feed rate for long series end mills.
For uncoated end mills reduce surface speed by 35% to 50%.



TABLES SHOW fz VALUES

Material	Ø	Vc m/min	2	4	6	8	10	12	16	20	25
			F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)
P	1.1	175	0.019-0.031	0.019-0.031	0.024-0.039	0.035-0.059	0.040-0.067	0.050-0.083	0.058-0.096	0.063-0.104	0.068-0.114
	1.2	125	0.019-0.031	0.019-0.031	0.024-0.039	0.035-0.059	0.040-0.067	0.050-0.083	0.058-0.096	0.063-0.104	0.068-0.114
	1.3	100	0.019-0.031	0.019-0.031	0.024-0.039	0.035-0.059	0.040-0.067	0.050-0.083	0.058-0.096	0.063-0.104	0.068-0.114
	1.4	65	0.019-0.031	0.019-0.031	0.020-0.033	0.022-0.037	0.030-0.050	0.030-0.050	0.040-0.067	0.050-0.083	0.055-0.091
	1.5	40	0.019-0.031	0.019-0.031	0.020-0.033	0.022-0.037	0.030-0.050	0.030-0.050	0.040-0.067	0.050-0.083	0.055-0.091
M	2.1	65	0.006-0.010	0.008-0.013	0.011-0.019	0.015-0.025	0.023-0.038	0.030-0.050	0.038-0.063	0.045-0.075	0.053-0.088
	2.2	55	0.006-0.010	0.008-0.013	0.011-0.019	0.015-0.025	0.023-0.038	0.030-0.050	0.038-0.063	0.045-0.075	0.053-0.088
	2.3	48	0.006-0.010	0.006-0.009	0.008-0.013	0.011-0.019	0.015-0.025	0.023-0.038	0.030-0.050	0.034-0.056	0.038-0.063
K	3.1	120	0.019-0.031	0.019-0.031	0.024-0.039	0.035-0.059	0.040-0.067	0.050-0.083	0.058-0.096	0.063-0.104	0.068-0.114
	3.2	90	0.019-0.031	0.019-0.031	0.020-0.033	0.026-0.044	0.030-0.050	0.030-0.050	0.040-0.067	0.050-0.083	0.055-0.091
	3.3	120	0.019-0.031	0.019-0.031	0.024-0.039	0.035-0.059	0.040-0.067	0.050-0.083	0.058-0.096	0.063-0.104	0.068-0.114
Ti	3.4	90	0.019-0.031	0.019-0.031	0.020-0.033	0.026-0.044	0.030-0.050	0.030-0.050	0.040-0.067	0.050-0.083	0.055-0.091
	4.1	56	0.005-0.008	0.009-0.015	0.018-0.030	0.025-0.041	0.029-0.049	0.034-0.056	0.041-0.069	0.046-0.077	0.050-0.084
	4.2	50	0.004-0.006	0.008-0.013	0.015-0.025	0.020-0.034	0.025-0.041	0.028-0.047	0.035-0.058	0.039-0.065	0.043-0.071
Ni	4.3	44	0.004-0.006	0.008-0.013	0.015-0.025	0.020-0.034	0.025-0.041	0.028-0.047	0.035-0.058	0.039-0.065	0.043-0.071
	5.1	40	0.017-0.029	0.017-0.029	0.026-0.043	0.026-0.043	0.035-0.058	0.043-0.071	0.046-0.077	0.052-0.087	0.056-0.094
	5.2	33	0.012-0.019	0.012-0.019	0.017-0.029	0.017-0.029	0.023-0.038	0.027-0.045	0.029-0.048	0.035-0.058	0.038-0.063
Cu	5.3	18	0.012-0.019	0.012-0.019	0.017-0.029	0.035-0.058	0.023-0.038	0.027-0.045	0.029-0.048	0.035-0.058	0.038-0.063
	6.1	100	0.038-0.063	0.038-0.063	0.053-0.088	0.053-0.088	0.060-0.100	0.060-0.100	0.068-0.113	0.075-0.125	0.075-0.125
	6.2	100	0.038-0.063	0.038-0.063	0.053-0.088	0.053-0.088	0.060-0.100	0.060-0.100	0.068-0.113	0.075-0.125	0.075-0.125
N	6.3	100	0.038-0.063	0.038-0.063	0.053-0.088	0.053-0.088	0.060-0.100	0.060-0.100	0.068-0.113	0.075-0.125	0.075-0.125
	6.4	75	0.019-0.031	0.019-0.031	0.026-0.044	0.026-0.044	0.030-0.050	0.030-0.050	0.034-0.056	0.038-0.063	0.038-0.063
	7.1	105	0.038-0.063	0.038-0.063	0.075-0.125	0.075-0.125	0.150-0.250	0.150-0.250	0.225-0.375	0.375-0.625	0.375-0.625
Syn	7.2	88	0.038-0.063	0.038-0.063	0.075-0.125	0.075-0.125	0.150-0.250	0.150-0.250	0.225-0.375	0.375-0.625	0.375-0.625
	7.3	63	0.038-0.063	0.038-0.063	0.075-0.125	0.075-0.125	0.150-0.250	0.150-0.250	0.225-0.375	0.375-0.625	0.375-0.625
	7.4	63	0.038-0.063	0.038-0.063	0.075-0.125	0.075-0.125	0.150-0.250	0.150-0.250	0.225-0.375	0.375-0.625	0.375-0.625
Syn	8.1	175	0.006-0.010	0.011-0.019	0.017-0.028	0.023-0.038	0.027-0.045	0.033-0.055	0.044-0.073	0.055-0.091	0.068-0.113
	8.2	175	0.006-0.010	0.011-0.019	0.017-0.028	0.023-0.038	0.027-0.045	0.033-0.055	0.044-0.073	0.055-0.091	0.068-0.113
	8.3	75	0.006-0.010	0.011-0.019	0.017-0.028	0.023-0.038	0.027-0.045	0.033-0.055	0.044-0.073	0.055-0.091	0.068-0.113

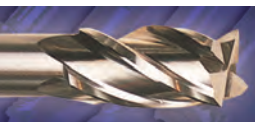
301, 303, 306, 321, 323, 326



TABLES SHOW fz VALUES

Material	Ø	Vc m/min	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	22
			F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)
P	1.1	35	0.008-0.013	0.011-0.019	0.014-0.023	0.017-0.028	0.023-0.038	0.027-0.045	0.033-0.055	0.038-0.064	0.044-0.073	0.049-0.081	0.055-0.091	0.060-0.100
	1.2	28	0.008-0.013	0.011-0.019	0.014-0.023	0.017-0.028	0.023-0.038	0.027-0.045	0.033-0.055	0.038-0.064	0.044-0.073	0.049-0.081	0.055-0.091	0.060-0.100
	1.3	22	0.008-0.013	0.011-0.019	0.014-0.023	0.017-0.028	0.023-0.038	0.027-0.045	0.033-0.055	0.038-0.064	0.044-0.073	0.049-0.081	0.055-0.091	0.060-0.100
	1.4	15	0.007-0.011	0.010-0.016	0.012-0.020	0.015-0.025	0.020-0.034	0.024-0.040	0.030-0.050	0.035-0.058	0.039-0.065	0.044-0.073	0.049-0.081	0.054-0.090
K	3.1	18	0.008-0.013	0.012-0.020	0.017-0.028	0.021-0.035	0.027-0.045	0.030-0.050	0.034-0.056	0.042-0.070	0.048-0.080	0.053-0.088	0.060-0.100	0.066-0.110
	3.2	14	0.008-0.013	0.012-0.020	0.017-0.028	0.021-0.035	0.027-0.045	0.030-0.050	0.034-0.056	0.042-0.070	0.048-0.080	0.053-0.088	0.060-0.100	0.066-0.110
	3.3	18	0.008-0.013	0.012-0.020	0.017-0.028	0.021-0.035	0.027-0.045	0.030-0.050	0.034-0.056	0.042-0.070	0.048-0.080	0.053-0.088	0.060-0.100	0.066-0.110
	6.1	65	0.010-0.016	0.014-0.024	0.017-0.029	0.021-0.035	0.029-0.049	0.035-0.058	0.043-0.071	0.050-0.083	0.056-0.094	0.064-0.106	0.069-0.115	0.078-0.130
Cu	6.2	55	0.010-0.016	0.014-0.024	0.017-0.029	0.021-0.035	0.029-0.049	0.035-0.058	0.043-0.071	0.050-0.083	0.056-0.094	0.064-0.106	0.069-0.115	0.078-0.130
	6.3	35	0.010-0.016	0.014-0.024	0.017-0.029	0.021-0.035	0.029-0.049	0.035-0.058	0.043-0.071	0.050-0.083	0.056-0.094	0.064-0.106	0.069-0.115	0.078-0.130
	6.4	20	0.010-0.016	0.014-0.024	0.017-0.029	0.021-0.035	0.029-0.049	0.035-0.058	0.043-0.071	0.050-0.083	0.056-0.094	0.064-0.106	0.069-0.115	0.078-0.130
	7.1	850	0.008-0.013	0.011-0.019	0.014-0.023	0.017-0.028	0.023-0.038	0.027-0.045	0.033-0.055	0.038-0.064	0.044-0.073	0.049-0.081	0.055-0.091	0.060-0.100
N	7.2	175	0.008-0.013	0.011-0.019	0.014-0.023	0.017-0.028	0.023-0.038	0.027-0.045	0.033-0.055	0.038-0.064	0.044-0.073	0.049-0.081	0.055-0.091	0.060-0.100
	7.3	70	0.008-0.013	0.011-0.019	0.014-0.023	0.017-0.028	0.023-0.038	0.027-0.045	0.033-0.055	0.038-0.064	0.044-0.073	0.049-0.081	0.055-0.091	0.060-0.100

Material	Ø	Vc m/min	25	28	30	32	35	40	50
			F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)
P	1.1	35	0.068-0.113	0.077-0.128	0.083-0.138	0.087-0.145	0.098-0.163	0.098-0.163	0.098-0.163
	1.2	28	0.068-0.113	0.077-0.128	0.083-0.138	0.087-0.145	0.098-0.163	0.098-0.163	0.098-0.163
	1.3	22	0.068-0.113	0.077-0.128	0.083-0.138	0.087-0.145	0.098-0.163	0.098-0.163	0.098-0.163
	1.4	15	0.060-0.100	0.068-0.114	0.075-0.125	0.078-0.130	0.088-0.146	0.088-0.146	0.088-0.146
K	3.1	18	0.071-0.119	0.083-0.138	0.090-0.150	0.095-0.159	0.107-0.178	0.107-0.178	0.107-0.178
	3.2	14	0.071-0.119	0.083-0.138	0.090-0.150	0.095-0.159	0.107-0.178	0.107-0.178	0.107-0.178
	3.3	18	0.071-0.119	0.083-0.138	0.090-0.150	0.095-0.159	0.107-0.178	0.107-0.178	0.107-0.178
	6.1	65	0.088-0.146	0.099-0.165	0.107-0.179	0.113-0.188	0.128-0.213	0.128-0.213	0.128-0.213
Cu	6.2	55	0.088-0.146	0.099-0.165	0.107-0.179	0.113-0.188	0.128-0.213	0.128-0.213	0.128-0.213
	6.3	35	0.088-0.146	0.099-0.165	0.107-0.179	0.113-0.188	0.128-0.213	0.128-0.213	0.128-0.213
	6.4	20	0.088-0.146	0.099-0.165	0.107-0.179	0.113-0.188	0.128-0.213	0.128-0.213	0.128-0.213
	7.1	850	0.068-0.113	0.077-0.128	0.083-0.138	0.087-0.145	0.098-0.163	0.098-0.163	0.098-0.163
N	7.2	175	0.068-0.113	0.077-0.128	0.083-0.138	0.087-0.145	0.098-0.163	0.098-0.163	0.098-0.163
	7.3	70	0.068-0.113	0.077-0.128	0.083-0.138	0.087-0.145	0.098-0.163	0.098-0.163	0.098-0.163



SHANK
CUTTERS



shaping your dreams

305, 310, 312, 314, 337, 340, 342, 344, 345, 346, 348, 349, 350, 359

For coated end mills increase surface speed by 20%.



OSG GROUP COMPANY

Parameters based on ideal conditions. Please adjust parameter accordingly to real applications.

Paramètres basés sur des conditions idéales. Veuillez modifier les paramètres selon les applications réelles.

Parameter basieren auf Idealbedingungen. Bitte die Parameter entsprechend den realen Anwendungen anpassen.

Parámetros basados en condiciones ideales. Ajuste el parámetro según las aplicaciones reales.

Параметры указаны для идеальных условий. Пожалуйста, адаптируйте параметры к фактическим условиям эксплуатации.



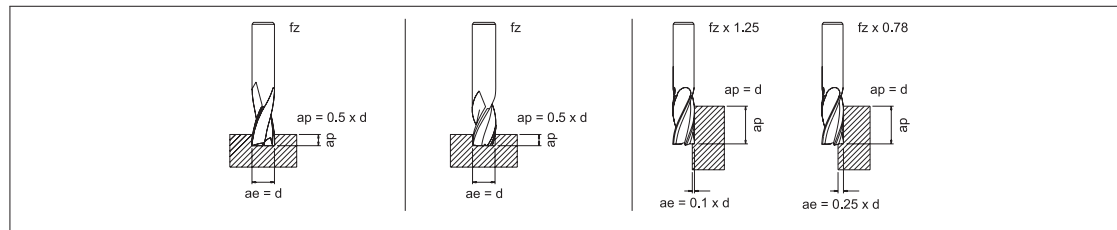
Download the Somta Tools app to access machining data on your mobile or desktop

Téléchargez l'application Somta Tools pour accéder aux données des machines sur votre portable ou votre ordinateur

Laden Sie die Somta Tools-App zum Zugriff auf die Daten der Zerspanungstechnik auf Ihr Smartphone oder Ihren Desktop herunter

Descargue la aplicación Somta Tools para acceder a los datos de mecanización desde su ordenador o su teléfono móvil

Установите приложение Somta Tools и получите доступ к режиму резания на мобильном телефоне или компьютере



TABLES SHOW fz VALUES

Material	Ø	Vc m/min	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	22
			F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)
P	1.1	35	0.008-0.013	0.011-0.019	0.014-0.023	0.017-0.028	0.023-0.038	0.027-0.045	0.033-0.055	0.038-0.064	0.044-0.073	0.049-0.081	0.055-0.091	0.060-0.100
	1.2	28	0.008-0.013	0.011-0.019	0.014-0.023	0.017-0.028	0.023-0.038	0.027-0.045	0.033-0.055	0.038-0.064	0.044-0.073	0.049-0.081	0.055-0.091	0.060-0.100
	1.3	22	0.008-0.013	0.011-0.019	0.014-0.023	0.017-0.028	0.023-0.038	0.027-0.045	0.033-0.055	0.038-0.064	0.044-0.073	0.049-0.081	0.055-0.091	0.060-0.100
	1.4	15	0.007-0.011	0.010-0.016	0.012-0.020	0.015-0.025	0.020-0.034	0.024-0.040	0.030-0.050	0.035-0.058	0.039-0.065	0.044-0.073	0.049-0.081	0.054-0.090
	1.5	12	0.006-0.010	0.009-0.015	0.011-0.018	0.014-0.023	0.018-0.030	0.022-0.036	0.027-0.045	0.030-0.050	0.035-0.058	0.039-0.065	0.044-0.073	0.048-0.080
M	2.1	15	0.008-0.013	0.011-0.019	0.014-0.023	0.017-0.028	0.023-0.038	0.027-0.045	0.033-0.055	0.038-0.064	0.044-0.073	0.049-0.081	0.055-0.091	0.060-0.100
	2.2	8	0.008-0.013	0.011-0.019	0.014-0.023	0.017-0.028	0.023-0.038	0.027-0.045	0.033-0.055	0.038-0.064	0.044-0.073	0.049-0.081	0.055-0.091	0.060-0.100
K	3.1	18	0.008-0.013	0.012-0.020	0.017-0.028	0.021-0.035	0.027-0.045	0.030-0.050	0.034-0.056	0.042-0.070	0.048-0.080	0.053-0.088	0.060-0.100	0.066-0.110
	3.2	14	0.008-0.013	0.012-0.020	0.017-0.028	0.021-0.035	0.027-0.045	0.030-0.050	0.034-0.056	0.042-0.070	0.048-0.080	0.053-0.088	0.060-0.100	0.066-0.110
	3.3	18	0.008-0.013	0.012-0.020	0.017-0.028	0.021-0.035	0.027-0.045	0.030-0.050	0.034-0.056	0.042-0.070	0.048-0.080	0.053-0.088	0.060-0.100	0.066-0.110
	3.4	14	0.008-0.013	0.012-0.020	0.017-0.028	0.021-0.035	0.027-0.045	0.030-0.050	0.034-0.056	0.042-0.070	0.048-0.080	0.053-0.088	0.060-0.100	0.066-0.110
Ni	5.1	6	0.006-0.010	0.009-0.015	0.011-0.018	0.014-0.023	0.018-0.030	0.022-0.036	0.027-0.045	0.030-0.050	0.035-0.058	0.039-0.065	0.044-0.073	0.048-0.080
	5.2	6	0.006-0.010	0.009-0.015	0.011-0.018	0.014-0.023	0.018-0.030	0.022-0.036	0.027-0.045	0.030-0.050	0.035-0.058	0.039-0.065	0.044-0.073	0.048-0.080
	5.3	6	0.006-0.010	0.009-0.015	0.011-0.018	0.014-0.023	0.018-0.030	0.022-0.036	0.027-0.045	0.030-0.050	0.035-0.058	0.039-0.065	0.044-0.073	0.048-0.080
Cu	6.1	65	0.010-0.016	0.014-0.024	0.017-0.029	0.021-0.035	0.029-0.049	0.035-0.058	0.043-0.071	0.050-0.083	0.056-0.094	0.064-0.106	0.069-0.115	0.078-0.130
	6.2	55	0.010-0.016	0.014-0.024	0.017-0.029	0.021-0.035	0.029-0.049	0.035-0.058	0.043-0.071	0.050-0.083	0.056-0.094	0.064-0.106	0.069-0.115	0.078-0.130
	6.3	35	0.010-0.016	0.014-0.024	0.017-0.029	0.021-0.035	0.029-0.049	0.035-0.058	0.043-0.071	0.050-0.083	0.056-0.094	0.064-0.106	0.069-0.115	0.078-0.130
	6.4	20	0.010-0.016	0.014-0.024	0.017-0.029	0.021-0.035	0.029-0.049	0.035-0.058	0.043-0.071	0.050-0.083	0.056-0.094	0.064-0.106	0.069-0.115	0.078-0.130
N	7.1	850	0.008-0.013	0.011-0.019	0.014-0.023	0.017-0.028	0.023-0.038	0.027-0.045	0.033-0.055	0.038-0.064	0.044-0.073	0.049-0.081	0.055-0.091	0.060-0.100
	7.2	175	0.008-0.013	0.011-0.019	0.014-0.023	0.017-0.028	0.023-0.038	0.027-0.045	0.033-0.055	0.038-0.064	0.044-0.073	0.049-0.081	0.055-0.091	0.060-0.100
	7.3	70	0.008-0.013	0.011-0.019	0.014-0.023	0.017-0.028	0.023-0.038	0.027-0.045	0.033-0.055	0.038-0.064	0.044-0.073	0.049-0.081	0.055-0.091	0.060-0.100
Syn	8.1	125	0.008-0.013	0.011-0.019	0.014-0.023	0.017-0.028	0.023-0.038	0.027-0.045	0.033-0.055	0.038-0.064	0.044-0.073	0.049-0.081	0.055-0.091	0.060-0.100
	8.2	125	0.008-0.013	0.011-0.019	0.014-0.023	0.017-0.028	0.023-0.038	0.027-0.045	0.033-0.055	0.038-0.064	0.044-0.073	0.049-0.081	0.055-0.091	0.060-0.100

Material	Ø	Vc m/min	25	28	30	32	35	40	50
			F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)
P	1.1	35	0.068-0.113	0.077-0.128	0.083-0.138	0.087-0.145	0.098-0.163	0.098-0.163	0.098-0.163
	1.2	28	0.068-0.113	0.077-0.128	0.083-0.138	0.087-0.145	0.098-0.163	0.098-0.163	0.098-0.163
	1.3	22	0.068-0.113	0.077-0.128	0.083-0.138	0.087-0.145	0.098-0.163	0.098-0.163	0.098-0.163
	1.4	15	0.060-0.100	0.068-0.114	0.075-0.125	0.078-0.130	0.088-0.146	0.088-0.146	0.088-0.146
M	1.5	12	0.054-0.090	0.061-0.101	0.066-0.110	0.069-0.115	0.078-0.130	0.078-0.130	0.078-0.130
	2.1	15	0.068-0.113	0.077-0.128	0.083-0.138	0.087-0.145	0.098-0.163	0.098-0.163	0.098-0.163
K	2.2	8	0.068-0.113	0.077-0.128	0.083-0.138	0.087-0.145	0.098-0.163	0.098-0.163	0.098-0.163
	3.1	18	0.071-0.119	0.083-0.138	0.090-0.150	0.095-0.159	0.107-0.178	0.107-0.178	0.107-0.178
	3.2	14	0.071-0.119	0.083-0.138	0.090-0.150	0.095-0.159	0.107-0.178	0.107-0.178	0.107-0.178
	3.3	18	0.071-0.119	0.083-0.138	0.090-0.150	0.095-0.159	0.107-0.178	0.107-0.178	0.107-0.178
Ni	3.4	14	0.071-0.119	0.083-0.138	0.090-0.150	0.095-0.159	0.107-0.178	0.107-0.178	0.107-0.178
	5.1	6	0.054-0.090	0.061-0.101	0.066-0.110	0.069-0.115	0.078-0.130	0.078-0.130	0.078-0.130
	5.2	6	0.054-0.090	0.061-0.101	0.066-0.110	0.069-0.115	0.078-0.130	0.078-0.130	0.078-0.130
	5.3	6	0.054-0.090	0.061-0.101	0.066-0.110	0.069-0.115	0.078-0.130	0.078-0.130	0.078-0.130
Cu	6.1	65	0.088-0.146	0.099-0.165	0.107-0.179	0.113-0.188	0.128-0.213	0.128-0.213	0.128-0.213
	6.2	55	0.088-0.146	0.099-0.165	0.107-0.179	0.113-0.188	0.128-0.213	0.128-0.213	0.128-0.213
	6.3	35	0.088-0.146	0.099-0.165	0.107-0.179	0.113-0.188	0.128-0.213	0.128-0.213	0.128-0.213
	6.4	20	0.088-0.146	0.099-0.165	0.107-0.179	0.113-0.188	0.128-0.213	0.128-0.213	0.128-0.213
N	7.1	850	0.068-0.113	0.077-0.128	0.083-0.138	0.087-0.145	0.098-0.163	0.098-0.163	0.098-0.163
	7.2	175	0.068-0.113	0.077-0.128	0.083-0.138	0.087-0.145	0.098-0.163	0.098-0.163	0.098-0.163
	7.3	70	0.068-0.113	0.077-0.128	0.083-0.138	0.087-0.145	0.098-0.163	0.098-0.163	0.098-0.163
Syn	8.1	125	0.068-0.113	0.077-0.128	0.083-0.138	0.087-0.145	0.098-0.163	0.098-0.163	0.098-0.163
	8.2	125	0.068-0.113	0.077-0.128	0.083-0.138	0.087-0.145	0.098-0.163	0.098-0.163	0.098-0.163





OSG GROUP COMPANY

Parameters based on ideal conditions. Please adjust parameter accordingly to real applications.

Paramètres basés sur des conditions idéales. Veuillez modifier les paramètres selon les applications réelles.

Parameter basieren auf Idealbedingungen. Bitte die Parameter entsprechend den realen Anwendungen anpassen.

Parámetros basados en condiciones ideales. Ajuste el parámetro según las aplicaciones reales.

Параметры указаны для идеальных условий. Пожалуйста, адаптируйте параметры к фактическим условиям эксплуатации.



Download the Somta Tools app to access machining data on your mobile or desktop

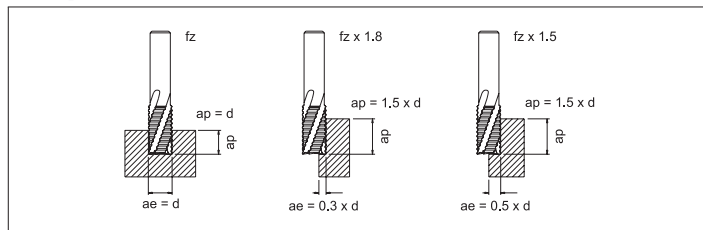
Téléchargez l'application Somta Tools pour accéder aux données des machines sur votre portable ou votre ordinateur

Laden Sie die Somta Tools-App zum Zugriff auf die Daten der Zerspanungstechnik auf Ihr Smartphone oder Ihren Desktop herunter

Descargue la aplicación Somta Tools para acceder a los datos de mecanización desde su ordenador o su teléfono móvil

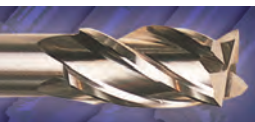
Установите приложение Somta Tools и получите доступ к режимам резания на мобильном телефоне или компьютере

316, 318



TABLES SHOW fz VALUES

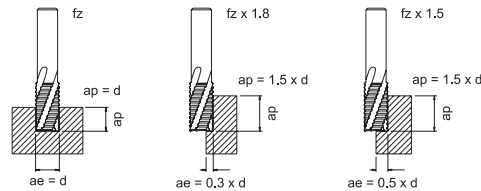
Material	Ø	Vc m/min	6	8	10	12	14	16	22
			F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)
P	1.1	34	0.007-0.012	0.012-0.020	0.015-0.026	0.021-0.035	0.023-0.039	0.027-0.045	0.029-0.048
	1.2	28	0.007-0.012	0.012-0.020	0.018-0.030	0.023-0.038	0.027-0.045	0.034-0.057	0.036-0.060
	1.3	28	0.007-0.012	0.012-0.020	0.018-0.030	0.023-0.038	0.027-0.045	0.034-0.057	0.036-0.060
	1.4	28	0.007-0.012	0.012-0.020	0.018-0.030	0.023-0.038	0.027-0.045	0.034-0.057	0.036-0.060
	1.5	22	0.008-0.014	0.014-0.023	0.018-0.030	0.023-0.038	0.027-0.045	0.034-0.057	0.036-0.060
	1.6	22	0.008-0.014	0.014-0.023	0.018-0.030	0.023-0.038	0.027-0.045	0.034-0.057	0.036-0.060
M	2.1	15	0.009-0.015	0.014-0.023	0.019-0.032	0.030-0.050	0.033-0.056	0.040-0.066	0.043-0.072
K	2.2	15	0.009-0.015	0.014-0.023	0.019-0.032	0.030-0.050	0.033-0.056	0.040-0.066	0.043-0.072
	3.1	34	0.009-0.015	0.014-0.023	0.019-0.032	0.030-0.050	0.033-0.056	0.040-0.066	0.043-0.072
	3.2	15	0.007-0.012	0.012-0.020	0.015-0.026	0.021-0.035	0.023-0.039	0.027-0.045	0.029-0.048
Ni	3.3	22	0.008-0.014	0.014-0.023	0.018-0.030	0.023-0.038	0.027-0.045	0.034-0.057	0.036-0.060
	3.4	15	0.007-0.012	0.012-0.020	0.015-0.026	0.021-0.035	0.023-0.039	0.027-0.045	0.029-0.048
	5.1	114	0.009-0.015	0.014-0.023	0.019-0.032	0.030-0.050	0.033-0.056	0.040-0.066	0.043-0.072
Cu	5.2	241	0.009-0.015	0.014-0.023	0.019-0.032	0.030-0.050	0.033-0.056	0.040-0.066	0.043-0.072
	5.3	10	0.009-0.015	0.014-0.023	0.019-0.032	0.030-0.050	0.033-0.056	0.040-0.066	0.043-0.072
	6.1	65	0.005-0.009	0.008-0.014	0.012-0.020	0.014-0.024	0.019-0.032	0.022-0.036	0.023-0.038
N	6.2	58	0.005-0.009	0.008-0.014	0.012-0.020	0.014-0.024	0.019-0.032	0.022-0.036	0.023-0.038
	6.3	40	0.007-0.012	0.011-0.018	0.015-0.026	0.022-0.036	0.023-0.039	0.030-0.050	0.034-0.057
	6.4	20	0.007-0.012	0.011-0.018	0.015-0.026	0.022-0.036	0.023-0.039	0.030-0.050	0.034-0.057
Syn	7.1	850	0.007-0.012	0.011-0.018	0.015-0.026	0.022-0.036	0.023-0.039	0.030-0.050	0.034-0.057
	7.2	175	0.007-0.012	0.011-0.018	0.015-0.026	0.022-0.036	0.023-0.039	0.030-0.050	0.034-0.057
	7.3	70	0.007-0.012	0.011-0.018	0.015-0.026	0.022-0.036	0.023-0.039	0.030-0.050	0.034-0.057
	8.1	225	0.005-0.009	0.008-0.014	0.011-0.018	0.012-0.020	0.014-0.023	0.017-0.029	0.020-0.033
	8.2	225	0.005-0.009	0.008-0.014	0.011-0.018	0.012-0.020	0.014-0.023	0.017-0.029	0.020-0.033
	8.3	225	0.005-0.009	0.008-0.014	0.011-0.018	0.012-0.020	0.014-0.023	0.017-0.029	0.020-0.033



SHANK
CUTTERS



shaping your dreams



TABLES SHOW fz VALUES

Material	Ø	Vc m/min	6	8	10	12	14	16	22	25	28	30	32	35
P	1.1	34	0.006-0.010	0.010-0.016	0.013-0.021	0.017-0.029	0.020-0.033	0.023-0.038	0.024-0.040	0.026-0.044	0.030-0.050	0.032-0.053	0.032-0.053	
	1.2	28	0.006-0.010	0.010-0.016	0.015-0.025	0.019-0.031	0.023-0.038	0.029-0.048	0.030-0.050	0.032-0.053	0.034-0.056	0.034-0.056	0.038-0.063	0.038-0.063
	1.3	28	0.006-0.010	0.010-0.016	0.015-0.025	0.019-0.031	0.023-0.038	0.029-0.048	0.030-0.050	0.032-0.053	0.034-0.056	0.034-0.056	0.038-0.063	0.038-0.063
	1.4	28	0.006-0.010	0.010-0.016	0.015-0.025	0.019-0.031	0.023-0.038	0.029-0.048	0.030-0.050	0.032-0.053	0.034-0.056	0.034-0.056	0.038-0.063	0.038-0.063
	1.5	22	0.007-0.011	0.011-0.019	0.015-0.025	0.019-0.031	0.023-0.038	0.029-0.048	0.030-0.050	0.032-0.053	0.032-0.053	0.034-0.056	0.038-0.063	0.038-0.063
	1.6	22	0.007-0.011	0.011-0.019	0.015-0.025	0.019-0.031	0.023-0.038	0.029-0.048	0.030-0.050	0.032-0.053	0.032-0.053	0.034-0.056	0.038-0.063	0.038-0.063
M	2.1	15	0.008-0.013	0.011-0.019	0.016-0.026	0.025-0.041	0.028-0.046	0.033-0.055	0.036-0.060	0.038-0.063	0.038-0.063	0.042-0.070	0.048-0.080	0.048-0.080
	2.2	15	0.008-0.013	0.011-0.019	0.016-0.026	0.025-0.041	0.028-0.046	0.033-0.055	0.036-0.060	0.038-0.063	0.038-0.063	0.042-0.070	0.048-0.080	0.048-0.080
K	3.1	34	0.008-0.013	0.011-0.019	0.016-0.026	0.025-0.041	0.028-0.046	0.033-0.055	0.036-0.060	0.038-0.063	0.038-0.063	0.042-0.070	0.048-0.080	0.048-0.080
	3.2	15	0.006-0.010	0.010-0.016	0.013-0.021	0.017-0.029	0.020-0.033	0.023-0.038	0.024-0.040	0.026-0.044	0.030-0.050	0.032-0.053	0.032-0.053	
	3.3	22	0.007-0.011	0.011-0.019	0.015-0.025	0.019-0.031	0.023-0.038	0.029-0.048	0.030-0.050	0.032-0.053	0.032-0.053	0.034-0.056	0.038-0.063	0.038-0.063
	3.4	15	0.006-0.010	0.010-0.016	0.013-0.021	0.017-0.029	0.020-0.033	0.023-0.038	0.024-0.040	0.026-0.044	0.030-0.050	0.032-0.053	0.032-0.053	
Ni	5.1	52	0.007-0.011	0.011-0.019	0.015-0.025	0.019-0.031	0.023-0.038	0.029-0.048	0.030-0.050	0.032-0.053	0.032-0.053	0.034-0.056	0.038-0.063	0.038-0.063
	5.2	14	0.008-0.013	0.011-0.019	0.016-0.026	0.025-0.041	0.028-0.046	0.033-0.055	0.036-0.060	0.038-0.063	0.038-0.063	0.042-0.070	0.048-0.080	0.048-0.080
	5.3	6	0.008-0.013	0.011-0.019	0.016-0.026	0.025-0.041	0.028-0.046	0.033-0.055	0.036-0.060	0.038-0.063	0.038-0.063	0.042-0.070	0.048-0.080	0.048-0.080
Cu	6.1	65	0.005-0.008	0.007-0.011	0.010-0.016	0.012-0.020	0.016-0.026	0.018-0.030	0.019-0.031	0.021-0.035	0.021-0.035	0.023-0.038	0.027-0.045	0.027-0.045
	6.2	58	0.005-0.008	0.007-0.011	0.010-0.016	0.012-0.020	0.016-0.026	0.018-0.030	0.019-0.031	0.021-0.035	0.021-0.035	0.023-0.038	0.027-0.045	0.027-0.045
	6.3	40	0.006-0.010	0.009-0.015	0.013-0.021	0.018-0.030	0.020-0.033	0.025-0.041	0.029-0.048	0.030-0.050	0.030-0.050	0.030-0.050	0.033-0.055	0.033-0.055
	6.4	20	0.006-0.010	0.009-0.015	0.013-0.021	0.018-0.030	0.020-0.033	0.025-0.041	0.029-0.048	0.030-0.050	0.030-0.050	0.030-0.050	0.033-0.055	0.033-0.055
N	7.1	850	0.006-0.010	0.009-0.015	0.013-0.021	0.018-0.030	0.020-0.033	0.025-0.041	0.029-0.048	0.030-0.050	0.030-0.050	0.030-0.050	0.033-0.055	0.033-0.055
	7.2	175	0.006-0.010	0.009-0.015	0.013-0.021	0.018-0.030	0.020-0.033	0.025-0.041	0.029-0.048	0.030-0.050	0.030-0.050	0.030-0.050	0.033-0.055	0.033-0.055
Syn	8.1	225	0.005-0.008	0.007-0.011	0.009-0.015	0.010-0.016	0.011-0.019	0.014-0.024	0.017-0.028	0.019-0.031	0.019-0.031	0.021-0.035	0.026-0.044	0.026-0.044
	8.2	225	0.005-0.008	0.007-0.011	0.009-0.015	0.010-0.016	0.011-0.019	0.014-0.024	0.017-0.028	0.019-0.031	0.019-0.031	0.021-0.035	0.026-0.044	0.026-0.044
Syn	8.3	225	0.005-0.008	0.007-0.011	0.009-0.015	0.010-0.016	0.011-0.019	0.014-0.024	0.017-0.028	0.019-0.031	0.019-0.031	0.021-0.035	0.026-0.044	0.026-0.044

Material	Ø	Vc m/min	38	40
P	1.1	34	0.034-0.056	0.034-0.056
	1.2	28	0.043-0.071	0.043-0.071
	1.3	28	0.043-0.071	0.043-0.071
	1.4	28	0.043-0.071	0.043-0.071
	1.5	22	0.043-0.071	0.043-0.071
	1.6	22	0.043-0.071	0.043-0.071
M	2.1	15	0.053-0.088	0.053-0.088
	2.2	15	0.053-0.088	0.053-0.088
K	3.1	34	0.053-0.088	0.053-0.088
	3.2	15	0.034-0.056	0.034-0.056
	3.3	22	0.043-0.071	0.043-0.071
	3.4	15	0.034-0.056	0.034-0.056
Ni	5.1	52	0.043-0.071	0.043-0.071
	5.2	14	0.053-0.088	0.053-0.088
	5.3	6	0.053-0.088	0.053-0.088
Cu	6.1	65	0.030-0.050	0.030-0.050
	6.2	58	0.030-0.050	0.030-0.050
	6.3	40	0.036-0.060	0.036-0.060
	6.4	20	0.036-0.060	0.036-0.060
N	7.1	850	0.036-0.060	0.036-0.060
	7.2	175	0.036-0.060	0.036-0.060
	7.3	70	0.036-0.060	0.036-0.060
Syn	8.1	225	0.026-0.044	0.029-0.048
	8.2	225	0.026-0.044	0.029-0.048
	8.3	225	0.026-0.044	0.029-0.048

Parameters based on ideal conditions. Please adjust parameter accordingly to real applications.

Paramètres basés sur des conditions idéales. Veuillez modifier les paramètres selon les applications réelles.

Parameter basieren auf Idealbedingungen. Bitte die Parameter entsprechend den realen Anwendungen anpassen.

Parámetros basados en condiciones ideales. Ajuste el parámetro según las aplicaciones reales.

Параметры указаны для идеальных условий. Пожалуйста, адаптируйте параметры к фактическим условиям эксплуатации.



Download the Somta Tools app to access machining data on your mobile or desktop

Téléchargez l'application Somta Tools pour accéder aux données des machines sur votre portable ou votre ordinateur

Laden Sie die Somta Tools-App zum Zugriff auf die Daten der Zerspanungstechnik auf Ihr Smartphone oder Ihren Desktop herunter

Descargue la aplicación Somta Tools para acceder a los datos de mecanización desde su ordenador o su teléfono móvil

Установите приложение Somta Tools и получите доступ к режимам резания на мобильном телефоне или компьютере

363

Material		Ø	10	12	14	16	20	24	28	34	44	48/52	54	56
		Vc m/min	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)
P	1.1	35	0.030-0.050	0.030-0.050	0.030-0.050	0.038-0.063	0.053-0.088	0.060-0.100	0.060-0.100	0.060-0.100	0.068-0.113	0.068-0.113	0.075-0.125	0.075-0.125
	1.2	35	0.030-0.050	0.030-0.050	0.030-0.050	0.038-0.063	0.053-0.088	0.060-0.100	0.060-0.100	0.060-0.100	0.068-0.113	0.068-0.113	0.075-0.125	0.075-0.125
	1.3	25	0.030-0.050	0.030-0.050	0.030-0.050	0.038-0.063	0.045-0.075	0.053-0.088	0.053-0.088	0.053-0.088	0.060-0.100	0.060-0.100	0.068-0.113	0.068-0.113
	1.4	25	0.030-0.050	0.030-0.050	0.030-0.050	0.038-0.063	0.045-0.075	0.053-0.088	0.053-0.088	0.053-0.088	0.060-0.100	0.060-0.100	0.068-0.113	0.068-0.113
	1.5	15	0.030-0.050	0.030-0.050	0.030-0.050	0.030-0.050	0.038-0.063	0.045-0.075	0.045-0.075	0.045-0.075	0.053-0.088	0.053-0.088	0.060-0.100	0.060-0.100
	1.6	15	0.030-0.050	0.030-0.050	0.030-0.050	0.030-0.050	0.038-0.063	0.045-0.075	0.045-0.075	0.045-0.075	0.053-0.088	0.053-0.088	0.060-0.100	0.060-0.100
M	2.1	20	0.023-0.038	0.023-0.038	0.023-0.038	0.023-0.038	0.030-0.050	0.038-0.063	0.038-0.063	0.038-0.063	0.045-0.075	0.045-0.075	0.053-0.088	0.053-0.088
	2.2	15	0.023-0.038	0.023-0.038	0.023-0.038	0.023-0.038	0.030-0.050	0.038-0.063	0.038-0.063	0.038-0.063	0.045-0.075	0.045-0.075	0.053-0.088	0.053-0.088
K	3.1	10	0.023-0.038	0.023-0.038	0.023-0.038	0.023-0.038	0.030-0.050	0.038-0.063	0.038-0.063	0.038-0.063	0.045-0.075	0.045-0.075	0.053-0.088	0.053-0.088
	3.2	20	0.030-0.050	0.030-0.050	0.030-0.050	0.038-0.063	0.053-0.088	0.060-0.100	0.060-0.100	0.060-0.100	0.068-0.113	0.068-0.113	0.075-0.125	0.075-0.125
	3.3	25	0.030-0.050	0.030-0.050	0.030-0.050	0.038-0.063	0.045-0.075	0.053-0.088	0.053-0.088	0.053-0.088	0.060-0.100	0.060-0.100	0.068-0.113	0.068-0.113
	3.4	15	0.030-0.050	0.030-0.050	0.030-0.050	0.038-0.063	0.045-0.075	0.053-0.088	0.053-0.088	0.053-0.088	0.060-0.100	0.060-0.100	0.068-0.113	0.068-0.113
Cu	6.1	90	0.038-0.063	0.038-0.063	0.038-0.063	0.053-0.088	0.060-0.100	0.068-0.113	0.068-0.113	0.068-0.113	0.075-0.125	0.075-0.125	0.083-0.138	0.083-0.138
	6.2	90	0.030-0.050	0.030-0.050	0.030-0.050	0.038-0.063	0.053-0.088	0.060-0.100	0.060-0.100	0.060-0.100	0.068-0.113	0.068-0.113	0.075-0.125	0.075-0.125
	6.3	90	0.030-0.050	0.030-0.050	0.030-0.050	0.038-0.063	0.053-0.088	0.060-0.100	0.060-0.100	0.060-0.100	0.068-0.113	0.068-0.113	0.075-0.125	0.075-0.125
	6.4	15	0.030-0.050	0.030-0.050	0.030-0.050	0.038-0.063	0.045-0.075	0.053-0.088	0.053-0.088	0.053-0.088	0.060-0.100	0.060-0.100	0.068-0.113	0.068-0.113
N	7.1	245	0.045-0.075	0.045-0.075	0.045-0.075	0.053-0.088	0.068-0.113	0.075-0.125	0.075-0.125	0.075-0.125	0.083-0.138	0.083-0.138	0.090-0.150	0.090-0.150
	7.2	230	0.045-0.075	0.045-0.075	0.045-0.075	0.053-0.088	0.068-0.113	0.075-0.125	0.075-0.125	0.075-0.125	0.083-0.138	0.083-0.138	0.090-0.150	0.090-0.150
	7.3	60	0.045-0.075	0.045-0.075	0.045-0.075	0.053-0.088	0.068-0.113	0.075-0.125	0.075-0.125	0.075-0.125	0.083-0.138	0.083-0.138	0.090-0.150	0.090-0.150
Sy	7.4	40	0.038-0.063	0.038-0.063	0.038-0.063	0.053-0.088	0.060-0.100	0.068-0.113	0.068-0.113	0.068-0.113	0.075-0.125	0.075-0.125	0.083-0.138	0.083-0.138
	8.1	50	0.045-0.075	0.045-0.075	0.045-0.075	0.053-0.088	0.068-0.113	0.075-0.125	0.075-0.125	0.075-0.125	0.083-0.138	0.083-0.138	0.090-0.150	0.090-0.150
	8.2	50	0.045-0.075	0.045-0.075	0.045-0.075	0.053-0.088	0.068-0.113	0.075-0.125	0.075-0.125	0.075-0.125	0.083-0.138	0.083-0.138	0.090-0.150	0.090-0.150



OSG GROUP COMPANY

Parameters based on ideal conditions. Please adjust parameter accordingly to real applications.

Paramètres basés sur des conditions idéales. Veuillez modifier les paramètres selon les applications réelles.

Parameter basieren auf Idealbedingungen. Bitte die Parameter entsprechend den realen Anwendungen anpassen.

Parámetros basados en condiciones ideales. Ajuste el parámetro según las aplicaciones reales.

Параметры указаны для идеальных условий. Пожалуйста, адаптируйте параметры к фактическим условиям эксплуатации.



Download the Somta Tools app to access machining data on your mobile or desktop

Téléchargez l'application Somta Tools pour accéder aux données des machines sur votre portable ou votre ordinateur

Laden Sie die Somta Tools-App zum Zugriff auf die Daten der Zerspanungstechnik auf Ihr Smartphone oder Ihren Desktop herunter

Descargue la aplicación Somta Tools para acceder a los datos de mecanización desde su ordenador o su teléfono móvil

Установите приложение Somta Tools и получите доступ к режимам резания на мобильном телефоне или компьютере

366, 367, 374

Material	Ø Vc m/min	10.5	12.7	13.5	15.875/16.5	19.05	19.5	22.225/22.5	25.4/25.5	28.5/28.575	31.75/32.5	34.925/38.1	45.5
		F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)
P	1.1 25	0.023-0.038	0.023-0.038	0.032-0.054	0.032-0.054	0.040-0.066	0.040-0.066	0.044-0.073	0.048-0.080	0.050-0.083	0.047-0.078	0.051-0.085	0.051-0.085
	1.2 25	0.023-0.038	0.023-0.038	0.032-0.054	0.032-0.054	0.040-0.066	0.040-0.066	0.044-0.073	0.048-0.080	0.050-0.083	0.047-0.078	0.051-0.085	0.051-0.085
	1.3 20	0.019-0.031	0.019-0.031	0.023-0.038	0.023-0.038	0.031-0.051	0.031-0.051	0.037-0.061	0.041-0.069	0.042-0.071	0.042-0.070	0.044-0.073	0.044-0.073
	1.4 20	0.019-0.031	0.019-0.031	0.023-0.038	0.023-0.038	0.031-0.051	0.031-0.051	0.037-0.061	0.041-0.069	0.042-0.071	0.042-0.070	0.044-0.073	0.044-0.073
	1.5 10	0.017-0.028	0.017-0.028	0.020-0.034	0.020-0.034	0.027-0.045	0.027-0.045	0.031-0.052	0.035-0.058	0.039-0.065	0.039-0.065	0.044-0.073	0.044-0.073
M	1.6 10	0.017-0.028	0.017-0.028	0.020-0.034	0.020-0.034	0.027-0.045	0.027-0.045	0.031-0.052	0.035-0.058	0.039-0.065	0.039-0.065	0.044-0.073	0.044-0.073
	2.1 15	0.013-0.021	0.013-0.021	0.017-0.028	0.017-0.028	0.022-0.036	0.022-0.036	0.026-0.043	0.029-0.048	0.031-0.051	0.031-0.051	0.033-0.055	0.033-0.055
	2.2 10	0.013-0.021	0.013-0.021	0.017-0.028	0.017-0.028	0.022-0.036	0.022-0.036	0.026-0.043	0.029-0.048	0.031-0.051	0.031-0.051	0.033-0.055	0.033-0.055
	2.3 10	0.013-0.021	0.013-0.021	0.017-0.028	0.017-0.028	0.022-0.036	0.022-0.036	0.026-0.043	0.029-0.048	0.031-0.051	0.031-0.051	0.033-0.055	0.033-0.055
	3.1 20	0.023-0.038	0.023-0.038	0.032-0.054	0.032-0.054	0.040-0.066	0.040-0.066	0.044-0.073	0.048-0.080	0.050-0.083	0.047-0.078	0.051-0.085	0.051-0.085
K	3.2 20	0.023-0.038	0.023-0.038	0.032-0.054	0.032-0.054	0.040-0.066	0.040-0.066	0.044-0.073	0.048-0.080	0.050-0.083	0.047-0.078	0.051-0.085	0.051-0.085
	3.3 20	0.019-0.031	0.019-0.031	0.023-0.038	0.023-0.038	0.031-0.051	0.031-0.051	0.037-0.061	0.041-0.069	0.042-0.071	0.042-0.070	0.044-0.073	0.044-0.073
	3.4 15	0.019-0.031	0.019-0.031	0.023-0.038	0.023-0.038	0.031-0.051	0.031-0.051	0.037-0.061	0.041-0.069	0.042-0.071	0.042-0.070	0.044-0.073	0.044-0.073
	6.1 50	0.034-0.056	0.034-0.056	0.036-0.060	0.036-0.060	0.042-0.069	0.042-0.069	0.045-0.075	0.048-0.080	0.050-0.083	0.050-0.083	0.051-0.085	0.051-0.085
	6.2 55	0.023-0.038	0.023-0.038	0.032-0.054	0.032-0.054	0.040-0.066	0.040-0.066	0.044-0.073	0.048-0.080	0.050-0.083	0.047-0.078	0.051-0.085	0.051-0.085
Cu	6.3 55	0.023-0.038	0.023-0.038	0.032-0.054	0.032-0.054	0.040-0.066	0.040-0.066	0.044-0.073	0.048-0.080	0.050-0.083	0.047-0.078	0.051-0.085	0.051-0.085
	6.4 5	0.019-0.031	0.019-0.031	0.023-0.038	0.023-0.038	0.031-0.051	0.031-0.051	0.037-0.061	0.041-0.069	0.042-0.071	0.042-0.070	0.044-0.073	0.044-0.073
	7.1 65	0.041-0.069	0.041-0.069	0.053-0.088	0.053-0.088	0.069-0.116	0.069-0.116	0.080-0.133	0.089-0.149	0.092-0.153	0.092-0.154	0.095-0.158	0.095-0.158
	7.2 50	0.041-0.069	0.041-0.069	0.053-0.088	0.053-0.088	0.069-0.116	0.069-0.116	0.080-0.133	0.089-0.149	0.092-0.153	0.092-0.154	0.095-0.158	0.095-0.158
	7.3 35	0.041-0.069	0.041-0.069	0.053-0.088	0.053-0.088	0.069-0.116	0.069-0.116	0.080-0.133	0.089-0.149	0.092-0.153	0.092-0.154	0.095-0.158	0.095-0.158
N	7.4 20	0.034-0.056	0.034-0.056	0.036-0.060	0.036-0.060	0.042-0.069	0.042-0.069	0.045-0.075	0.048-0.080	0.050-0.083	0.050-0.083	0.051-0.085	0.051-0.085
	8.1 50	0.041-0.069	0.041-0.069	0.053-0.088	0.053-0.088	0.069-0.116	0.069-0.116	0.080-0.133	0.089-0.149	0.092-0.153	0.092-0.154	0.095-0.158	0.095-0.158
	8.2 50	0.041-0.069	0.041-0.069	0.053-0.088	0.053-0.088	0.069-0.116	0.069-0.116	0.080-0.133	0.089-0.149	0.092-0.153	0.092-0.154	0.095-0.158	0.095-0.158
	Syn	50	0.041-0.069	0.041-0.069	0.053-0.088	0.053-0.088	0.069-0.116	0.069-0.116	0.080-0.133	0.089-0.149	0.092-0.153	0.092-0.154	0.095-0.158

371, 385

Material	Ø Vc m/min	12.5	16	18	21	25	28	32	36	40
		F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)
P	1.1 40	0.023-0.038	0.032-0.054	0.040-0.066	0.047-0.079	0.048-0.080	0.047-0.079	0.047-0.078	0.051-0.085	0.051-0.085
	1.2 40	0.023-0.038	0.032-0.054	0.040-0.066	0.047-0.079	0.048-0.080	0.047-0.079	0.047-0.078	0.051-0.085	0.051-0.085
	1.3 30	0.019-0.031	0.023-0.038	0.031-0.051	0.039-0.065	0.041-0.069	0.042-0.069	0.042-0.070	0.044-0.073	0.044-0.073
	1.4 25	0.019-0.031	0.023-0.038	0.031-0.051	0.039-0.065	0.041-0.069	0.042-0.069	0.042-0.070	0.044-0.073	0.044-0.073
	1.5 20	0.017-0.028	0.020-0.034	0.027-0.045	0.034-0.056	0.035-0.058	0.037-0.061	0.039-0.065	0.044-0.073	0.044-0.073
M	1.6 15	0.017-0.028	0.020-0.034	0.027-0.045	0.034-0.056	0.035-0.058	0.037-0.061	0.039-0.065	0.044-0.073	0.044-0.073
	2.1 25	0.013-0.021	0.017-0.028	0.022-0.036	0.027-0.045	0.029-0.048	0.030-0.049	0.031-0.051	0.033-0.055	0.033-0.055
	2.2 15	0.013-0.021	0.017-0.028	0.022-0.036	0.027-0.045	0.029-0.048	0.030-0.049	0.031-0.051	0.033-0.055	0.033-0.055
	2.3 15	0.013-0.021	0.017-0.028	0.022-0.036	0.027-0.045	0.029-0.048	0.030-0.049	0.031-0.051	0.033-0.055	0.033-0.055
	3.1 25	0.023-0.038	0.032-0.054	0.040-0.066	0.047-0.079	0.048-0.080	0.047-0.079	0.047-0.078	0.051-0.085	0.051-0.085
K	3.2 20	0.023-0.038	0.032-0.054	0.040-0.066	0.047-0.079	0.048-0.080	0.047-0.079	0.047-0.078	0.051-0.085	0.051-0.085
	3.3 30	0.019-0.031	0.023-0.038	0.031-0.051	0.039-0.065	0.041-0.069	0.042-0.069	0.042-0.070	0.044-0.073	0.044-0.073
	3.4 20	0.019-0.031	0.023-0.038	0.031-0.051	0.039-0.065	0.041-0.069	0.042-0.069	0.042-0.070	0.044-0.073	0.044-0.073
	6.1 100	0.034-0.056	0.036-0.060	0.042-0.069	0.047-0.079	0.048-0.080	0.049-0.081	0.050-0.083	0.051-0.085	0.051-0.085
	6.2 100	0.023-0.038	0.032-0.054	0.040-0.066	0.047-0.079	0.048-0.080	0.047-0.079	0.047-0.078	0.051-0.085	0.051-0.085
Cu	6.3 100	0.023-0.038	0.032-0.054	0.040-0.066	0.047-0.079	0.048-0.080	0.047-0.079	0.047-0.078	0.051-0.085	0.051-0.085
	6.4 15	0.019-0.031	0.023-0.038	0.031-0.051	0.039-0.065	0.041-0.069	0.042-0.069	0.042-0.070	0.044-0.073	0.044-0.073
	7.1 260	0.041-0.069	0.053-0.088	0.069-0.116	0.086-0.144	0.089-0.149	0.091-0.151	0.092-0.154	0.095-0.158	0.095-0.158
	7.2 260	0.041-0.069	0.053-0.088	0.069-0.116	0.086-0.144	0.089-0.149	0.091-0.151	0.092-0.154	0.095-0.158	0.095-0.158
	7.3 66	0.041-0.069	0.053-0.088	0.069-0.116	0.086-0.144	0.089-0.149	0.091-0.151	0.092-0.154	0.095-0.158	0.095-0.158
N	7.4 44	0.034-0.056	0.036-0.060	0.042-0.069	0.047-0.079	0.048-0.080	0.049-0.081	0.050-0.083	0.051-0.085	0.051-0.085
	8.1 100	0.041-0.069	0.053-0.088	0.069-0.116	0.086-0.144	0.089-0.149	0.091-0.151	0.092-0.154	0.095-0.158	0.095-0.158
	8.2 100	0.041-0.069	0.053-0.088	0.069-0.116	0.086-0.144	0.089-0.149	0.091-0.151	0.092-0.154	0.095-0.158	0.095-0.158
	Syn	100	0.041-0.069	0.053-0.088	0.069-0.116	0.086-0.144	0.089-0.149	0.091-0.151	0.092-0.154	0.095-0.158

376, 386

Material	Ø Vc m/min	16	20	25	32	40
		F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)
P	1.1 20	0.053-0.089	0.067-0.111	0.075-0.125	0.084-0.140	0.094-0.156
	1.2 20	0.053-0.089	0.067-0.111	0.075-0.125	0.084-0.140	0.094-0.156
	1.3 15	0.047-0.079	0.061-0.101	0.069-0.115	0.077-0.129	0.086-0.143
	1.4 15	0.047-0.079	0.061-0.101	0.069-0.115	0.077-0.129	0.086-0.143
	1.5 10	0.044-0.073	0.055-0.091	0.063-0.105	0.071-0.119	0.079-0.131
M	1.6 5	0.044-0.073	0.055-0.091	0.063-0.105	0.071-0.119	0.079-0.131
	2.1 10	0.034-0.056	0.043-0.071	0.048-0.080	0.056-0.093	0.063-0.105
	2.2 10	0.034-0.056	0.043-0.071	0.048-0.080	0.056-0.093	0.063-0.105
	2.3 5	0.034-0.056	0.043-0.071	0.048-0.080	0.056-0.093	0.063-0.105
	3.1 15	0.053-0.089	0.067-0.111	0.075-0.125	0.084-0.140	0.094-0.156
K	3.2 15	0.053-0.089	0.067-0.111	0.075-0.125	0.084-0.140	0.094-0.156
	3.3 15	0.047-0.079	0.061-0.101	0.069-0.115	0.077-0.129	0.086-0.143
	3.4 10	0.047-0.079	0.061-0.101	0.069-0.115	0.077-0.129	0.086-0.143
	6.1 40	0.066-0.110	0.080-0.133	0.090-0.150	0.100-0.166	0.110-0.184
	6.2 45	0.053-0.089	0.067-0.111	0.075-0.125	0.084-0.140	0.094-0.156
Cu	6.3 15	0.053-0.089	0.067-0.111	0.075-0.125	0.084-0.140	0.094-0.156
	6.4 5	0.047-0.079	0.061-0.101	0.069-0.115	0.077-0.129	0.086-0.143
	7.1 50	0.071-0.119	0.086-0.143	0.098-0.163	0.107-0.179	0.118-0.196
	7.2 40	0.071-0.119	0.086-0.143	0.098-0.163	0.107-0.179	0.118-0.196
	7.3 25	0.071-0.119	0.086-0.143	0.098-0.163	0.107-0.179	0.118-0.196
N	7.4 17	0.066-0.110	0.080-0.133	0.090-0.150	0.100-0.166	0.110-0.184
	8.1 40	0.071-0.119	0.086-0.143	0.098-0.163	0.107-0.179	0.118-0.196
	8.2 40	0.071-0.119	0.086-0.143	0.098-0.163	0.107-0.179	0.118-0.196
	8.3 25	0.071-0.119	0.086-0.143	0.098-0.163	0.107-0.179	0.118-0.196
	8.4 17	0.066-0.110	0.080-0.133	0.090-0.150	0.100-0.166	0.110-0.184
Syn	8.5 10	0.044-0.073	0.055-0.091	0.063-0.105	0.071-0.119	0.079-0.131
	8.6 5	0.044-0.073	0.055-0.091	0.063-0.105	0.071-0.119	0.079-0.131
	8.7 5	0.044-0.073	0.055-0.091	0.063-0.105	0.071-0.119	0.079-0.131
	8.8 5	0.044-0.073	0.055-0.091	0.063-0.105	0.071-0.119	0.079-0.131
	8.9 5	0.044-0.073	0.055-0.091	0.063-0.105	0.071-0.119	0.079-0.131



shaping your dreams



OSG GROUP COMPANY

T H R E A D I N G T O O L S

OUTILS DE FILETAGE | GEWINDESCHNEIDWERKZEUGE | HERRAMIENTAS DE ROSCADO | РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ



OSG GROUP COMPANY

Code
501

Properties		
M	ISO 529	HSS
	ISO 2 6H	STRAIGHT FLUTE



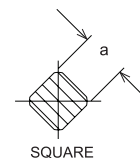
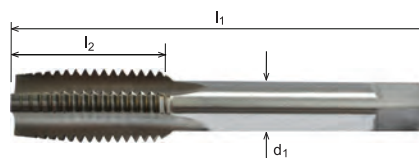
Short Hand Taps
For general hand tapping.

Tarauds Courts à Main
Pour le taraudage à main général.

Kurze Handgewindebohrer
Für allgemeines Handgewindebohren.

Machos de roscar a mano cortos
Para roscado manual general.

Короткие ручные метчики
Ручные метчики общего назначения.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
○	○	○	○	○	○							○	○	○								○	○			○	○					

Size	Pitch	l ₁	l ₂	d ₁	a	No. of Flutes	Code			
							Tap Set	Taper	Second	Bottom
M1	0.25	38.5	5.5	2.5	2	3	5010100	5010101	5010102	5010103
M1.1	0.25	38.5	5.5	2.5	2	3	5010110	5010111	5010112	5010113
M1.2	0.25	38.5	5.5	2.5	2	3	5010120	5010121	5010122	5010123
M1.4	0.3	40	7	2.5	2	3	5010140	5010141	5010142	5010143
M1.6	0.35	41	8	2.5	2	3	5010160	5010161	5010162	5010163
M1.8	0.35	41	8	2.5	2	3	5010180	5010181	5010182	5010183
M2	0.4	41	8	2.5	2	3	5010200	5010201	5010202	5010203
M2.2	0.45	44.5	9.5	2.8	2.24	3	5010220	5010221	5010222	5010223
M2.5	0.45	44.5	9.5	2.8	2.24	3	5010250	5010251	5010252	5010253
M3	0.5	48	11	3.15	2.5	3	5010300	5010301	5010302	5010303
M3.5	0.6	50	13	3.55	2.8	3	5010350	5010351	5010352	5010353
M4	0.7	53	13	4	3.15	3	5010400	5010401	5010402	5010403
M4.5	0.75	53	13	4.5	3.55	3	5010450	5010451	5010452	5010453
M5	0.8	58	16	5	4	3	5010500	5010501	5010502	5010503
M6	1	66	19	6.3	5	3	5010600	5010601	5010602	5010603
M7	1	66	19	7.1	5.6	4	5010700	5010701	5010702	5010703
M8	1.25	72	22	8	6.3	4	5010800	5010801	5010802	5010803
M9	1.25	72	22	9	7.1	4	5010900	5010901	5010902	5010903
M10	1.5	80	24	10	8	4	5011000	5011001	5011002	5011003
M11	1.5	85	25	8	6.3	4	5011100	5011101	5011102	5011103
M12	1.75	89	29	9	7.1	4	5011200	5011201	5011202	5011203
M14	2	95	30	11.2	9	4	5011400	5011401	5011402	5011403
M16	2	102	32	12.5	10	4	5011600	5011601	5011602	5011603
M18	2.5	112	37	14	11.2	4	5011800	5011801	5011802	5011803
M20	2.5	112	37	14	11.2	4	5012000	5012001	5012002	5012003
M22	2.5	118	38	16	12.5	4	5012200	5012201	5012202	5012203
M24	3	130	45	18	14	4	5012400	5012401	5012402	5012403
M27	3	135	45	20	16	4	5012700	5012701	5012702	5012703
M30	3.5	138	48	20	16	4	5013000	5013001	5013002	5013003
M33	3.5	151	51	22.4	18	4	5013300	5013301	5013302	5013303
M36	4	162	57	25	20	4	5013600	5013601	5013602	5013603
M39	4	170	60	28	22.4	6	5013900	5013901	5013902	5013903
M42	4.5	170	60	28	22.4	6	5014200	5014201	5014202	5014203
M45	4.5	187	67	31.5	25	6	5014500	5014501	5014502	5014503
M48	5	187	67	31.5	25	6	5014800	5014801	5014802	5014803
M52	5	200	70	35.5	28	6	5015200	5015201	5015202	5015203
M56	5.5	200	70	35.5	28	6	5015600	5015601	5015602	5015603
M60	5.5	221	76	40	31.5	6	5016000	5016001	5016002	5016003
M64	6	224	79	40	31.5	6	5016400	5016401	5016402	5016403
M68	6	234	79	45	35.5	8	5016800	5016801	5016802	5016803



THREADING
TOOLS



shaping your dreams



Left Hand Short Hand Taps

For general hand tapping.



Tarauds Courts à Main Pas à Gauche

Pour le taraudage à main général.



Kurze Handgewindebohrer, linksgängig

Für allgemeines Handgewindebohren.



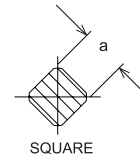
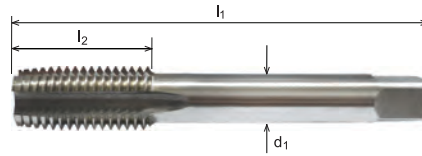
Machos de roscar a mano cortos a izquierda

Para roscado manual general.



Короткие машинно-ручные левые метчики

Ручные метчики общего назначения.



OSG GROUP COMPANY

Code

519

Properties

M	ISO 529	HSS
	ISO 2 6H	STRAIGHT FLUTE

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
○	○	○	○	○								○	○	○								○	○			○	○					

Size	Pitch	l ₁	l ₂	d ₁	a	No. of Flutes	Code			
							Tap Set	Taper	Second	Bottom
M3	0.5	48	11	3.15	2.5	3	5190300	5190301	5190302	5190303
M4	0.7	53	13	4	3.15	3	5190400	5190401	5190402	5190403
M5	0.8	58	16	5	4	3	5190500	5190501	5190502	5190503
M6	1	66	19	6.3	5	3	5190600	5190601	5190602	5190603
M8	1.25	72	22	8	6.3	4	5190800	5190801	5190802	5190803
M10	1.5	80	24	10	8	4	5191000	5191001	5191002	5191003
M12	1.75	89	29	9	7.1	4	5191200	5191201	5191202	5191203
M14	2	95	30	11.2	9	4	5191400	5191401	5191402	5191403
M16	2	102	32	12.5	10	4	5191600	5191601	5191602	5191603
M18	2.5	112	37	14	11.2	4	5191800	5191801	5191802	5191803
M20	2.5	112	37	14	11.2	4	5192000	5192001	5192002	5192003
M22	2.5	118	38	16	12.5	4	5192200	5192201	5192202	5192203
M24	3	130	45	18	14	4	5192400	5192401	5192402	5192403
M27	3	135	45	20	16	4	-	-	5192702	-
M30	3.5	138	48	20	16	4	-	-	5193002	-
M33	3.5	151	51	22.4	18	4	-	-	5193302	-
M36	4	162	57	25	20	4	-	-	5193602	-



Serial Hand Taps

For tapping in tougher materials.



Tarauds Courts à Main

Taraudage à main général dans des matériaux plus durs.



Satzgewindebohrer

Für das Gewindebohren in zäheren Werkstoffen.



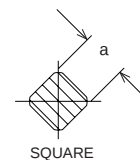
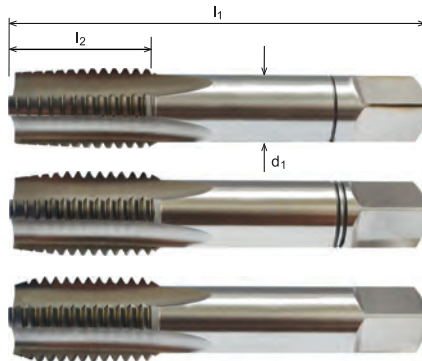
Machos de roscar a mano de serie

Para roscado manual en los materiales más duros.



Серийные ручные метчики

Комплектные ручные метчики для обработки труднообрабатываемых материалов.



Code

518

Properties

M	DIN 352	HSSE V3
	ISO 2 6H	STRAIGHT FLUTE

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
●	●	●	●	●								●	●	●	○							●	●	●		●	●	●	●			

Size	Pitch	l ₁	l ₂	d ₁	a	No. of Flutes	Code			
							Tap Set	Rougher	Intermediate	Finisher
M3	0.5	40	11	3.5	2.7	3	5180300	5180301	5180302	5180303
M3.5	0.6	45	13	4	3	3	5180350	5180351	5180352	5180353
M4	0.7	45	13	4.5	3.4	3	5180400	5180401	5180402	5180403
M4.5	0.75	50	16	6	4.9	3	5180450	5180451	5180452	5180453
M5	0.8	50	16	6	4.9	3	5180500	5180501	5180502	5180503
M6	1	50	19	6	4.9	3	5180600	5180601	5180602	5180603
M7	1	50	19	6	4.9	4	5180700	5180701	5180702	5180703
M8	1.25	56	22	6	4.9	4	5180800	5180801	5180802	5180803
M9	1.25	63	22	7	5.5	4	5180900	5180901	5180902	5180903
M10	1.5	70	24	7	5.5	4	5181000	5181001	5181002	5181003
M12	1.75	75	29	9	7	4	5181200	5181201	5181202	5181203
M14	2	80	30	11	9	4	5181400	5181401	5181402	5181403
M16	2	80	32	12	9	4	5181600	5181601	5181602	5181603
M18	2.5	95	40	14	11	4	5181800	5181801	5181802	5181803
M20	2.5	95	40	16	12	4	5182000	5182001	5182002	5182003
M22	2.5	100	40	18	14.5	4	5182200	5182201	5182202	5182203
M24	3	110	50	18	14.5	4	5182400	5182401	5182402	5182403





OSG GROUP COMPANY



Gun Nose Short Machine Taps

For machine tapping of through holes.



Tarauds Machine Courts Entrée Gun
Pour le taraudage à la machine de trous débouchants.



Kurze Maschinengewindebohrer mit Schälanschnitt
Für das maschinelle Gewindebohren von Durchgangslöchern.



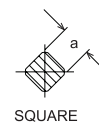
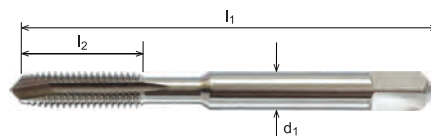
Machos cortos de roscado a máquina
con punta helicoidal dormer (gun nose)

Para roscado a máquina de orificios pasantes.



Короткие машинные метчики
с прямой канавкой и подточкой
Для машинного нарезания резьбы в сквозных отверстиях.

**Now with Improved
Geometry & Performance!**
SAME PRICE! EXTENDED LIFE!



SQUARE

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Vc: m/min		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
25	22	18	16	10	5			6	5			15	8	15	8	10	5		12	5		12	30	20		40	35	20	15	30		

Size	Pitch	l ₁	l ₂	d ₁	a	No. of Flutes	Code
M2	0.4	41	8	2.5	2	3	5080200
M3	0.5	48	11	3.15	2.5	3	5080300
M3.5	0.6	50	13	3.55	2.8	3	5080350
M4	0.7	53	13	4	3.15	3	5080400
M5	0.8	58	16	5	4	3	5080500
M6	1	66	19	6.3	5	3	5080600
M7	1	66	19	7.1	5.6	3	5080700
M8	1.25	72	22	8	6.3	3	5080800
M9	1.25	72	22	9	7.1	3	5080900
M10	1.5	80	24	10	8	3	5081000
M11	1.5	85	25	8	6.3	3	5081100
M12	1.75	89	29	9	7.1	3	5081200
M14	2	95	30	11.2	9	3	5081400
M16	2	102	32	12.5	10	4	5081600
M18	2.5	112	37	14	11.2	4	5081800
M20	2.5	112	37	14	11.2	4	5082000
M22	2.5	118	38	16	12.5	4	5082200
M24	3	130	45	18	14	4	5082400
M27	3	135	45	20	16	4	5082700
M30	3.5	138	48	20	16	4	5083000
M33	3.5	151	51	22.4	18	4	5083300
M36	4	162	57	25	20	4	5083600



THREADING
TOOLS



shaping your dreams

124

E3 SOMTA CATALOGUE

www.somta.co.za



Spiral Flute Short Machine Taps

For machine tapping of blind holes.



Tarauds machine courts goujure hélicoïdale
Pour le taraudage à la machine de trous borgnes.



Kurze Maschinengewindebohrer mit Spiralnut
Für das maschinelle Gewindebohren von Sacklöchern.

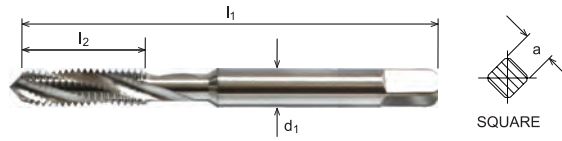


Machos cortos de roscado
a máquina con ranura helicoidal
Para roscado a máquina de orificios ciegos.



Короткие машинные метчики со
спиральной стружечной канавкой
Для машинного нарезания резьбы в глухих отверстиях.

**Now with Improved
Geometry & Performance!**
SAME PRICE! EXTENDED LIFE!



Vc: m/min

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
25	22	18	16	10	5			6	5			15	8	15	8	10	5		12	5		12	30	20		40	35	20	15	30		

Size	Pitch	l ₁	l ₂	d ₁	a	No. of Flutes	Code
M3	0.5	48	11	3.15	2.5	3	5090300
M3.5	0.6	50	13	3.55	2.8	3	5090350
M4	0.7	53	13	4	3.15	3	5090400
M5	0.8	58	16	5	4	3	5090500
M6	1	66	19	6.3	5	3	5090600
M7	1	66	19	7.1	5.6	3	5090700
M8	1.25	72	22	8	6.3	3	5090800
M9	1.25	72	22	9	7.1	3	5090900
M10	1.5	80	24	10	8	3	5091000
M11	1.5	85	25	8	6.3	3	5091100
M12	1.75	89	29	9	7.1	3	5091200
M14	2	95	30	11.2	9	3	5091400
M16	2	102	32	12.5	10	3	5091600
M18	2.5	112	37	14	11.2	4	5091800
M20	2.5	112	37	14	11.2	4	5092000
M22	2.5	118	38	16	12.5	4	5092200
M24	3	130	45	18	14	4	5092400



OSG GROUP COMPANY

Code
509

Properties		
M	ISO 529	HSSE V3
	ISO 2 6H	



Spiral Flute Short Machine Taps

For machine tapping of blind holes.



Tarauds machine courts goujure hélicoïdale
Pour le taraudage à la machine de trous borgnes.



Kurze Maschinengewindebohrer mit Spiralnut
Für das maschinelle Gewindebohren von Sacklöchern.

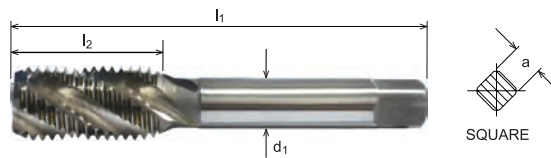


Machos cortos de roscado
a máquina con ranura helicoidal
Para roscado a máquina de orificios ciegos.



Короткие машинные метчики со
спиральной стружечной канавкой
Для машинного нарезания резьбы в глухих отверстиях.

**Now with Improved
Geometry & Performance!**
SAME PRICE! EXTENDED LIFE!



Vc: m/min

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
25	22	18	16	10	5			6	5			15	8	15	8	10	5		12	5		12	30	20		40	35	20	15	30		

Size	Pitch	l ₁	l ₂	d ₁	a	No. of Flutes	Code
M3	0.5	48	11	3.15	2.5	3	5100300
M3.5	0.6	50	13	3.55	2.8	3	5100350
M4	0.7	53	13	4	3.15	3	5100400
M5	0.8	58	16	5	4	3	5100500
M6	1	66	19	6.3	5	3	5100600
M7	1	66	19	7.1	5.6	3	5100700
M8	1.25	72	22	8	6.3	3	5100800
M9	1.25	72	22	9	7.1	3	5100900
M10	1.5	80	24	10	8	3	5101000
M11	1.5	85	25	8	6.3	3	5101100
M12	1.75	89	29	9	7.1	3	5101200
M14	2	95	30	11.2	9	3	5101400
M16	2	102	32	12.5	10	3	5101600
M18	2.5	112	37	14	11.2	4	5101800
M20	2.5	112	37	14	11.2	4	5102000
M22	2.5	118	38	16	12.5	4	5102200
M24	3	130	45	18	14	4	5102400

Code
510

Properties		
M	ISO 529	HSSE V3
	ISO 2 6H	





OSG GROUP COMPANY

Codes
538
548

Properties		
M	DIN 371 538	DIN 376 548
HSSE V3	CBA	TYPE W
ISO 2 6H		GUN NOSE SPIRAL POINT
		BRIGHT FINISH



Yellow Band Gun Nose Taps

For machine tapping of through holes in soft materials eg. Aluminium.



Tarauds à Bague Jaune Entrée Gun

Pour le taraudage à la machine de trous débouchants dans des matériaux mous, par ex. l'aluminium.



Gelbring-Gewindebohrer mit Schälanschnitt

Für das maschinelle Gewindebohren von Durchgangslöchern in weichen Werkstoffen, wie z. B. Aluminium.



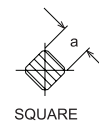
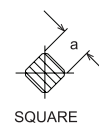
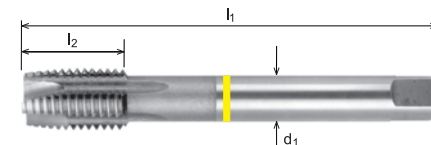
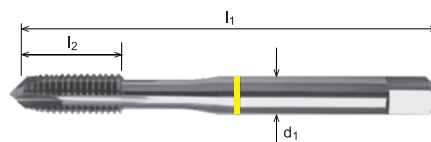
Machos de roscar a máquina con punta helicoidal dormer (gun nose) de banda amarilla

Para roscado a máquina de orificios pasantes en materiales blandos, por ejemplo el aluminio.



Машинные метчики с прямой стружечной канавкой и подточкой, желтая маркировка

Для нарезания резьбы в сквозных отверстиях в мягких материалах, таких как алюминий.



Vc: m/min

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
○	○	○	○	○	○	○	○																			●	●	●	●	○	○	○
25	22	18	16	12	10																					40	35	20	15	30	30	

Size	Pitch	l ₁	l ₂	d ₁	a	No. of Flutes	Code
M3	0.5	56	11	3.5	2.7	2	5380300
M4	0.7	63	13	4.5	3.4	2	5380400
M5	0.8	70	16	6	4.9	2	5380500
M6	1	80	19	6	4.9	2	5380600
M8	1.25	90	22	8	6.2	2	5380800
M10	1.5	100	24	10	8	3	5381000

Size	Pitch	l ₁	l ₂	d ₁	a	No. of Flutes	Code
M12	1.75	110	29	9	7	3	5481200
M14	2	110	30	11	9	3	5481400
M16	2	110	32	12	9	3	5481600
M18	2.5	125	34	14	11	3	5481800
M20	2.5	140	34	16	12	3	5482000
M22	2.5	140	34	18	14.5	3	5482200
M24	3	160	38	18	14.5	3	5482400

Not available once current stock is depleted



THREADING
TOOLS



shaping your dreams

126

E3 SOMTA CATALOGUE

www.somta.co.za



Yellow Band Spiral Flute Taps

For machine tapping of blind holes in soft materials eg. Aluminium.



Tarauds à goujure hélicoïdale à bague Jaune

Pour le taraudage à la machine de trous borgnes dans des matériaux mous, par ex. l'aluminium.



Gelbring-Gewindebohrer mit Spiralnut

Für das maschinelle Gewindebohren von Sacklöchern in weichen Werkstoffen, wie z. B. Aluminium.



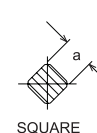
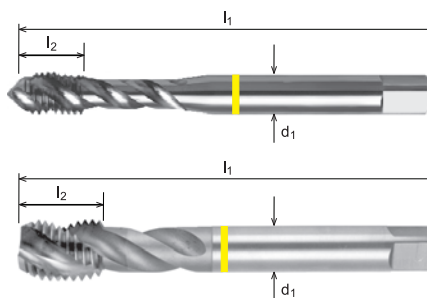
Machos de roscar ranura helicoidal banda amarilla

Para roscado a máquina de orificios ciegos en materiales blandos, por ejemplo el aluminio.

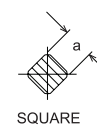


Машинные метчики со спиральной стружечной канавкой, желтая маркировка

Для нарезания резьбы в глухих отверстиях в мягких материалах, таких как алюминий.



SQUARE



SQUARE

Vc: m/min

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
○	○	○	○	○	○	○	○																			●	●	●	●	○	○	○
25	22	18	16	12	10																					40	35	20	15	30	30	

Size	Pitch	l ₁	l ₂	d ₁	a	No. of Flutes	Code
M3	0.5	56	5	3.5	2.7	2	5580300
M4	0.7	63	7	4.5	3.4	2	5580400
M5	0.8	70	8	6	4.9	2	5580500
M6	1	80	10	6	4.9	2	5580600
M8	1.25	90	12.5	8	6.2	2	5580800
M10	1.5	100	15	10	8	3	5581000

Size	Pitch	l ₁	l ₂	d ₁	a	No. of Flutes	Code
M12	1.75	110	17.5	9	7	3	5691200
M14	2	110	20	11	9	3	5691400
M16	2	110	20	12	9	3	5691600
M18	2.5	125	25	14	11	3	5691800
M20	2.5	140	25	16	12	3	5692000
M22	2.5	140	25	18	14.5	3	5692200
M24	3	160	30	18	14.5	3	5692400

Not available once current stock is depleted



Yellow Band Fluteless Taps

For cold forming threads in ductile materials.



Tarauds à Bague Jaune Sans goujure

Pour le roulage des filets dans des matériaux ductiles.



Gelbring-Gewindeformer ohne Nuten

Für das Kaltformen von Gewinden in formbaren Werkstoffen.



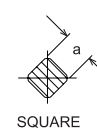
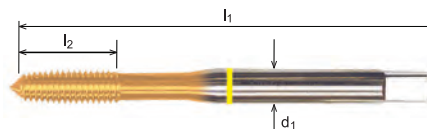
Machos de roscar sin ranura de banda amarilla

Para roscas en frío en materiales dúctiles.



Бесстружечный метчик (раскатчик), желтая маркировка

Для формирования резьбы в материалах с низким пределом текучести.



SQUARE

Vc: m/min

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
○	○	○																				○	○			●	●	●	●			
40	40	32																				20	20			25	20	20	20			

Size	Pitch	l ₁	l ₂	d ₁	a	Code
M3	0.5	56	11	3.5	2.7	5120300
M4	0.7	63	13	4.5	3.4	5120400
M5	0.8	70	16	6	4.9	5120500
M6	1	80	19	6	4.9	5120600
M8	1.25	90	22	8	6.2	5120800
M10	1.5	100	24	10	8	5121000

Size	Pitch	l ₁	l ₂	d ₁	a	Code
M12	1.75	110	29	9	7	5121200

Not available once current stock is depleted



OSG GROUP COMPANY

Codes

558
569

Properties

M	DIN 371 558	DIN 376 569
HSSE V3	CBA	TYPE W
ISO 2 6H		
		BRIGHT FINISH

Code

512

Properties

M	DIN 371 M3-M10	DIN 376 M12
HSSE V3	CBA	TYPE W
6HX		FLUTELESS
TiN		





OSG GROUP COMPANY

Codes
539
549

Properties		
M	DIN 371 539	DIN 376 549
HSSE V3	CBA	TYPE VA
ISO 2 6H		GUN NOSE SPIRAL POINT
		TiAlN



Blue Band Gun Nose Taps

For machine tapping of through holes in tough materials eg. Stainless Steel.



Tarauds à Bague Bleue Entrée Gun

Pour le taraudage à la machine de trous débouchants dans des matériaux durs, par ex. l'acier inoxydable.



Blauring-Gewindebohrer mit Schälanschnitt

Für das maschinelle Gewindebohren von Durchgangslöchern in zähen Werkstoffen, wie z. B. Edelstahl.



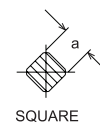
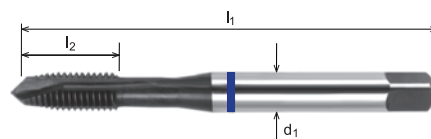
Machos de roscar a máquina con punta helicoidal dormer (gun nose) de banda azul

Para roscado a máquina de orificios pasantes en materiales resistentes, por ejemplo el acero inoxidable.

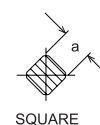
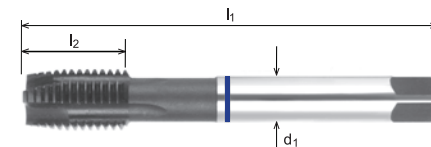


Машинные метчики с прямой стружечной канавкой и подточкой, синяя маркировка

Для нарезания резьбы в сквозных отверстиях в труднообрабатываемых материалах, таких как нержавеющая сталь.



SQUARE



SQUARE

Vc: m/min

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
○	○	○	○	○	○			●	●	●						○	○		○	○												
40	40	32	27	13	11			8	7	5						15	7		18	8												

Size	Pitch	l ₁	l ₂	d ₁	a	No. of Flutes	Code
M3	0.5	56	11	3.5	2.7	3	5390300
M4	0.7	63	13	4.5	3.4	3	5390400
M5	0.8	70	16	6	4.9	3	5390500
M6	1	80	19	6	4.9	3	5390600
M8	1.25	90	22	8	6.2	3	5390800
M10	1.5	100	24	10	8	3	5391000

Size	Pitch	l ₁	l ₂	d ₁	a	No. of Flutes	Code
M12	1.75	110	29	9	7	3	5491200
M14	2	110	30	11	9	3	5491400
M16	2	110	32	12	9	3	5491600
M18	2.5	125	34	14	11	4	5491800
M20	2.5	140	34	16	12	4	5492000
M22	2.5	140	34	18	14.5	4	5492200
M24	3	160	38	18	14.5	4	5492400

Codes
559
570

Properties		
M	DIN 371 559	DIN 376 570
HSSE V3	CBA	TYPE VA
ISO 2 6H		40°
		TiAlN



Blue Band Spiral Flute Taps

For machine tapping of blind holes in tough materials eg. Stainless Steel.



Tarauds à goujure hélicoïdale à Bague Bleue

Pour le taraudage à la machine de trous borgnes dans des matériaux durs, par ex. l'acier inoxydable.



Blauring-Gewindebohrer mit Spiralnut

Für das maschinelle Gewindebohren von Sacklöchern in zähen Werkstoffen, wie z. B. Edelstahl.



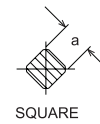
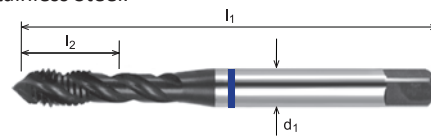
Machos de roscar ranura helicoidal banda azul

Para roscado a máquina de orificios ciegos en materiales resistentes, por ejemplo el acero inoxidable.

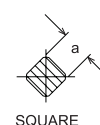
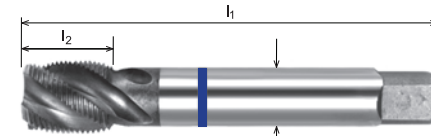


Машинные метчики со спиральной стружечной канавкой, синяя маркировка

Для нарезания резьбы в глухих отверстиях в труднообрабатываемых материалах, таких как нержавеющая сталь.



SQUARE



SQUARE

Vc: m/min

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
○	○	○	○	○	○			●	●	●						○	○		○	○												
40	40	32	27	13	11			8	7	5						15	7		18	8												

Size	Pitch	l ₁	l ₂	d ₁	a	No. of Flutes	Code
M3	0.5	56	5	3.5	2.7	3	5590300
M4	0.7	63	7	4.5	3.4	3	5590400
M5	0.8	70	8	6	4.9	3	5590500
M6	1	80	10	6	4.9	3	5590600
M8	1.25	90	12.5	8	6.2	3	5590800
M10	1.5	100	15	10	8	3	5591000

Size	Pitch	l ₁	l ₂	d ₁	a	No. of Flutes	Code
M12	1.75	110	17.5	9	7	3	5701200
M14	2	110	20	11	9	3	5701400
M16	2	110	20	12	9	3	5701600
M18	2.5	125	25	14	11	3	5701800
M20	2.5	140	25	16	12	3	5702000
M22	2.5	140	25	18	14.5	3	5702200
M24	3	160	30	18	14.5	4	5702400



THREADING
TOOLS



shaping your dreams

128

E3 SOMTA CATALOGUE

www.somta.co.za



Green Band Gun Nose Taps

For machine tapping of through holes in carbon steels.



Tarauds à Bague Verte Entrée Gun

Pour le taraudage à la machine de trous débouchants dans des aciers au carbone.



Grünring-Gewindebohrer mit Schälanschnitt

Für das maschinelle Gewindebohren von Durchgangslöchern in Kohlenstoffstählen.



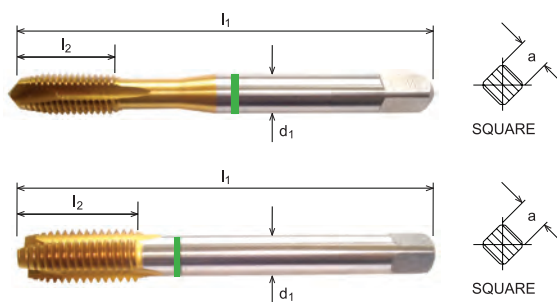
Machos de roscar a máquina con punta helicoidal dormer (gun nose) de banda verde

Para roscado a máquina de orificios pasantes en aceros al carbono.



Машинные метчики с прямой стружечной канавкой и подточкой, зеленая маркировка

Для нарезания резьбы в сквозных отверстиях в углеродистых сталях.



Vc: m/min

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
40	40	32	27	13	11			8	7	5		22	18	25	18							18	45	35		48	40	30	22			

Size	Pitch	l ₁	l ₂	d ₁	a	No. of Flutes	Code
M3	0.5	56	11	3.5	2.7	3	5610300
M4	0.7	63	13	4.5	3.4	3	5610400
M5	0.8	70	16	6	4.9	3	5610500
M6	1	80	19	6	4.9	3	5610600
M7	1	80	19	7	5.5	3	5610700
M8	1.25	90	22	8	6.2	3	5610800
M10	1.5	100	24	10	8	3	5611000

Size	Pitch	l ₁	l ₂	d ₁	a	No. of Flutes	Code
M3.5	0.6	56	13	2.5	2.1	3	5660350
M4	0.7	63	13	2.8	2.1	3	5660400
M5	0.8	70	16	3.5	2.7	3	5660500
M6	1	80	19	4.5	3.4	3	5660600
M8	1.25	90	22	6	4.9	3	5660800
M10	1.5	100	24	7	5.5	3	5661000
M12	1.75	110	29	9	7	3	5661200
M14	2	110	30	11	9	3	5661400
M16	2	110	32	12	9	4	5661600
M18	2.5	125	34	14	11	4	5661800
M20	2.5	140	34	16	12	4	5662000
M22	2.5	140	34	18	14.5	4	5662200
M24	3	160	38	18	14.5	4	5662400



OSG GROUP COMPANY

Codes

561
566

Properties

M	DIN 371 561	DIN 376 566
HSSE V3	CBA	TYPE UNI
ISO 2 6H	60°	GUN NOSE SPIRAL POINT
	RH	TiN





OSG GROUP COMPANY



EN



FR



DE



ES



PY

Green Band Spiral Flute Taps

For machine tapping of blind holes in carbon steels.

Tarauds à goujure hélicoïdale à Bague Verte

Pour le taraudage à la machine de trous débouchants dans des aciers au carbone.

Grünring-Gewindebohrer mit Spiralnut

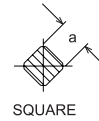
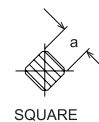
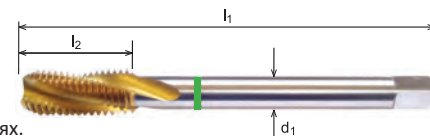
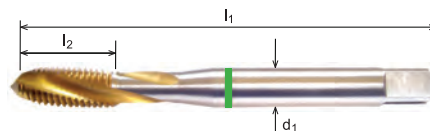
Für das maschinelle Gewindebohren von Sacklöchern in Kohlenstoffstählen.

Machos de roscar ranura helicoidal banda verde

Para roscado a máquina de orificios ciegos en aceros al carbono.

Машинные метчики со спиральной стружечной канавкой, зеленая маркировка

Для нарезания резьбы в глухих отверстиях в углеродистых сталях.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Vc: m/min		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	Syn		
40	40	32	27	13	11			8	7	5		22	18	25	18							18	45	35		48	40	30	22	8.1	8.2	8.3

Size	Pitch	l ₁	l ₂	d ₁	a	No. of Flutes	Code
M3	0.5	56	11	3.5	2.7	3	5620300
M4	0.7	63	13	4.5	3.4	3	5620400
M5	0.8	70	16	6	4.9	3	5620500
M6	1	80	19	6	4.9	3	5620600
M7	1	80	19	7	5.5	3	5620700
M8	1.25	90	22	8	6.2	3	5620800
M10	1.5	100	24	10	8	3	5621000

Size	Pitch	l ₁	l ₂	d ₁	a	No. of Flutes	Code
M3.5	0.6	56	13	2.5	2.1	3	5670350
M4	0.7	63	13	2.8	2.1	3	5670400
M5	0.8	70	16	3.5	2.7	3	5670500
M6	1	80	19	4.5	3.4	3	5670600
M8	1.25	90	22	6	4.9	3	5670800
M10	1.5	100	24	7	5.5	3	5671000
M12	1.75	110	29	9	7	3	5671200
M14	2	110	30	11	9	3	5671400
M16	2	110	32	12	9	3	5671600
M18	2.5	125	34	14	11	4	5671800
M20	2.5	140	34	16	12	4	5672000
M22	2.5	140	34	18	14.5	4	5672200
M24	3	160	38	18	14.5	4	5672400

Not available once current stock is depleted



THREADING
TOOLS



shaping your dreams

130

E3 SOMTA CATALOGUE

www.somta.co.za



Green Band Spiral Flute Taps

For machine tapping of blind holes in carbon steels.



Tarauds à goudure hélicoïdale à Bague Verte

Pour le taraudage à la machine de trous débouchants dans des aciers au carbone.



Grünring-Gewindebohrer mit Spiralnut

Für das maschinelle Gewindebohren von Sacklöchern in Kohlenstoffstählen.



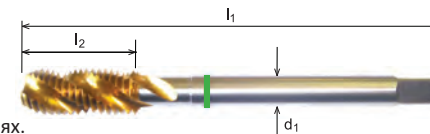
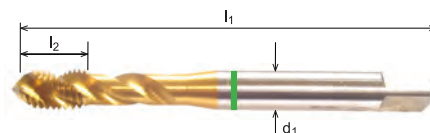
Machos de roscar ranura helicoidal banda verde

Para roscado a máquina de orificios ciegos en aceros al carbono.



Машинные метчики со спиральной

стружечной канавкой, зеленая маркировка
Для нарезания резьбы в глухих отверстиях в углеродистых сталях.



OSG GROUP COMPANY

Codes

563
568

Properties

M	DIN 371 563	DIN 376 568
	HSSE V3	CBA TYPE UNI
ISO 2 6H		
		TiN

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
●	●	●	●	●	○			○	○	○		○	○	○	○							○	○	○		○	○	○	○			
40	40	32	27	13	11			8	7	5		22	18	25	18							18	45	35		48	40	30	22			

Size	Pitch	l ₁	l ₂	d ₁	a	No. of Flutes	Code
M3	0.5	56	5	3.5	2.7	3	5630300
M4	0.7	63	7	4.5	3.4	3	5630400
M5	0.8	70	8	6	4.9	3	5630500
M6	1	80	10	6	4.9	3	5630600
M7	1	80	10	7	5.5	3	5630700
M8	1.25	90	12.5	8	6.2	3	5630800
M10	1.5	100	15	10	8	3	5631000

Size	Pitch	l ₁	l ₂	d ₁	a	No. of Flutes	Code
M3.5	0.6	56	6	2.5	2.1	3	5680350
M4	0.7	63	7	2.8	2.1	3	5680400
M5	0.8	70	8	3.5	2.7	3	5680500
M6	1	80	10	4.5	3.4	3	5680600
M8	1.25	90	12.5	6	4.9	3	5680800
M10	1.5	100	15	7	5.5	3	5681000
M12	1.75	110	17.5	9	7	3	5681200
M14	2	110	20	11	9	3	5681400
M16	2	110	20	12	9	3	5681600
M18	2.5	125	25	14	11	4	5681800
M20	2.5	140	25	16	12	4	5682000
M22	2.5	140	25	18	14.5	4	5682200
M24	3	160	30	18	14.5	4	5682400





OSG GROUP COMPANY

**Red Band Gun Nose Taps**

For machine tapping of through holes in high tensile materials eg. Tool Steel.

**Tarauds à Bague Rouge Entrée Gun**

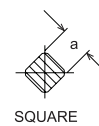
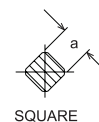
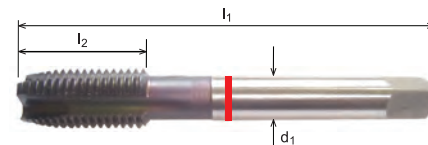
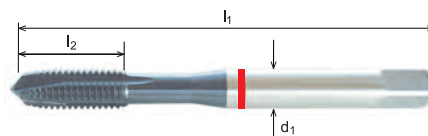
Pour le taraudage à la machine de trous débouchants dans des matériaux à résistance élevée, par ex. l'acier à outils.

**Rotring-Gewindebohrer mit Schälanschnitt**

Für das maschinelle Gewindebohren von Durchgangslöchern in hochzugfesten Werkstoffen, wie z. B. Werkzeugstahl.

**Machos de roscar a máquina con punta helicoidal dormer (gun nose) de banda roja**

Para roscado a máquina de orificios pasantes en materiales altamente maleables, por ejemplo el acero de herramientas.

**Машинные метчики с прямой стружечной канавкой и подточкой, красная маркировка**
Для нарезания резьбы в сквозных отверстиях в труднообрабатываемых материалах, таких как инструментальная сталь.

Vc: m/min

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
○	○	○	○	●	●														○	○												
40	40	32	27	13	11														18	8												

Size	Pitch	l ₁	l ₂	d ₁	a	No. of Flutes	Code
M3	0.5	56	11	3.5	2.7	3	5400300
M4	0.7	63	13	4.5	3.4	3	5400400
M5	0.8	70	16	6	4.9	3	5400500
M6	1	80	19	6	4.9	3	5400600
M8	1.25	90	22	8	6.2	3	5400800
M10	1.5	100	24	10	8	4	5401000

Size	Pitch	l ₁	l ₂	d ₁	a	No. of Flutes	Code
M12	1.75	110	29	9	7	4	5501200
M14	2	110	30	11	9	4	5501400
M16	2	110	32	12	9	4	5501600
M18	2.5	125	34	14	11	4	5501800
M20	2.5	140	34	16	12	4	5502000
M22	2.5	140	34	18	14.5	4	5502200
M24	3	160	38	18	14.5	4	5502400

**Red Band Spiral Flute Taps**

For machine tapping of blind holes in high tensile materials eg. Tool Steel.

**Tarauds à goujure hélicoïdale à Bague Rouge**

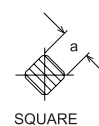
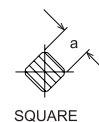
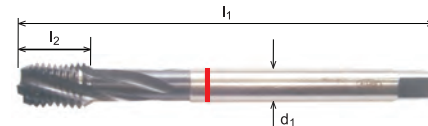
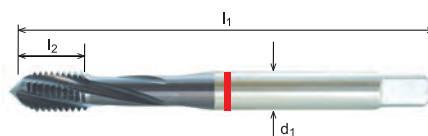
Pour le taraudage à la machine de trous débouchants dans des matériaux à résistance élevée, par ex. l'acier à outils.

**Rotring-Gewindebohrer mit Spiralnut**

Für das maschinelle Gewindebohren von Sacklöchern in hochzugfesten Werkstoffen, wie z. B. Werkzeugstahl.

**Machos de roscar ranura helicoidal banda roja**

Para roscado a máquina de orificios pasantes en materiales altamente maleables, por ejemplo el acero de herramientas.

**Машинные метчики со спиральной стружечной канавкой, красная маркировка**
Для нарезания резьбы в глухих отверстиях в труднообрабатываемых материалах, таких как инструментальная сталь.

Vc: m/min

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
○	○	○	○	●	●														○	○												
40	40	32	27	13	11														18	8												

Size	Pitch	l ₁	l ₂	d ₁	a	No. of Flutes	Code
M3	0.5	56	5	3.5	2.7	3	5640300
M4	0.7	63	7	4.5	3.4	3	5640400
M5	0.8	70	8	6	4.9	3	5640500
M6	1	80	10	6	4.9	3	5640600
M8	1.25	90	12.5	8	6.2	3	5640800
M10	1.5	100	15	10	8	4	5641000

Size	Pitch	l ₁	l ₂	d ₁	a	No. of Flutes	Code
M12	1.75	110	17.5	9	7	4	5761200
M14	2	110	20	11	9	4	5761400
M16	2	110	20	12	9	4	5761600
M18	2.5	125	25	14	11	4	5761800
M20	2.5	140	25	16	12	4	5762000
M22	2.5	140	25	18	14.5	4	5762200
M24	3	160	30	18	14.5	4	5762400

THREADING
TOOLS

shaping your dreams

132

E3 SOMTA CATALOGUE

www.somta.co.za



White Band Spiral Flute Taps

For machine tapping of blind holes or through holes in Cast Iron.



Tarauds à goujure hélicoïdale à bague blanche

Pour le taraudage à la machine de trous borgnes ou débouchants dans de la fonte.



Weißring-Gewindebohrer mit Spiralnut

Für das maschinelle Gewindebohren von Durchgangs- oder Sacklöchern in Gusseisen.



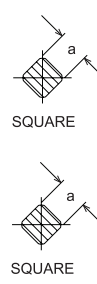
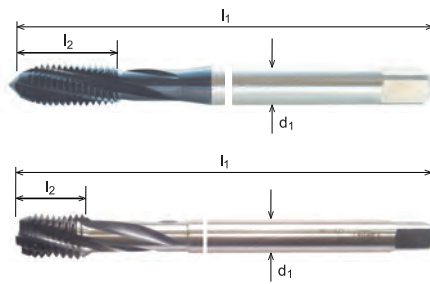
Machos de roscar ranura helicoidal banda blanca

Para roscado a máquina de orificios ciegos o pasantes de hierro de fundición.



Машинные метчики со спиральной стружечной канавкой, белая маркировка

Для нарезания резьбы в глухих и сквозных отверстиях в чугунах.



Vc: m/min

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3

Size	Pitch	l ₁	l ₂	d ₁	a	No. of Flutes	Code
M3	0.5	56	11	3.5	2.7	3	5780300
M4	0.7	63	13	4.5	3.4	3	5780400
M5	0.8	70	16	6	4.9	3	5780500
M6	1	80	19	6	4.9	3	5780600
M8	1.25	90	22	8	6.2	3	5780800
M10	1.5	100	24	10	8	4	5781000

Size	Pitch	l ₁	l ₂	d ₁	a	No. of Flutes	Code
M12	1.75	110	20	9	7	4	5791200
M14	2	110	20	11	9	4	5791400
M16	2	110	20	12	9	4	5791600
M18	2.5	125	20	14	11	4	5791800
M20	2.5	140	20	16	12	4	5792000
M22	2.5	140	20	18	14.5	4	5792200
M24	3	160	30	18	14.5	4	5792400

Not available once current stock is depleted



OSG GROUP COMPANY

Codes

578
579

Properties

M	DIN 371 578	DIN 376 579
HSSE V3	CBA	TYPE GG
ISO 2 6H	60°	15°
TiAIN		



Code
511

Properties		
MF	ISO 529	HSS
	ISO 2 6H	STRAIGHT FLUTE
		
		



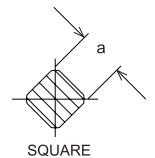
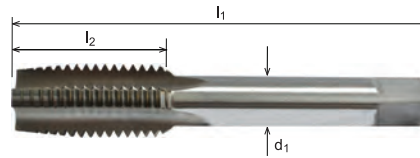
Short Hand Taps
For general hand tapping.

Tarauds Courts à Main
Pour le taraudage à main général.

Kurze Handgewindebohrer
Für allgemeines Handgewindebohren.

Machos de roscar a mano cortos
Para rosado manual general.

Короткие ручные метчики
Ручные метчики общего назначения.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

Size	Pitch	l ₁	l ₂	d ₁	a	No. of Flutes	Code		
							Tap Set	Taper	Bottom
MF3	0.35	48	11	3.15	2.5	3	5110300	5110301	5110303
MF4	0.5	53	13	4	3.15	3	5110400	5110401	5110403
MF4.5	0.5	53	13	4.5	3.55	3	5110450	5110451	5110453
MF5	0.5	58	16	5	4	3	5110500	5110501	5110503
MF5	0.75	58	16	5	4	3	5110510	5110511	5110513
MF5.5	0.5	62	17	5.6	4.5	3	5110550	5110551	5110553
MF6	0.75	66	19	6.3	5	3	5110600	5110601	5110603
MF7	0.75	66	19	7.1	5.6	4	5110700	5110701	5110703
MF8	0.75	69	19	8	6.3	4	5110790	5110791	5110793
MF8	1	69	19	8	6.3	4	5110800	5110801	5110803
MF9	0.75	69	19	9	7.1	4	5110890	5110891	5110893
MF9	1	69	19	9	7.1	4	5110900	5110901	5110903
MF10	0.75	76	20	10	8	4	5110990	5110991	5110993
#MF10	1	76	20	10	8	4	5111000	5111001	5111003
MF10	1.25	76	20	10	8	4	5111010	5111011	5111013
MF11	1	82	22	8	6.3	4	5111110	5111111	5111113
MF11	1.25	82	22	8	6.3	4	5111120	5111121	5111123
MF12	1	84	24	9	7.1	4	5111190	5111191	5111193
*MF12	1.25	84	24	9	7.1	4	5111200	5111201	5111203
MF12	1.5	89	29	9	7.1	4	5111210	5111211	5111213
MF14	1	90	25	11.2	9	4	5111390	5111391	5111393
*MF14	1.25	90	25	11.2	9	4	5111400	5111401	5111403
MF14	1.5	95	30	11.2	9	4	5111410	5111411	5111413
MF15	1	95	30	11.2	9	4	5111490	5111491	5111493
MF15	1.5	95	30	11.2	9	4	5111500	5111501	5111503
MF16	1	95	25	12.5	10	4	5111590	5111591	5111593
#MF16	1.5	102	32	12.5	10	4	5111600	5111601	5111603
MF17	1.5	102	32	12.5	10	4	5111700	5111701	5111703
MF18	1	104	29	14	11.2	4	5111780	5111781	5111783
MF18	1.25	104	29	14	11.2	4	5111790	5111791	5111793
*MF18	1.5	104	29	14	11.2	4	5111800	5111801	5111803
MF18	2	112	37	14	11.2	4	5111810	5111811	5111813
MF20	1	104	29	14	11.2	4	5111990	5111991	5111993
#MF20	1.5	104	29	14	11.2	4	5112000	5112001	5112003
MF20	2	112	37	14	11.2	4	5112010	5112011	5112013
MF22	1	113	33	16	12.5	4	5112190	5112191	5112193
MF22	1.5	113	33	16	12.5	4	5112200	5112201	5112203
MF22	2	118	38	16	12.5	4	5112210	5112211	5112213
MF24	1	120	35	18	14	4	5112390	5112391	5112393
MF24	1.5	120	35	18	14	4	5112400	5112401	5112403
MF24	2	120	35	18	14	4	5112410	5112411	5112413
MF25	1	120	35	18	14	4	5112490	5112491	5112493
#MF25	1.5	120	35	18	14	4	5112500	5112501	5112503
MF25	2	120	35	18	14	4	5112510	5112511	5112513
MF27	1.5	127	37	20	16	4	5112700	5112701	5112703
MF27	2	127	37	20	16	4	5112710	5112711	5112713
MF28	1.5	127	37	20	16	4	5112800	5112801	5112803
MF28	2	127	37	20	16	4	5112810	5112811	5112813
MF30	1	127	37	20	16	4	5112990	5112991	5112993
MF30	1.5	127	37	20	16	4	5113000	5113001	5113003
MF30	2	127	37	20	16	4	5113010	5113011	5113013
MF30	3	138	48	20	16	4	5113020	5113021	5113023
#MF32	1.5	137	37	22.4	18	4	5113200	5113201	5113203
MF32	2	137	37	22.4	18	4	5113210	5113211	5113213
MF33	1.5	137	37	22.4	18	4	5113300	5113301	5113303
MF33	2	137	37	22.4	18	4	5113310	5113311	5113313
MF33	3	151	51	22.4	18	4	5113320	5113321	5113323
MF35	1.5	144	39	25	20	4	5113500	5113501	5113503
MF36	1.5	144	39	25	20	4	5113600	5113601	5113603
MF36	2	144	39	25	20	4	5113610	5113611	5113613
MF36	3	162	57	25	20	4	5113620	5113621	5113623

Continued on next page...





Short Hand Taps
For general hand tapping.



Tarauds Courts à Main
Pour le taraudage à main général.



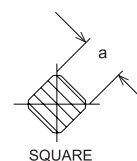
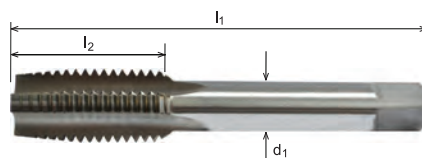
Kurze Handgewindebohrer
Für allgemeines Handgewindebohren.



Machos de roscar a mano cortos
Para roscado manual general.



Короткие ручные метчики
Ручные метчики общего назначения.



OSG GROUP COMPANY

Code

511

Properties

MF	ISO 529	HSS
	ISO 2 6H	STRAIGHT FLUTE

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
○	○	○	○	○								○	○	○								○	○			○	○					

Size	Pitch	l ₁	l ₂	d ₁	a	No. of Flutes	Code		
							Tap Set	Taper	Bottom
... from previous page									
MF38	1.5	149	39	28	22.4	6	5113810	5113811	5113813
MF38	2	149	39	28	22.4	6	5113820	5113821	5113823
MF39	1.5	149	39	28	22.4	6	5113900	5113901	5113903
MF39	2	149	39	28	22.4	6	5113910	5113911	5113913
MF39	3	170	60	28	22.4	6	5113920	5113921	5113923
MF40	2	149	39	28	22.4	6	5114010	5114011	5114013
MF40	3	170	60	28	22.4	6	5114020	5114021	5114023
MF42	1.5	149	39	28	22.4	6	5114200	5114201	5114203
MF42	2	149	39	28	22.4	6	5114210	5114211	5114213
MF42	3	170	60	28	22.4	6	5114220	5114221	5114223
MF42	4	170	60	28	22.4	6	5114230	5114231	5114233
MF45	1.5	165	45	31.5	25	6	5114500	5114501	5114503
MF45	2	165	45	31.5	25	6	5114510	5114511	5114513
MF45	3	187	67	31.5	25	6	5114520	5114521	5114523
MF48	1.5	165	45	31.5	25	6	5114800	5114801	5114803
MF48	2	165	45	31.5	25	6	5114810	5114811	5114813
MF48	3	187	67	31.5	25	6	5114820	5114821	5114823
MF48	4	187	67	31.5	25	6	5114830	5114831	5114833
MF50	3	187	67	31.5	25	6	5115020	5115021	5115023
MF52	2	175	45	35.5	28	6	5115210	5115211	5115213
MF52	3	200	70	35.5	28	6	5115220	5115221	5115223
MF52	4	200	70	35.5	28	6	5115230	5115231	5115233

* Spark Plug
Bougie | Zündkerze | Ву́ija | Свеча зажигания

Conduit
Rohr | Conducto | Трубопровод





Gun Nose Short Machine Taps

For machine tapping of through holes.



Tarauds Machine Courts Entrée Gun
Pour le taraudage à la machine de trous débouchants.



Kurze Maschinengewindebohrer mit Schälanschnitt
Für das maschinelle Gewindebohren von Durchgangslöchern.

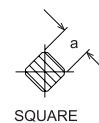
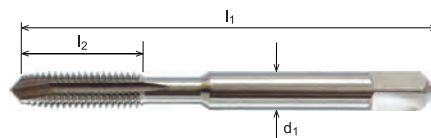


Machos cortos de roscado a máquina con punta helicoidal dormer (gun nose)
Para roscado a máquina de orificios pasantes.



Короткие машинные метчики с прямой канавкой и подточкой
Для машинного нарезания резьбы в сквозных отверстиях.

Now with Improved Geometry & Performance!
SAME PRICE! EXTENDED LIFE!



SQUARE

Vc: m/min

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
25	22	18	16	10	5			6	5			15	8	15	8	10	5		12	5		12	30	20		40	35	20	15	30		

Size	Pitch	l ₁	l ₂	d ₁	a	No. of Flutes	Code
MF4	0.5	53	13	4	3.15	3	5150400
MF5	0.75	58	16	5	4	3	5150500
MF6	0.75	66	19	6.3	5	3	5150600
MF8	1	69	19	8	6.3	3	5150800
MF9	1	69	19	9	7.1	3	5150900
MF10	1	76	20	10	8	3	5151000
MF10	1.25	76	20	10	8	3	5151010
MF12	1	84	24	9	7.1	3	5151190
MF12	1.25	84	24	9	7.1	3	5151200
MF12	1.5	89	29	9	7.1	3	5151210
MF14	1	90	25	11.2	9	3	5151390
MF14	1.25	90	25	11.2	9	3	5151400
MF14	1.5	95	30	11.2	9	3	5151410
MF16	1.5	102	32	12.5	10	4	5151600
MF18	1.5	104	29	14	11.2	4	5151800
MF20	1.5	104	29	14	11.2	4	5152000
MF22	1.5	113	33	16	12.5	4	5152200
MF24	1.5	120	35	18	14	4	5152400

Code
521

Properties		
BSW	ISO 529	HSS
	CLASS 2	STRAIGHT FLUTE
		
		



Short Hand Taps

For general hand tapping.



Tarauds Courts à Main
Pour le taraudage à main général.



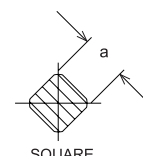
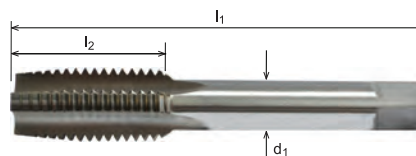
Kurze Handgewindebohrer
Für allgemeines Handgewindebohren.



Machos de roscar a mano cortos
Para roscado manual general.



Короткие ручные метчики
Ручные метчики общего назначения.



SQUARE

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
○	○	○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

Size	TPI	l ₁	l ₂	d ₁	a	No. of Flutes	Code			
							Tap Set	Taper	Second	Bottom
1/16	60	41	8	2.5	2	3	5210160	5210161	5210162	5210163
3/32	48	44.5	9.5	2.8	2.24	3	5210240	5210241	5210242	5210243
1/8	40	48	11	3.15	2.5	3	5210320	5210321	5210322	5210323
5/32	32	53	13	4	3.15	3	5210400	5210401	5210402	5210403
3/16	24	58	16	5	4	3	5210480	5210481	5210482	5210483
1/4	20	66	19	6.3	5	3	5210640	5210641	5210642	5210643
5/16	18	72	22	8	6.3	4	5210790	5210791	5210792	5210793
3/8	16	80	24	10	8	4	5210950	5210951	5210952	5210953
7/16	14	85	25	8	6.3	4	5211110	5211111	5211112	5211113
1/2	12	89	29	9	7.1	4	5211270	5211271	5211272	5211273
9/16	12	95	30	11.2	9	4	5211430	5211431	5211432	5211433
5/8	11	102	32	12.5	10	4	5211590	5211591	5211592	5211593
3/4	10	112	37	14	11.2	4	5211910	5211911	5211912	5211913
7/8	9	118	38	16	12.5	4	5212220	5212221	5212222	5212223
1"	8	130	45	18	14	4	5212540	5212541	5212542	5212543
1.1/8	7	138	48	20	16	4	5212860	5212861	5212862	5212863
1.1/4	7	151	51	22.4	18	4	5213170	5213171	5213172	5213173
1.1/2	6	170	60	28	22.4	6	5213810	5213811	5213812	5213813
1.3/4	5	187	67	31.5	25	6	5214450	5214451	5214452	5214453
2"	4.5	200	70	35.5	28	6	5215080	5215081	5215082	5215083





Gun Nose Short Machine Taps

For machine tapping of through holes.



Tarauds Machine Courts Entrée Gun

Pour le taraudage à la machine de trous débouchants.



Kurze Maschinengewindebohrer mit Schälanschnitt

Für das maschinelle Gewindebohren von Durchgangslöchern.



Machos cortos de roscado a máquina con punta helicoidal dormer (gun nose)

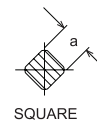
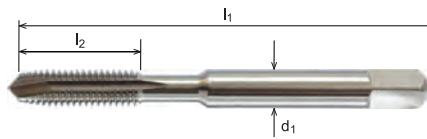
Para roscado a máquina de orificios pasantes.



Короткие машинные метчики с прямой канавкой и подточкой

Для машинного нарезания резьбы в сквозных отверстиях.

Now with Improved Geometry & Performance!
SAME PRICE! EXTENDED LIFE!



SQUARE

Vc: m/min

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
25	22	18	16	10	5			6	5			15	8	15	8	10	5		12	5		12	30	20		40	35	20	15	30		

Size	TPI	l ₁	l ₂	d ₁	a	No. of Flutes	Code
1/8	40	48	11	3.15	2.5	3	5260320
5/32	32	53	13	4	3.15	3	5260400
3/16	24	58	16	5	4	3	5260480
1/4	20	66	19	6.3	5	3	5260640
5/16	18	72	22	8	6.3	3	5260790
3/8	16	80	24	10	8	3	5260950
7/16	14	85	25	8	6.3	3	5261110
1/2	12	89	29	9	7.1	3	5261270
9/16	12	95	30	11.2	9	3	5261430
5/8	11	102	32	12.5	10	4	5261590
3/4	10	112	37	14	11.2	4	5261910
7/8	9	118	38	16	12.5	4	5262220
1"	8	130	45	18	14	4	5262540



OSG GROUP COMPANY

Code
526

Properties		
BSW	ISO 529	HSSE V3
	CLASS 2	GUN NOSE SPIRAL POINT



Spiral Flute Short Machine Taps

For machine tapping of blind holes.



Tarauds machine courts goujure hélicoïdale

Pour le taraudage à la machine de trous borgnes.



Kurze Maschinengewindebohrer mit Spiralnut

Für das maschinelle Gewindebohren von Sacklöchern.



Machos cortos de roscado a máquina con ranura helicoidal

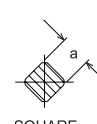
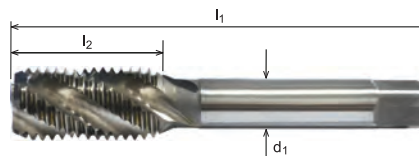
Para roscado a máquina de orificios ciegos.



Короткие машинные метчики со спиральной стружечной канавкой

Для машинного нарезания резьбы в глухих отверстиях.

Now with Improved Geometry & Performance!
SAME PRICE! EXTENDED LIFE!



SQUARE

Vc: m/min

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
25	22	18	16	10	5			6	5			15	8	15	8	10	5		12	5		12	30	20		40	35	20	15	30		

Size	TPI	l ₁	l ₂	d ₁	a	No. of Flutes	Code
1/8	40	48	11	3.15	2.5	3	5280320
5/32	32	53	13	4	3.15	3	5280400
3/16	24	58	16	5	4	3	5280480
1/4	20	66	19	6.3	5	3	5280640
5/16	18	72	22	8	6.3	3	5280790
3/8	16	80	24	10	8	3	5280950
7/16	14	85	25	8	6.3	3	5281110
1/2	12	89	29	9	7.1	3	5281270
9/16	12	95	30	11.2	9	3	5281430
5/8	11	102	32	12.5	10	3	5281590
3/4	10	112	37	14	11.2	4	5281910
7/8	9	118	38	16	12.5	4	5282220
1"	8	130	45	18	14	4	5282540

Code
528

Properties		
BSW	ISO 529	HSSE V3
	CLASS 2	





OSG GROUP COMPANY

Code
531

Properties		
BSF	ISO 529	HSS
	CLASS 2	STRAIGHT FLUTE
		
		

**Short Hand Taps**

For general hand tapping.

Tarauds Courts à Main

Pour le taraudage à main général.

Kurze Handgewindebohrer

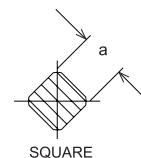
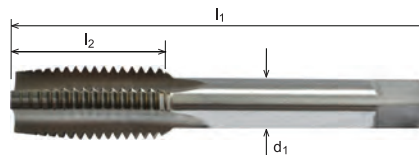
Für allgemeines Handgewindebohren.

Machos de roscar a mano cortos

Para roscado manual general.

Короткие ручные метчики

Ручные метчики общего назначения.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
○	○	○	○	○	○							○	○	○								○	○			○	○					

Size	TPI	l ₁	l ₂	d ₁	a	No. of Flutes	Code			
							Tap Set	Taper	Second	Bottom
3/16	32	58	16	5	4	3	5310480	5310481	5310482	5310483
1/4	26	66	19	6.3	5	3	5310640	5310641	5310642	5310643
5/16	22	72	22	8	6.3	4	5310790	5310791	5310792	5310793
3/8	20	80	24	10	8	4	5310950	5310951	5310952	5310953
7/16	18	85	25	8	6.3	4	5311110	5311111	5311112	5311113
1/2	16	89	29	9	7.1	4	5311270	5311271	5311272	5311273
9/16	16	95	30	11.2	9	4	5311430	5311431	5311432	5311433
5/8	14	102	32	12.5	10	4	5311590	5311591	5311592	5311593
3/4	12	112	37	14	11.2	4	5311910	5311911	5311912	5311913
7/8	11	118	38	16	12.5	4	5312220	5312221	5312222	5312223
1"	10	130	45	18	14	4	5312540	5312541	5312542	5312543
1.1/8	9	138	48	20	16	4	5312860	5312861	5312862	5312863
1.1/4	9	151	51	22.4	18	4	5313180	5313181	5313182	5313183
1.3/8	8	162	57	25	20	4	5313490	5313491	5313492	5313493
1.1/2	8	170	60	28	22.4	6	5313810	5313811	5313812	5313813
1.5/8	8	170	60	28	22.4	6	5314120	5314121	5314122	5314123
1.3/4	7	187	67	31.5	25	6	5314450	5314451	5314452	5314453
2"	7	200	70	35.5	28	6	5315080	5315081	5315082	5315083

Code
541

Properties		
UNC	ISO 529	HSS
	ISO 2 B	STRAIGHT FLUTE
		
		

**Short Hand Taps**

For general hand tapping.

Tarauds Courts à Main

Pour le taraudage à main général.

Kurze Handgewindebohrer

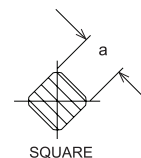
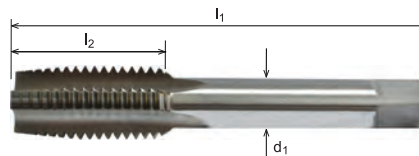
Für allgemeines Handgewindebohren.

Machos de roscar a mano cortos

Para roscado manual general.

Короткие ручные метчики

Ручные метчики общего назначения.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
○	○	○	○	○	○							○	○	○								○	○			○	○					

Size	Nominal Diameter	TPI	l ₁	l ₂	d ₁	a	No. of Flutes	Code			
								Tap Set	Taper	Second	Bottom
No.4	2.84	40	48	11	3.15	2.5	3	5410280	5410281	5410282	5410283
No.5	3.18	40	48	11	3.15	2.5	3	5410320	5410321	5410322	5410323
No.6	3.51	32	50	13	3.55	2.8	3	5410350	5410351	5410352	5410353
No.8	4.17	32	53	13	4.5	3.55	3	5410420	5410421	5410422	5410423
No.10	4.83	24	58	16	5	4	3	5410480	5410481	5410482	5410483
No.12	5.49	24	62	17	5.6	4.5	3	5410550	5410551	5410552	5410553
1/4		20	66	19	6.3	5	3	5410640	5410641	5410642	5410643
5/16		18	72	22	8	6.3	4	5410790	5410791	5410792	5410793
3/8		16	80	24	10	8	4	5410950	5410951	5410952	5410953
7/16		14	85	25	8	6.3	4	5411110	5411111	5411112	5411113
1/2		13	89	29	9	7.1	4	5411270	5411271	5411272	5411273
9/16		12	95	30	11.2	9	4	5411430	5411431	5411432	5411433
5/8		11	102	32	12.5	10	4	5411590	5411591	5411592	5411593
3/4		10	112	37	14	11.2	4	5411910	5411911	5411912	5411913
7/8		9	118	38	16	12.5	4	5412220	5412221	5412222	5412223
1"		8	130	45	18	14	4	5412540	5412541	5412542	5412543
1.1/8		7	138	48	20	16	4	5412860	5412861	5412862	5412863
1.1/4		7	151	51	22.4	18	4	5413180	5413181	5413182	5413183
1.3/8		6	162	57	25	20	4	5413490	5413491	5413492	5413493
1.1/2		6	170	60	28	22.4	6	5413810	5413811	5413812	5413813
1.3/4		5	187	67	31.5	25	6	5414450	5414451	5414452	5414453
2"		4.5	200	70	35.5	28	6	5415080	5415081	5415082	5415083

THREADING
TOOLS

shaping your dreams

138

E3 SOMTA CATALOGUE

www.somta.co.za



Gun Nose Short Machine Taps

For machine tapping of through holes.



Tarauds Machine Courts Entrée Gun

Pour le taraudage à la machine de trous débouchants.



Kurze Maschinengewindebohrer mit Schälanschnitt

Für das maschinelle Gewindebohren von Durchgangslöchern.



Machos cortos de roscado a máquina

con punta helicoidal dormer (gun nose)

Para roscado a máquina de orificios pasantes.

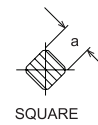
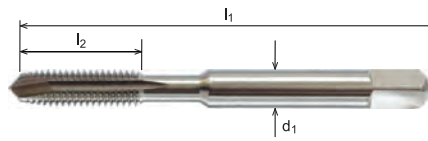


Короткие машинные метчики

с прямой канавкой и подточкой

Для машинного нарезания резьбы в сквозных отверстиях.

Now with Improved Geometry & Performance!
SAME PRICE! EXTENDED LIFE!



Vc: m/min

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
25	22	18	16	10	5			6	5			15	8	15	8	10	5		12	5		12	30	20		40	35	20	15	30		

Size	Nominal Diameter	TPI	l ₁	l ₂	d ₁	a	No. of Flutes	Code
No.6	3.51	32	50	13	3.55	2.8	3	5450350
No.8	4.17	32	53	13	4.5	3.55	3	5450420
No.10	4.83	24	58	16	5	4	3	5450480
No.12	5.49	24	62	17	5.6	4.5	3	5450550
1/4		20	66	19	6.3	5	3	5450640
5/16		18	72	22	8	6.3	3	5450790
3/8		16	80	24	10	8	3	5450950
7/16		14	85	25	8	6.3	3	5451110
1/2		13	89	29	9	7.1	3	5451270
9/16		12	95	30	11.2	9	3	5451430
5/8		11	102	32	12.5	10	4	5451590
3/4		10	112	37	14	11.2	4	5451910
7/8		9	118	38	16	12.5	4	5452220
1"		8	130	45	18	14	4	5452540



OSG GROUP COMPANY

Code
545

Properties		
UNC	ISO 529	HSSE V3
	ISO 2 2B	GUN NOSE SPIRAL POINT



Spiral Flute Short Machine Taps

For machine tapping of blind holes.



Tarauds machine courts goujure hélicoïdale

Pour le taraudage à la machine de trous borgnes.



Kurze Maschinengewindebohrer mit Spiralnut

Für das maschinelle Gewindebohren von Sacklöchern.



Machos cortos de roscado a máquina

con ranura helicoidal

Para roscado a máquina de orificios ciegos.

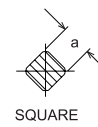
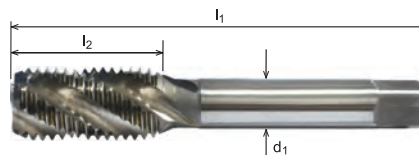


Короткие машинные метчики со

спиральной стружечной канавкой

Для машинного нарезания резьбы в глухих отверстиях.

Now with Improved Geometry & Performance!
SAME PRICE! EXTENDED LIFE!



Vc: m/min

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
25	22	18	16	10	5			6	5			15	8	15	8	10	5		12	5		12	30	20		40	35	20	15	30		

Size	Nominal Diameter	TPI	l ₁	l ₂	d ₁	a	No. of Flutes	Code
No.6	3.51	32	50	13	3.55	2.8	3	5460350
No.8	4.17	32	53	13	4.5	3.55	3	5460420
No.10	4.83	24	58	16	5	4	3	5460480
No.12	5.49	24	62	17	5.6	4.5	3	5460550
1/4		20	66	19	6.3	5	3	5460640
5/16		18	72	22	8	6.3	3	5460790
3/8		16	80	24	10	8	3	5460950
7/16		14	85	25	8	6.3	3	5461110
1/2		13	89	29	9	7.1	3	5461270
9/16		12	95	30	11.2	9	3	5461430
5/8		11	102	32	12.5	10	3	5461590
3/4		10	112	37	14	11.2	4	5461910
7/8		9	118	38	16	12.5	4	5462220
1"		8	130	45	18	14	4	5462540

Code
546

Properties		
UNC	ISO 529	HSSE V3
	ISO 2 2B	





OSG GROUP COMPANY

Code
551

Properties		
UNF	ISO 529	HSS
	ISO 2 2B	STRAIGHT FLUTE
		
		



Short Hand Taps

For general hand tapping.

Tarauds Courts à Main

Pour le taraudage à main général.

Kurze Handgewindebohrer

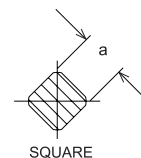
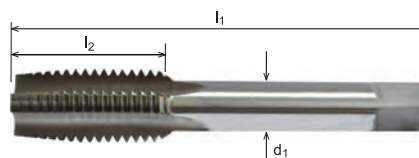
Für allgemeines Handgewindebohren.

Machos de roscar a mano cortos

Para roscado manual general.

Короткие ручные метчики

Ручные метчики общего назначения.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

Size	Nominal Diameter	TPI	l ₁	l ₂	d ₁	a	No. of Flutes	Code			
								Tap Set	Taper	Second	Bottom
No.4	2.85	48	48	11	3.15	2.5	3	5510280	5510281	5510282	5510283
No.5	3.18	44	48	11	3.15	2.5	3	5510320	5510321	5510322	5510323
No.6	3.51	40	50	13	3.55	2.8	3	5510350	5510351	5510352	5510353
No.8	4.17	36	53	13	4.5	3.55	3	5510420	5510421	5510422	5510423
No.10	4.83	32	58	16	5	4	3	5510480	5510481	5510482	5510483
No.12	5.49	28	62	17	5.6	4.5	3	5510550	5510551	5510552	5510553
1/4	28	66	19	6.3	5	3	3	5510640	5510641	5510642	5510643
5/16	24	69	19	8	6.3	4	4	5510790	5510791	5510792	5510793
3/8	24	76	20	10	8	4	4	5510950	5510951	5510952	5510953
7/16	20	82	22	8	6.3	4	4	5511110	5511111	5511112	5511113
1/2	20	84	24	9	7.1	4	4	5511270	5511271	5511272	5511273
9/16	18	90	25	11.2	9	4	4	5511430	5511431	5511432	5511433
5/8	18	95	25	12.5	10	4	4	5511590	5511591	5511592	5511593
3/4	16	104	29	14	11.2	4	4	5511910	5511911	5511912	5511913
7/8	14	113	33	16	12.5	4	4	5512220	5512221	5512222	5512223
1"	12	120	35	18	14	4	4	5512540	5512541	5512542	5512543
1.1/8	12	127	37	20	16	4	4	5512860	5512861	5512862	5512863
1.1/4	12	137	37	22.4	18	4	4	5513180	5513181	5513182	5513183
1.3/8	12	144	39	25	20	4	4	5513490	5513491	5513492	5513493
1.1/2	12	149	39	28	22.4	6	6	5513810	5513811	5513812	5513813

Code
555

Properties		
UNF	ISO 529	HSSE V3
	ISO 2 2B	GUN NOSE SPIRAL POINT
		
		



Gun Nose Short Machine Taps

For machine tapping of through holes.

Tarauds Machine Courts Entrée Gun

Pour le taraudage à la machine de trous débouchants.

Kurze Maschinengewindebohrer mit Schälanschnitt

Für das maschinelle Gewindebohren von Durchgangslöchern.

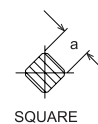
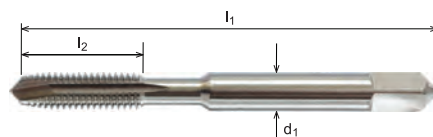
Machos cortos de roscado a máquina con punta helicoidal dormer (gun nose)

Para roscado a máquina de orificios pasantes.

Короткие машинные метчики с прямой канавкой и подточкой

Для машинного нарезания резьбы в сквозных отверстиях.

Now with Improved Geometry & Performance!
SAME PRICE! EXTENDED LIFE!



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
25	22	18	16	10	5			6	5			15	8	15	8	10	5		12	5		12	30	20		40	35	20	15	30		

Size	Nominal Diameter	TPI	l ₁	l ₂	d ₁	a	No. of Flutes	Code
No.4	2.85	48	48	11	3.15	2.5	3	5550280
No.5	3.18	44	48	11	3.15	2.5	3	5550320
No.6	3.51	40	50	13	3.55	2.8	3	5550350
No.8	4.17	36	53	13	4.5	3.55	3	5550420
No.10	4.83	32	58	16	5	4	3	5550480
No.12	5.49	28	62	17	5.6	4.5	3	5550550
1/4	28	66	19	6.3	5	3	3	5550640
5/16	24	69	19	8	6.3	4	4	5550790
3/8	24	76	20	10	8	4	4	5550950
7/16	20	82	22	8	6.3	4	4	5551110
1/2	20	84	24	9	7.1	4	4	5551270
9/16	18	90	25	11.2	9	4	4	5551430
5/8	18	95	25	12.5	10	4	4	5551590
3/4	16	104	29	14	11.2	4	4	5551910
7/8	14	113	33	16	12.5	4	4	5552220
1"	12	120	35	18	14	4	4	5552540



THREADING
TOOLS



shaping your dreams

140

E3 SOMTA CATALOGUE

www.somta.co.za



Spiral Flute Short Machine Taps

For machine tapping of blind holes.



Tarauds machine courts goujure hélicoïdale

Pour le taraudage à la machine de trous borgnes.



Kurze Maschinengewindebohrer mit Spiralnut

Für das maschinelle Gewindebohren von Sacklöchern.



Machos cortos de roscado a máquina

con ranura helicoidal

Para roscado a máquina de orificios ciegos.

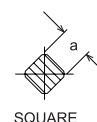
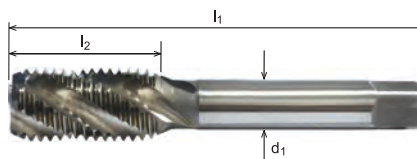


Короткие машинные метчики со

спиральной стружечной канавкой

Для машинного нарезания резьбы в глухих отверстиях.

**Now with Improved
Geometry & Performance!**
SAME PRICE! EXTENDED LIFE!



Vc: m/min

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
25	22	18	16	10	5			6	5			15	8	15	8	10	5		12	5		12	30	20		40	35	20	15	30		

Size	Nominal Diameter	TPI	l ₁	l ₂	d ₁	a	No. of Flutes	Code
No.4	2.85	48	48	11	3.15	2.5	3	5560280
No.5	3.18	44	48	11	3.15	2.5	3	5560320
No.6	3.51	40	50	13	3.55	2.8	3	5560350
No.8	4.17	36	53	13	4.5	3.55	3	5560420
No.10	4.83	32	58	16	5	4	3	5560480
No.12	5.49	28	62	17	5.6	4.5	3	5560550
1/4		28	66	19	6.3	5	3	5560640
5/16		24	69	19	8	6.3	3	5560790
3/8		24	76	20	10	8	3	5560950
7/16		20	82	22	8	6.3	3	5561110
1/2		20	84	24	9	7.1	3	5561270
9/16		18	90	25	11.2	9	3	5561430
5/8		18	95	25	12.5	10	3	5561590
3/4		16	104	29	14	11.2	4	5561910
7/8		14	113	33	16	12.5	4	5562220
1"		12	120	35	18	14	4	5562540



OSG GROUP COMPANY

Code

556

Properties

UNF	ISO 529	HSSE V3
	ISO 2 2B	



Parallel Pipe Taps

For hand or machine tapping of through or blind holes.



Tarauds au pas du gaz pour Filetage parallèle

Pour le taraudage à main ou à la machine de trous débouchants ou borgnes.



Gewindebohrer für zylindrische Rohrgewinde

Für das manuelle oder maschinelle Gewindebohren von Durchgangs- oder Sacklöchern.



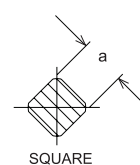
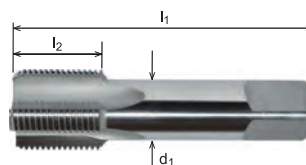
Machos de conducto paralelo

Para roscado manual o a máquina de orificios pasantes o ciegos.



Метчики для трубных цилиндрических резьб

Машинно-ручные метчики для сквозных или глухих отверстий.



Vc: m/min

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
22	20	16	12	7								12	7	10								12	30			20	35					

Size	Nominal Diameter	TPI	l ₁	l ₂	d ₁	a	No. of Flutes	Code		
								Tap Set	Taper	Bottom
1/8	9.728	28	59	15	8	6.3	4	5710320	5710321	5710323
1/4	13.157	19	67	19	10	8	4	5710640	5710641	5710643
3/8	16.662	19	75	21	12.5	10	4	5710950	5710951	5710953
1/2	20.955	14	87	26	16	12.5	4	5711270	5711271	5711273
5/8	22.911	14	91	26	18	14	4	5711590	5711591	5711593
3/4	26.441	14	96	28	20	16	4	5711910	5711911	5711913
7/8	30.201	14	102	29	22.4	18	4	5712220	5712221	5712223
1"	33.249	11	109	33	25	20	6	5712540	5712541	5712543
1.1/4	41.910	11	119	36	31.5	25	6	5713170	5713171	5713173
1.1/2	47.803	11	125	37	35.5	28	6	5713810	5713811	5713813
1.3/4	53.746	11	132	39	35.5	28	6	5714450	5714451	5714453
2"	59.614	11	140	41	40	31.5	6	5715080	5715081	5715083
2.1/4	65.710	11	142	42	40	31.5	6	5715720	5715721	5715723
2.1/2	75.184	11	153	45	45	35.5	6	5716350	5716351	5716353
3"	87.884	11	164	48	50	40	6	5717620	5717621	5717623

Code
571

Properties

BSP	ISO 2284	HSS
	BS 949 1982 PART 3	STRAIGHT FLUTE





OSG GROUP COMPANY



Gun Nose Short Machine Pipe Taps

For machine tapping of through holes.



Tarauds Machine Courts Entrée Gun
Pour le taraudage à la machine de trous débouchants.



Gewindebohrer Einschnittgewindebohrer
Für das maschinelle Gewindebohren von Durchgangslöchern.



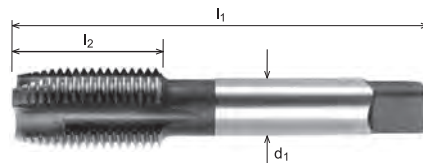
Machos cortos de roscado a máquina con punta helicoidal dormer (gun nose)

Para roscado a máquina de orificios pasantes.



Короткие метчики для трубных цилиндрических резьб
Для машинного нарезания резьбы в сквозных отверстиях.

Now with Improved Geometry & Performance!
SAME PRICE! EXTENDED LIFE!



SQUARE

Vc: m/min

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
25	22	18	16	10	5			6	5			15	8	15	8	10	5		12	5		12	30	20		40	35	20	15	30		

Size	Nominal Diameter	TPI	l ₁	l ₂	d ₁	a	No. of Flutes	Code
1/8	9.728	28	59	15	8	6.3	3	5730320
1/4	13.157	19	67	19	10	8	3	5730640
3/8	16.662	19	75	21	12.5	10	4	5730950
1/2	20.955	14	87	26	16	12.5	4	5731270
3/4	26.441	14	96	28	20	16	4	5731910

Code
575

Properties		
BSPT	ISO 2284	HSS
	BS 949 1982 PART 3	STRAIGHT FLUTE



Taper Pipe Hand Taps

For hand or machine tapping of through or blind holes.



Tarauds à Main Pour Filetage Conique
Pour le taraudage à main ou à la machine de trous débouchants ou borgnes.



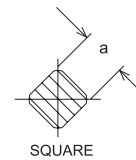
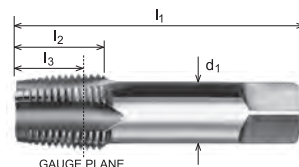
Handgewindebohrer für kegelige Rohrgewinde
Für das manuelle oder maschinelle Gewindebohren von Durchgangs- oder Sacklöchern.



Machos de roscar a mano de conducto cónico
Para roscado manual o a máquina de orificios pasantes o ciegos.



Метчики для трубных конических резьб
Машинно-ручные метчики для сквозных или глухих отверстий.



SQUARE

Vc: m/min

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
7	6	5	4	3								12	7	10								4	10			18	12					

Size	Nominal Diameter at Gauge Plane	TPI	l ₁	l ₂	l ₃	d ₁	a	No. of Flutes	Code		
									Tap Set	Taper	Bottom
1/8	9.728	28	59	15	10.1	8	6.3	3	5750320	5750321	5750323
1/4	13.157	19	67	19	15	10	8	5	5750640	5750641	5750643
3/8	16.662	19	75	21	15.4	12.5	10	5	5750950	5750951	5750953
1/2	20.955	14	87	26	20.5	16	12.5	5	5751270	5751271	5751273
3/4	26.441	14	96	28	21.8	20	16	5	5751910	5751911	5751913
1"	33.249	11	109	33	26	25	20	5	5752540	5752541	5752543
1.1/4	41.910	11	119	36	28.3	31.5	25	7	5753170	5753171	5753173
1.1/2	47.803	11	125	37	28.3	35.5	28	7	5753810	5753811	5753813
2"	59.614	11	140	41	32.7	40	31.5	7	5755080	5755081	5755083



THREADING
TOOLS



shaping your dreams

142

E3 SOMTA CATALOGUE

www.somta.co.za



Parallel Pipe Taps

For hand or machine tapping of through or blind holes.



Tarauds au pas du gaz pour Filetage parallèle

Pour le taraudage à main ou à la machine de trous débouchants ou borgnes.



Gewindebohrer für zylindrische Rohrgewinde

Für das manuelle oder maschinelle Gewindebohren von Durchgangs- oder Sacklöchern.



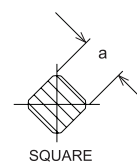
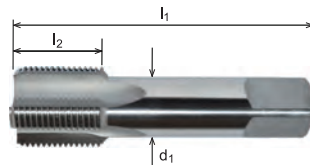
Machos de conducto paralelo

Para roscado manual o a máquina de orificios pasantes o ciegos.



Метчики для трубных цилиндрических резьб

Машинно-ручные метчики для сквозных или глухих отверстий.



Vc: m/min

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
○	○	○	○	○								○	○	○								○	○			○	○					
22	20	16	12	7								12	7	10								12	30			20	35					

Size	Nominal Diameter	TPI	l ₁	l ₂	d ₁	a	No. of Flutes	Code		
								Tap Set	Taper	Bottom
1/8	10.272	27	59	15	8	6.3	4	5810320	5810321	5810323
1/4	13.571	18	67	19	10	8	4	5810640	5810641	5810643
3/8	17.054	18	75	21	12.5	10	4	5810950	5810951	5810953
1/2	21.224	14	87	26	16	12.5	4	5811270	5811271	5811273
3/4	26.568	14	96	28	20	16	4	5811910	5811911	5811913
1"	33.228	11.5	109	33	25	20	6	5812540	5812541	5812543
1.1/4	41.986	11.5	119	36	31.5	25	6	5813170	5813171	5813173
1.1/2	48.054	11.5	125	37	35.5	28	6	5813810	5813811	5813813
2"	60.091	11.5	140	41	40	31.5	6	5815080	5815081	5815083



OSG GROUP COMPANY

Code

581

Properties

NPS	ISO 2284	HSS
	ANSI B94.9 1979	STRAIGHT FLUTE



Taper Pipe Taps

For hand or machine tapping of through or blind holes.



Tarauds au pas du gaz pour Filetage Conique

Pour le taraudage à main ou à la machine de trous débouchants ou borgnes.



Gewindebohrer für kegelige Rohrgewinde

Für das manuelle oder maschinelle Gewindebohren von Durchgangs- oder Sacklöchern.



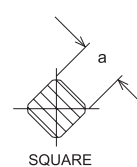
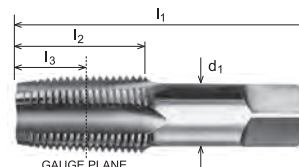
Machos de conducto cónico

Para roscado manual o a máquina de orificios pasantes o ciegos.



Метчики для конических трубных резьб

Машинно-ручные метчики для сквозных или глухих отверстий.



Vc: m/min

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
○	○	○	○	○								○	○	○								○	○			○	○					
7	6	5	4	3								12	7	10								4	10			18	12					

Size	Nominal Diameter at Gauge Plane	TPI	l ₁	l ₂	l ₃	d ₁	a	No. of Flutes	Code		
									Tap Set	Taper	Bottom
1/8	10.272	27	59	15	7.9	8	6.3	3	5850320	5850321	5850323
1/4	13.571	18	67	19	11.7	10	8	5	5850640	5850641	5850643
3/8	17.054	18	75	21	11.5	12.5	10	5	5850950	5850951	5850953
1/2	21.224	14	87	26	14.7	16	12.5	5	5851270	5851271	5851273
3/4	26.568	14	96	28	14.4	20	16	5	5851910	5851911	5851913
1"	33.228	11.5	109	33	17.2	25	20	5	5852540	5852541	5852543
1.1/4	41.986	11.5	119	36	17.4	31.5	25	7	5853170	5853171	5853173
1.1/2	48.054	11.5	125	37	17.8	35.5	28	7	5853810	5853811	5853813
2"	60.091	11.5	140	41	16.9	40	31.5	7	5855080	5855081	5855083

Code

585

Properties

NPT	ISO 2284	HSS
	ANSI B94.9 1979	STRAIGHT FLUTE





OSG GROUP COMPANY



Circular Solid Dies

For production of components 3 x D in length.



Filières Monobloc Rondes

Pour la réalisation de composants 3 x D en longueur.



Vollmaterial-Rundschneideisen

Für Herstellung von Komponenten in 3-facher Durchmesserlänge.



Terraja circular maciza

Para la producción de componentes 3 x D longitudinalmente.



Неразрезные цилиндрические плашки

Для нарезания резьбы длиной не более 3 диаметра.



Properties		
M	DIN 223	HSS
	DIN 13	6G

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
○	○	○	○	○								○	○	○								○	○			○	○					

Size		Pitch		A	W	Code		Size		Pitch		A	W	Code	
M1		0.25		16	5	5800100		M8		1.25		25	9	5800800	
M1.1		0.25		16	5	5800110		M9		1.25		25	9	5800900	
M1.2		0.25		16	5	5800120		M10		1.5		30	11	5801000	
M1.4		0.3		16	5	5800140		M11		1.5		30	11	5801100	
M1.6		0.35		16	5	5800160		M12		1.75		38	14	5801200	
M1.7		0.35		16	5	5800170		M14		2		38	14	5801400	
M1.8		0.35		16	5	5800180		M16		2		45	18	5801600	
M2		0.4		16	5	5800200		M18		2.5		45	18	5801800	
M2.2		0.45		16	5	5800220		M20		2.5		45	18	5802000	
M2.3		0.45		16	5	5800230		M22		2.5		55	22	5802200	
M2.5		0.45		16	5	5800250		M24		3		55	22	5802400	
M2.6		0.45		16	5	5800260		M27		3		65	25	5802700	
M3		0.5		20	5	5800300		M30		3.5		65	25	5803000	
M3.5		0.6		20	5	5800350		M33		3.5		65	25	5803300	
M4		0.7		20	5	5800400		M36		4		65	25	5803600	
M4.5		0.75		20	7	5800450		M39		4		75	30	5803900	
M5		0.8		20	7	5800500		M42		4.5		75	30	5804200	
M6		1		20	7	5800600		M45		4.5		90	36	5804500	
M7		1		20	7	5800700		M48		5		90	36	5804800	



THREADING
TOOLS



shaping your dreams

144

E3 SOMTA CATALOGUE

www.somta.co.za



Circular Solid Dies

For production of components 3 x D in length.



Filières Monobloc Rondes

Pour la réalisation de composants 3 x D en longueur.



Vollmaterial-Rundschnideisen

Für Herstellung von Komponenten in 3-facher Durchmesserlänge.



Terraaja circular maciza

Para la producción de componentes 3 x D longitudinalmente.

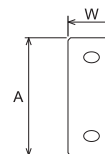


Неразрезные цилиндрические плашки

Для нарезания резьбы длиной не более 3 диаметра.



OSG GROUP COMPANY



Code

582

Properties

MF

DIN 223

HSS



DIN 13

6G



P							
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8
○	○	○	○	○			

M			
2.1	2.2	2.3	2.4

K			
3.1	3.2	3.3	3.4
○	○	○	

Ti		
4.1	4.2	4.3

Ni		
5.1	5.2	5.3

Cu			
6.1	6.2	6.3	6.4
○	○		

N			
7.1	7.2	7.3	7.4
○	○		

Syn		
8.1	8.2	8.3

Size	Pitch	A	W	Code
MF2	0.25	16	5	5820200
MF2.2	0.25	16	5	5820220
MF2.3	0.25	16	5	5820230
MF2.5	0.25	16	5	5820250
MF2.6	0.25	16	5	5820259
MF2.6	0.35	16	5	5820260
MF3	0.35	20	5	5820300
MF3.5	0.35	20	5	5820350
MF4	0.35	20	5	5820390
MF4	0.5	20	5	5820400
MF5	0.5	20	5	5820500
MF5	0.75	20	7	5820510
MF6	0.5	20	5	5820600
MF6	0.75	20	7	5820610
MF7	0.75	25	9	5820700
MF8	0.5	25	9	5820789
MF8	0.75	25	9	5820790
MF8	1	25	9	5820800
MF9	0.75	25	9	5820890
MF9	1	25	9	5820900
MF10	0.5	30	11	5820989
MF10	0.75	30	11	5820990
MF10	1	30	11	5821000
MF10	1.25	30	11	5821010
MF11	1	30	11	5821110
MF12	0.75	38	10	5821189
MF12	1	38	10	5821190
MF12	1.25	38	10	5821200
MF12	1.5	38	10	5821210
MF13	1	38	10	5821290
MF13	1.5	38	10	5821300
MF14	0.75	38	10	5821389
MF14	1	38	10	5821390
MF14	1.25	38	10	5821400
MF14	1.5	38	10	5821410
MF15	1	38	10	5821490
MF15	1.5	38	10	5821500
MF16	1	45	14	5821590
MF16	1.5	45	14	5821600
MF18	1	45	14	5821780
MF18	1.5	45	14	5821800
MF18	2	45	14	5821810
MF20	1	45	14	5821990
MF20	1.5	45	14	5822000
MF20	2	45	14	5822010
MF22	1	55	16	5822190
MF22	1.5	55	16	5822200

Size	Pitch	A	W	Code
MF22	2	55	16	5822220
MF24	1	55	16	5822390
MF24	1.5	55	16	5822400
MF24	2	55	16	5822410
MF25	1	55	16	5822490
MF25	1.5	55	16	5822500
MF26	1.5	55	16	5822600
MF27	1.5	65	18	5822700
MF27	2	65	18	5822710
MF28	1	65	18	5822790
MF28	1.5	65	18	5822800
MF28	2	65	18	5822810
MF30	1	65	18	5822990
MF30	1.5	65	18	5823000
MF30	2	65	18	5823010
MF32	1.5	65	18	5823190
MF32	2	65	18	5823200
MF33	1.5	65	18	5823290
MF33	2	65	18	5823300
MF34	1.5	65	18	5823400
MF35	1.5	65	18	5823500
MF36	1.5	65	18	5823590
MF36	2	65	18	5823600
MF36	3	65	25	5823610
MF38	1.5	75	20	5823800
MF39	1.5	75	20	5823890
MF39	2	75	20	5823900
MF39	3	75	20	5823910
MF40	1.5	75	20	5823990
MF40	2	75	20	5824000
MF40	3	75	20	5824010
MF42	1.5	75	20	5824190
MF42	2	75	20	5824200
MF42	3	75	20	5824210
MF44	1.5	90	22	5824400
MF45	1.5	90	22	5824490
MF45	2	90	22	5824500
MF45	3	90	22	5824510
MF48	1.5	90	22	5824790
MF48	2	90	22	5824800
MF48	3	90	22	5824810
MF50	1.5	90	22	5824990
MF50	2	90	22	5825000
MF50	3	90	22	5825010
MF52	1.5	90	22	5825190
MF52	2	90	22	5825200
MF52	3	90	22	5825210





OSG GROUP COMPANY

**Die Nuts**

For general purpose repairing or cleaning of threads.

**Ecrous Taraudeurs**

Pour la réparation ou le nettoyage général(e) de filets.

**Sechskant-Schneideisen**

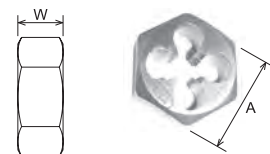
Für das allgemeine Instandsetzen oder Reinigen von Gewinden.

**Terrajas hexagonales**

Para reparaciones generales o limpieza de roscas.

**Шестигранные калибровочные плашки**

Плашки общего назначения для восстановления или чистки резьбы.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

Size	Pitch	A	W	Code	Size	Pitch	A	W	Code
M3	0.5	19	5	5070300	M14	2	36	14	5071400
M4	0.7	19	5	5070400	M16	2	41	18	5071600
M5	0.8	19	7	5070500	M18	2.5	41	18	5071800
M6	1	19	7	5070600	M20	2.5	41	18	5072000
M7	1	22	9	5070700	M22	2.5	50	22	5072200
M8	1.25	22	9	5070800	M24	3	50	22	5072400
M9	1.25	22	9	5070900	M27	3	60	25	5072700
M10	1.5	27	11	5071000	M30	3.5	60	25	5073000
M11	1.5	27	11	5071100	M33	3.5	60	25	5073300
M12	1.75	36	14	5071200	M36	4	60	25	5073600

**Die Nuts**

For general purpose repairing or cleaning of threads.

**Ecrous Taraudeurs**

Pour la réparation ou le nettoyage général(e) de filets.

**Sechskant-Schneideisen**

Für das allgemeine Instandsetzen oder Reinigen von Gewinden.

**Terrajas hexagonales**

Para reparaciones generales o limpieza de roscas.

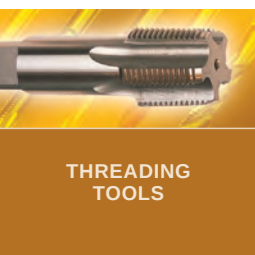
**Шестигранные калибровочные плашки**

Плашки общего назначения для восстановления или чистки резьбы.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

Size	Pitch	A	W	Code	Size	Pitch	A	W	Code
MF3	0.35	19	5	5770300	MF18	1	41	14	5771780
MF4	0.5	19	5	5770400	MF18	1.5	41	14	5771800
MF6	0.75	19	7	5770610	MF18	2	41	14	5771810
MF8	0.75	22	9	5770790	MF20	1	41	14	5771990
MF8	1	22	9	5770800	MF20	1.5	41	14	5772000
MF10	0.75	27	11	5770990	MF20	2	41	14	5772010
MF10	1	27	11	5771000	MF22	1	50	16	5772190
MF10	1.25	27	11	5771010	MF22	1.5	50	16	5772200
MF12	1	36	10	5771190	MF24	1.5	50	16	5772400
MF12	1.25	36	10	5771200	MF24	2	50	16	5772410
MF12	1.5	36	10	5771210	MF25	1.5	50	16	5772500
MF14	1	36	10	5771390	MF27	1.5	60	18	5772700
MF14	1.25	36	10	5771400	MF30	1.5	60	18	5773000
MF14	1.5	36	10	5771410	MF32	1.5	60	18	5773300
MF16	1	41	14	5771590	MF33	1.5	60	18	5773310
MF16	1.5	41	14	5771600	MF36	1.5	60	18	5773600



shaping your dreams



Die Nuts

For general purpose repairing or cleaning of threads.



Ecrrous Taraudeurs

Pour la réparation ou le nettoyage général(e) de filets.



Sechskant-Schneideisen

Für das allgemeine Instandsetzen oder Reinigen von Gewinden.



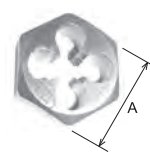
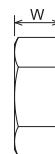
Terrajas hexagonales

Para reparaciones generales o limpieza de roscas.



Шестигранные калибровочные плашки

Плашки общего назначения для восстановления или чистки резьбы.



OSG GROUP COMPANY

Code

527

Properties

BSW	DIN 382	HSS
	BS 84	MEDIUM CLASS BOLT

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
○	○	○	○	○								○	○	○								○	○			○	○					

Size	TPI	A	W	Code	Size	TPI	A	W	Code
1/8	40	19	5	5270320	3/4	10	41	18	5271910
3/16	24	19	7	5270480	7/8	9	50	22	5272220
1/4	20	19	7	5270640	1"	8	50	22	5272540
5/16	18	22	9	5270790	1.1/8	7	60	25	5272860
3/8	16	27	11	5270950	1.1/4	7	60	25	5273170
7/16	14	27	11	5271110	1.3/8	6	60	25	5273493
1/2	12	36	14	5271270	1.1/2	6	70	30	5273810
9/16	12	36	14	5271430	1.3/4	5	85	36	5274450
5/8	11	41	18	5271590	2"	4.5	85	36	5275080



Die Nuts

For general purpose repairing or cleaning of threads.



Ecrrous Taraudeurs

Pour la réparation ou le nettoyage général(e) de filets.



Sechskant-Schneideisen

Für das allgemeine Instandsetzen oder Reinigen von Gewinden.



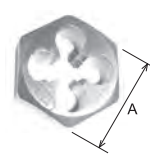
Terrajas hexagonales

Para reparaciones generales o limpieza de roscas.



Шестигранные калибровочные плашки

Плашки общего назначения для восстановления или чистки резьбы.



Code

537

Properties

BSF	DIN 382	HSS
	BS 84	MEDIUM CLASS BOLT

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
○	○	○	○	○								○	○	○								○	○			○	○						
Size		TPI		A		W		Code				Size		TPI		A		W		Code				Size		TPI		A		W		Code	
1/4		26		19		7		5370640				3/4		12		41		18		5371910				1"		8		50		22		5372540	
5/16		22		22		9		5370790				7/8		11		50		22		5372220				1.1/8		9		60		25		5372860	
3/8		20		27		11		5370950				1"		10		50		22		5372540				1.1/4		9		60		25		5373180	
7/16		18		27		11		5371110				1.1/8		9		60		25		5372860				1.1/2		8		70		30		5373810	
1/2		16		36		14		5371270				1.1/4		9		60		25		5373180				1.3/8		6		70		30		5373810	
9/16		16		36		14		5371430				1.1/2		8		70		30		5373810				1.3/4		5		85		36		5375080	
5/8		14		41		18		5371590				2"		7		85		36		5375080				1.7/8		4		90		42		5375080	





OSG GROUP COMPANY

Code
547

Properties		
UNC	DIN 382	HSS
	ANSI B1.1 1982	2A BOLT



Die Nuts

For general purpose repairing or cleaning of threads.



Ecrrous Taraudeurs

Pour la réparation ou le nettoyage général(e) de filets.



Sechskant-Schneideisen

Für das allgemeine Instandsetzen oder Reinigen von Gewinden.



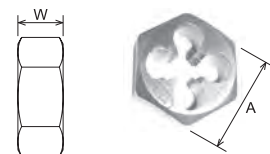
Terrajas hexagonales

Para reparaciones generales o limpieza de roscas.



Шестигранные калибровочные плашки

Плашки общего назначения для восстановления или чистки резьбы.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

Size	TPI	A	W	Code
1/4	20	19	7	5470640
5/16	18	22	9	5470790
3/8	16	27	11	5470950
7/16	14	27	11	5471110
1/2	13	36	14	5471270
9/16	12	36	14	5471430
5/8	11	41	18	5471590

Size	TPI	A	W	Code
3/4	10	41	18	5471910
7/8	9	50	22	5472220
1"	8	50	22	5472540
1.1/8	7	60	25	5472860
1.1/4	7	60	25	5473180
1.1/2	6	70	30	5473810

Code
557

Properties		
UNF	DIN 382	HSS
	ANSI B1.1 1982	2A BOLT



Die Nuts

For general purpose repairing or cleaning of threads.



Ecrrous Taraudeurs

Pour la réparation ou le nettoyage général(e) de filets.



Sechskant-Schneideisen

Für das allgemeine Instandsetzen oder Reinigen von Gewinden.



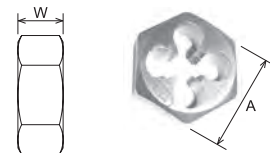
Terrajas hexagonales

Para reparaciones generales o limpieza de roscas.



Шестигранные калибровочные плашки

Плашки общего назначения для восстановления или чистки резьбы.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

Size	TPI	A	W	Code
1/4	28	19	7	5570640
5/16	24	22	9	5570790
3/8	24	27	11	5570950
7/16	20	27	11	5571110
1/2	20	36	10	5571270
9/16	18	36	10	5571430
5/8	18	41	14	5571590

Size	TPI	A	W	Code
3/4	16	41	14	5571910
7/8	14	50	16	5572220
1"	12	50	16	5572540
1.1/8	12	60	18	5572860
1.1/4	12	60	18	5573180
1.1/2	12	70	20	5573810

Code
574

Properties		
BSP	DIN 382	HSS
	ISO 228	MEDIUM CLASS BOLT



Die Nuts

For general purpose repairing or cleaning of threads.



Ecrrous Taraudeurs

Pour la réparation ou le nettoyage général(e) de filets.



Sechskant-Schneideisen

Für das allgemeine Instandsetzen oder Reinigen von Gewinden.



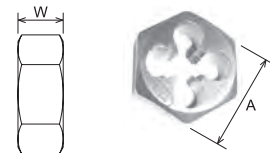
Terrajas hexagonales

Para reparaciones generales o limpieza de roscas.



Шестигранные калибровочные плашки

Плашки общего назначения для восстановления или чистки резьбы.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

Size	On Nominal Diameter	TPI	A	W	Code
1/8	9.73	28	36	10	5740320
1/4	13.16	19	36	10	5740640
3/8	16.66	19	41	14	5740950
1/2	20.96	14	41	14	5741270
5/8	22.91	14	50	16	5741590
3/4	26.44	14	60	18	5741910
7/8	30.20	14	60	18	5742220

Size	On Nominal Diameter	TPI	A	W	Code
1"	33.25	11	60	18	5742540
1.1/8	37.90	11	70	20	5742860
1.1/4	41.91	11	70	20	5743170
1.3/8	44.32	11	85	22	5743493
1.1/2	47.80	11	85	22	5743810
1.3/4	53.75	11	100	22	5744445
2"	59.61	11	100	22	5745080



THREADING
TOOLS



shaping your dreams



Adjustable Tap Wrenches

For direct application of hand taps.



Tourne-à-Gauche Réglables

Pour l'application directe de tarauds à main.



Verstellbare Windeisen

Für den direkten Einsatz von Handgewindebohrern.



Giramachos ajustables

Para la aplicación directa de machos de roscado manual.



Регулируемые держатели метчиков (воротки)

Для использования ручных метчиков.



OSG GROUP COMPANY

Code

588

Properties

DIN 1814

Reference	Range			Code
	mm	inch	Pipe	
Bar Type Type Barre Stabart Tipo Barra Тип Заготовки				
TW1	2 - 6	1/16 - 1/4	-	5880001
TW2	3 - 12	1/8 - 1/2	1/8 - 1/2	5880002
TW3	3 - 12	1/8 - 1/2	1/8 - 1/4	5880007
TW4	6 - 20	1/4 - 3/4	1/8 - 3/8	5880008
TW5	12 - 27	1/2 - 1"	1/4 - 5/8	5880009
TW6	20 - 32	3/4 - 1.1/4	3/8 - 1"	5880010
T-Type T-Typ Tipo T Тип-T				
T1	3 - 6	1/8 - 1/4	-	5880003
T2	8 - 12	5/16 - 1/2	1/8 - 1/4	5880004
T-Type Long Reach T-Type Série Longue T-Typ Lange Reichweite Tipo T Largo Alcance Тип-T Для Глубоких Отверстий				
TL3	2 - 6	1/16 - 1/4	-	5880005
TL4	8 - 12	5/16 - 1/2	1/8 - 1/4	5880006



Die Stocks

For direct application of circular solid dies - DIN 223 without capsule.



Porte-Filières

Pour l'application directe de filières monobloc rondes - DIN 223 sans capsule.



Schneideisenhalter

Für den direkten Einsatz von Vollmaterial-Rundschneideisen nach DIN 223 ohne Kapsel.



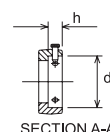
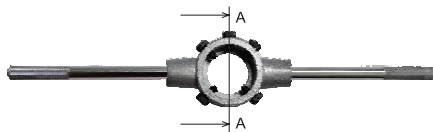
Portaterrajas

Para la aplicación directa de terrajas circulares macizas - DIN 223 sin capsula.



Плашкодержатели

Для закрепления неразрезных цилиндрических плашек, изготовленных по стандарту DIN 223.



Code

589

Properties

DIN 225

Reference	d	h	Code	Reference	d	h	Code
0	16	5	5890000	6A	45	14	5890060
1	20	5	5890010	6	45	18	5890065
2	20	7	5890020	7A	55	16	5890070
3	25	9	5890030	7	55	22	5890075
4	30	11	5890040	8A	65	18	5890080
5A	38	10	5890050	8	65	25	5890085
5	38	14	5890055	9A	75	20	5890090





OSG GROUP COMPANY

**Tap & Die Cased Sets**
For general hand tapping.**Sets de matrices et tarauds**
Pour le taraudage à main général.**Gewindebohrer & Schneideisen als Koffersatz**
Für allgemeines Handgewindebohren.**Juego de machos y terrajas en caja**
Para roscado manual general.**Набор метчиков и плашек**
Ручные метчики общего назначения.

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
○	○	○	○	○	○							○	○	○								○	○			○	○					

Description	Ref. No.	Code
-------------	----------	------

1/8 - 1/2 BSW

HS 3

5A10003

THIS SET CONTAINS | CE SET CONTIENT | DIESER SATZ BEINHALTET | ESTE JUEGO CONTIENE | В НАБОР ВХОДЯТ

Taps (Taper, Bottom) | Tarauds (Taraud conique, Dernier) | Gewindebohrer (Kegel, Fertigschneider) | Machos de Roscar (Cono, Final) | метчики (Первый, Чистовой метчик): 1/8, 3/16, 1/4, 5/16, 3/8, 7/16, 1/2

Dies | Matrices | Schneideisen | Terrajas de Roscar | Плашки:

1/8 x 13/16 O/D, 3/16 x 13/16 O/D, 1/4 x 13/16 O/D, 5/16 x 1" O/D, 3/8 x 1" O/D, 7/16 x 1" O/D, 1/2 x 1" O/D

Tap Wrench | Tourne-à-gauche | Windeisen | Giramachos (Para Roscar) | Вороток: TW2
Die Stock | Porte-Filière | Schneideisenhalter | Portaterrajas | Плашкодержатели: DS1, DS2**3/16 - 1/2 BSF**

HS 7

5A10007

THIS SET CONTAINS | CE SET CONTIENT | DIESER SATZ BEINHALTET | ESTE JUEGO CONTIENE | В НАБОР ВХОДЯТ

Taps (Taper, Bottom) | Tarauds (Taraud conique, Dernier) | Gewindebohrer (Kegel, Fertigschneider) | Machos de Roscar (Cono, Final) | метчики (Первый, Чистовой метчик): 3/16, 1/4, 5/16, 3/8, 7/16, 1/2

Dies | Matrices | Schneideisen | Terrajas de Roscar | Плашки:

3/16 x 13/16 O/D, 1/4 x 13/16 O/D, 5/16 x 1" O/D, 3/8 x 1" O/D, 7/16 x 1" O/D, 1/2 x 1" O/D

Tap Wrench | Tourne-à-gauche | Windeisen | Giramachos (Para Roscar) | Вороток: TW2
Die Stock | Porte-Filière | Schneideisenhalter | Portaterrajas | Плашкодержатели: DS1, DS2**1/4 - 1/2 UNC**

HS 10

5A10010

THIS SET CONTAINS | CE SET CONTIENT | DIESER SATZ BEINHALTET | ESTE JUEGO CONTIENE | В НАБОР ВХОДЯТ

Taps (Taper, Bottom) | Tarauds (Taraud conique, Dernier) | Gewindebohrer (Kegel, Fertigschneider) | Machos de Roscar (Cono, Final) | метчики (Первый, Чистовой метчик): 1/4, 5/16, 3/8, 7/16, 1/2

Dies | Matrices | Schneideisen | Terrajas de Roscar | Плашки:

1/4 x 1" O/D, 5/16 x 1" O/D, 3/8 x 1" O/D, 7/16 x 1" O/D, 1/2 x 1" O/D

Tap Wrench | Tourne-à-gauche | Windeisen | Giramachos (Para Roscar) | Вороток: TW2
Die Stock | Porte-Filière | Schneideisenhalter | Portaterrajas | Плашкодержатели: DS2**1/4 - 1/2 UNF**

HS 13

5A10013

THIS SET CONTAINS | CE SET CONTIENT | DIESER SATZ BEINHALTET | ESTE JUEGO CONTIENE | В НАБОР ВХОДЯТ

Taps (Taper, Bottom) | Tarauds (Taraud conique, Dernier) | Gewindebohrer (Kegel, Fertigschneider) | Machos de Roscar (Cono, Final) | метчики (Первый, Чистовой метчик): 1/4, 5/16, 3/8, 7/16, 1/2

Dies | Matrices | Schneideisen | Terrajas de Roscar | Плашки:

1/4 x 1" O/D, 5/16 x 1" O/D, 3/8 x 1" O/D, 7/16 x 1" O/D, 1/2 x 1" O/D

Tap Wrench | Tourne-à-gauche | Windeisen | Giramachos (Para Roscar) | Вороток: TW2
Die Stock | Porte-Filière | Schneideisenhalter | Portaterrajas | Плашкодержатели: DS2**M2 - M6**

HS 16

5A10016

THIS SET CONTAINS | CE SET CONTIENT | DIESER SATZ BEINHALTET | ESTE JUEGO CONTIENE | В НАБОР ВХОДЯТ

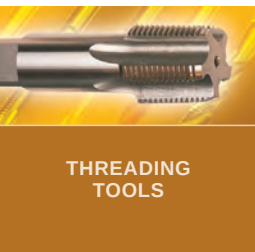
Taps (Taper, Bottom) | Tarauds (Taraud conique, Dernier) | Gewindebohrer (Kegel, Fertigschneider) | Machos de Roscar (Cono, Final) | метчики (Первый, Чистовой метчик): 2 x 0.4, 3 x 0.5, 4 x 0.7, 5 x 0.8, 6 x 1

Dies | Matrices | Schneideisen | Terrajas de Roscar | Плашки:

2 x 13/16 O/D, 3 x 13/16 O/D, 4 x 13/16 O/D, 5 x 13/16 O/D, 6 x 13/16 O/D

Tap Wrench | Tourne-à-gauche | Windeisen | Giramachos (Para Roscar) | Вороток: TW1
Die Stock | Porte-Filière | Schneideisenhalter | Portaterrajas | Плашкодержатели: DS1

Continued on next page...

THREADING
TOOLS

shaping your dreams

150

E3 SOMTA CATALOGUE

www.somta.co.za



Tap & Die Cased Sets

For general hand tapping.



Sets de matrices et tarauds

Pour le taraudage à main général.



Gewindebohrer & Schneideisen als Koffersatz

Für allgemeines Handgewindebohren.



Juego de machos y terrajas en caja

Para roscado manual general.



Набор метчиков и плашек

Ручные метчики общего назначения.



OSG GROUP COMPANY

Code

5A1

Properties

HSS



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
○	○	○	○	○								○	○	○								○	○			○	○					

Description	Ref. No.	Code
-------------	----------	------

... from previous page

M2 - M12

HS 17

5A10017

THIS SET CONTAINS | CE SET CONTIENT | DIESER SATZ BEINHALTET | ESTE JUEGO CONTIENE | В НАБОР ВХОДЯТ

Taps (Taper, Bottom) | Tarauds (Taraud conique, Dernier) | Gewindebohrer (Kegel, Fertigschneider) | Machos de Roscar (Cono, Final) | метчики (Первый, Чистовой метчик):
 2 x 0.4, 3 x 0.5, 4 x 0.7, 5 x 0.8, 6 x 1, 7 x 1, 8 x 1.25, 9 x 1.25, 10 x 1.5, 11 x 1.5, 12 x 1.75
 Dies | Matrices | Schneideisen | Terrajas de Roscar | Плашки:
 2 x 13/16 O/D, 3 x 13/16 O/D, 4 x 13/16 O/D, 5 x 13/16 O/D, 6 x 13/16 O/D,
 7 x 1" O/D, 8 x 1" O/D, 9 x 1" O/D, 10 x 1" O/D, 11 x 1" O/D, 12 x 1" O/D

Tap Wrench | Tourne-à-gauche | Windeisen | Giramachos (Para Roscar) | Вороток: TW2
 Die Stock | Porte-Filière | Schneideisenhalter | Portaterrajas | Плашкодержатели: DS1, DS2

M6 - M12

HS 19

5A10019

THIS SET CONTAINS | CE SET CONTIENT | DIESER SATZ BEINHALTET | ESTE JUEGO CONTIENE | В НАБОР ВХОДЯТ

Taps (Taper, Bottom) | Tarauds (Taraud conique, Dernier) | Gewindebohrer (Kegel, Fertigschneider) | Machos de Roscar (Cono, Final) | метчики (Первый, Чистовой метчик):
 6 x 1, 7 x 1, 8 x 1.25, 9 x 1.25, 10 x 1.5, 11 x 1.5, 12 x 1.75
 Dies | Matrices | Schneideisen | Terrajas de Roscar | Плашки:
 6 x 1" O/D, 7 x 1" O/D, 8 x 1" O/D, 9 x 1" O/D, 10 x 1" O/D, 11 x 1" O/D, 12 x 1" O/D

Tap Wrench | Tourne-à-gauche | Windeisen | Giramachos (Para Roscar) | Вороток: TW2
 Die Stock | Porte-Filière | Schneideisenhalter | Portaterrajas | Плашкодержатели: DS2

M6 - M24

HS 21

5A10021

THIS SET CONTAINS | CE SET CONTIENT | DIESER SATZ BEINHALTET | ESTE JUEGO CONTIENE | В НАБОР ВХОДЯТ

Taps (Taper, Bottom) | Tarauds (Taraud conique, Dernier) | Gewindebohrer (Kegel, Fertigschneider) | Machos de Roscar (Cono, Final) | метчики (Первый, Чистовой метчик):
 6 x 1, 7 x 1, 8 x 1.25, 9 x 1.25, 10 x 1.5, 11 x 1.5, 12 x 1.75, 14 x 2, 16 x 2, 18 x 2.5, 20 x 2.5, 22 x 2.5, 24 x 3
 Dies | Matrices | Schneideisen | Terrajas de Roscar | Плашки:
 6 x 1" O/D, 7 x 1" O/D, 8 x 1" O/D, 9 x 1" O/D, 10 x 1" O/D, 11 x 1.1/12 O/D, 12 x 1.1/12 O/D, 14 x 1.1/12 O/D,
 16 x 1.1/12 O/D, 18 x 2" O/D, 20 x 2" O/D, 22 x 2" O/D, 24 x 2" O/D

Tap Wrench | Tourne-à-gauche | Windeisen | Giramachos (Para Roscar) | Вороток: TW2, TW5
 Die Stock | Porte-Filière | Schneideisenhalter | Portaterrajas | Плашкодержатели: DS2, DS4, DS5

Hexagonal Die Nut Case Sets available on request.

Les sets de boulon pour matrice hexagonale sont disponibles à la demande.

Koffer mit Sechskant-Schneideisen auf Anfrage erhältlich.

Juegos de cajas de tuercas de terraja hexagonal bajo pedido.

Набор может быть укомплектован шестигранными плашками по желанию потребителя.



Code
5BB
5G7
5R5

Properties	
CBA	SEE APPROPRIATE CATALOGUE PAGES VOIRE LES PAGES PERTINENTES DU CATALOGUE SIEHE ENTSPRECHENDE KATALOGSEITEN VEA LAS PÁGINAS DEL CATÁLOGO CORRESPONDIENTES СМ. СООТВЕТСТВУЮЩУЮ СТРАНИЦУ КАТАЛОГА

Cutting Data
SEE APPROPRIATE CATALOGUE PAGES VOIRE LES PAGES PERTINENTES DU CATALOGUE SIEHE ENTSPRECHENDE KATALOGSEITEN VEA LAS PÁGINAS DEL CATÁLOGO CORRESPONDIENTES СМ. СООТВЕТСТВУЮЩУЮ СТРАНИЦУ КАТАЛОГА
 app.somta.co.za



EN

Colour Band Jobber Drill and Gun Nose Tap Sets

Drills are ideal for use on CNC machines where high productivity and accurate holes are required. Taps are for machine tapping of through holes.



FR

Foret courts à bague de couleur et Sets de taraud à entrée gun

Les forets sont recommandés pour l'utilisation sur machines CNC devant concilier des exigences de productivité élevée et de précision des trous. Les tarauds sont destinés au taraudage mécanique et aux trous débouchants.



DE

Spiralbohrer (kurz) und Gewindebohrer mit Schälanschnitt als Satz, mit Farbringmarkierung

Die Bohrer sind ideal für den Einsatz auf CNC-Maschinen, wo hohe Produktivität und präzise Bohrungen gefordert sind. Die Gewindebohrer sind für das maschinelle Gewindebohren von Durchgangslöchern vorgesehen.



ES

Juegos de broca de longitud corriente de banda de color y macho de roscar con punta helicoidal

Las brocas son perfectas para usarlas en máquinas CNC cuando se requiere alta productividad y orificios precisos. Los machos de roscado son para roscar orificios pasantes a máquina.



PY

наборы сверл СВА средней серии с цветной маркировкой и метчиков с винтовой подточкой

Сверла идеально подходят для использования на станках с ЧПУ, где требуются высокая производительность и точные размеры отверстия. Метчики предназначены для машинного нарезания резьбы в сквозных отверстиях.

Description	Code
Blue Band Drill and Tap Set	5BB0000
Set de foret et taraud à bague bleue	
Bohrer- und Gewindebohrersatz Blauring	
Juego de broca y macho de roscar de banda azul	
Набор сверл и метчиков с синей маркировкой	
THIS SET CONTAINS CE SET CONTIENT DIESER SATZ BEINHALTET ESTE JUEGO CONTIENE В НАБОР ВХОДЯТ 4.2mm - 1BB0420, 5.0mm - 1BB0500, 6.8mm - 1BB0680, 8.5mm - 1BB0850, 10.2mm - 1BB1020 M5 - 5390500, M6 - 5390600, M8 - 5390800, M10 - 5391000, M12 - 5491200	
	
Green Band Drill and Tap Set	5G70000
Set de foret et taraud à bague verte	
Bohrer- und Gewindebohrersatz Grünring	
Juego de broca y macho de roscar de banda verde	
Набор сверл и метчиков с зелёной маркировкой	
THIS SET CONTAINS CE SET CONTIENT DIESER SATZ BEINHALTET ESTE JUEGO CONTIENE В НАБОР ВХОДЯТ 4.2mm - 1G70420, 5.0mm - 1G70500, 6.8mm - 1G70680, 8.5mm - 1G70850, 10.2mm - 1G71020 M5 - 5610500, M6 - 5610600, M8 - 5610800, M10 - 5611000, M12 - 5661200	
	
Red Band Drill and Tap Set	5R50000
Set de foret et taraud à bague rouge	
Bohrer- und Gewindebohrersatz Rotring	
Juego de broca y macho de roscar de banda roja	
Набор сверл и метчиков с красной маркировкой	
THIS SET CONTAINS CE SET CONTIENT DIESER SATZ BEINHALTET ESTE JUEGO CONTIENE В НАБОР ВХОДЯТ 4.2mm - 1R50420, 5.0mm - 1R50500, 6.8mm - 1R50680, 8.5mm - 1R50850, 10.2mm - 1R51020 M5 - 5400500, M6 - 5400600, M8 - 5400800, M10 - 5401000, M12 - 5501200	
	





Drill and Tap Sets in Metal Index Cases

For hand or machine tapping of through or blind holes.



Les tarauds sont destinés au taraudage mécanique et aux trous débouchants

Pour le taraudage à main ou à la machine de trous débouchants ou borgnes.



Bohrer und Gewindebohrer als Metall-Werkzeugkastensatz mit Index

Für das manuelle oder maschinelle Gewindebohren von Durchgangs- oder Sacklöchern.



Juego de brocas de roscar en cajas metálicas

Para roscado manual o a máquina de orificios pasantes o ciegos.



Набор сверл и метчиков в металлическом кейсе

Машинно-ручные метчики для сквозных или глухих отверстий.



OSG GROUP COMPANY

Code

598

Properties

M

HSS



Cutting Data

SEE APPROPRIATE
CATALOGUE PAGES
VOIRE LES PAGES PERTINENTES
DU CATALOGUE
SIEHE ENTSPRECHENDE KATALOGSEITEN
VEA LAS PÁGINAS DEL CATÁLOGO
CORRESPONDIENTES
СМ. СООТВЕТСТВУЮЩУЮ СТРАНИЦУ
КАТАЛОГА



app.somta.co.za

Description

Code

M3, M4, M5, M6, M8, M10 & M12

5980501

Second Short Hand Taps | Seconds tarauds main courte | Kurze Handgewindebohrer,

Mittelschneider | Machos de Roscar a Mano Cortos Segundos | Вторые короткие ручные метчики

M3, M4, M5, M6, M8, M10 & M12

5980503

Gun Nose Machine Taps | Tarauds Machine à entrée gun | Maschinengewindebohrer mit Schälanschnitt | Machos

de roscar a máquina con punta helicoidal dormer | Машинные метчики для сквозных отверстий

M3, M4, M5, M6, M8, M10 & M12

5980504

Spiral Flute Machine Taps | Tarauds Machine goujure hélicoïdale | Maschinengewindebohrer

mit Spiralnut | Machos de roscar de ranura espiral | Машинные метчики со спиральной канавкой

M3, M4, M5, M6, M8, M10 & M12

5980506

Short Hand Tap Sets | Sets de tarauds main courte | Handgewindebohrersätze | Machos de Roscar a Mano

Cortos Segundos | Наборы коротких ручных метчиков

M3, M4, M5, M6, M8, M10 & M12

5980511

Short Hand Tap Sets and | Sets de tarauds main courte plus | Handgewindebohrersätze plus | Machos de Roscar

a Mano Cortos Segundos más | Наборы коротких ручных метчиков плюс

2.5, 3.3, 4.2, 5.0, 6.8, 8.5 & 10.2 mm

Straight Shank Jobber Drills | Forets Courts à Queue Cylindrique | Bohrer mit Zylinderschaft, kurz | Brocas

corrientes de mango recto | Сверла средней серии с цилиндрическим хвостовиком



Somta Tapping, Reaming and Drilling Fluid

For improving tool life and reducing tool wear.



Fluide Somta pour taraudage et perçage

Pour prolonger la durée de vie des outils et réduire leur usure.



Somta Gewindeschneid-, Aufreib- und Bohrflüssigkeit

Zur Verbesserung der Lebenserwartung und Verringerung des Verschleißes des Werkzeugs.



Líquido para roscar, escariar y taladrar de Somta

Para ampliar la vida útil y reducir el desgaste de la herramienta.



СОЖ ф-мы Somta для использования при нарезании

резьбы, развертывании и сверлении

Для увеличения срока службы и уменьшения износа инструмента.



Code

5AU

Description

Code

300ml

5AU0010





OSG GROUP COMPANY



Carbon Steel Short Hand Tap Sets

For general hand tapping (cleaning threads).



Acier doux Sets de tarauds courts à main
Pour le taraudage à main général (nettoyage filets).



Kohlenstoffstahl-Handgewindebohrer, kurz, im Satz
Für allgemeines Handgewindebohren (reinigen gewinden).

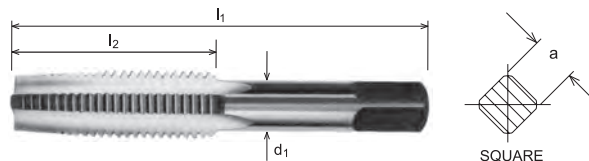


Juegos de machos cortos de roscado a mano de acero al carbono
Para roscado manual general (limpieza roscas).



Наборы коротких ручных метчиков из инструментальной стали
Ручные метчики общего назначения (чистки резьбы).

Hi-Cut



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
○	○											○	○													○	○					

Size	Pitch	l ₁	l ₂	d ₁	a	Code
M2	0.4	42.9	9.5	3.3	2.7	9010200
M3	0.5	47.6	14.3	3.3	2.7	9010300
M4	0.7	54	19.1	4.2	3.4	9010400
M5	0.8	60.3	22.2	5.4	4.2	9010500
M6	1	63.5	25.4	6.1	4.8	9010600
M7	1	63.5	25.4	7.2	5.6	9010700
M8	1.25	69.9	28.6	8.2	6.3	9010800
M9	1.25	74.6	31.8	9.1	7	9010900
M10	1.5	74.6	31.8	10.3	7.8	9011000
M11	1.5	80.2	36.5	8.2	6.1	9011100
M12	1.75	85.7	42.1	9.3	7	9011200
M14	2	91.3	42.1	10.9	8.2	9011400
M16	2	96.8	46	12.2	9.1	9011600
M18	2.5	102.4	46	13.8	10.3	9011800
M20	2.5	108	50.8	15	11.2	9012000
M22	2.5	119.1	56.4	17.7	13.3	9012200
M24	3	124.6	56.4	19.3	14.5	9012400
M27	3	130.2	63.5	20.3	15.2	9012700
M30	3.5	138.1	65.1	22.8	17.1	9013000
M33	3.5	146.1	65.1	25.9	19.5	9013300
M36	4	154	76.2	28.1	21.1	9013600



THREADING
TOOLS



shaping your dreams

154

E3 SOMTA CATALOGUE

www.somta.co.za



Carbon Steel Short Hand Tap Sets

For general hand tapping (cleaning threads).



Acier doux Sets de tarauds courts à main
Pour le taraudage à main général (nettoyage filets).



Kohlenstoffstahl-Handgewindebohrer, kurz, im Satz
Für allgemeines Handgewindebohren (reinigen gewinden).

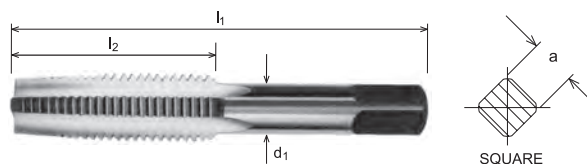


Juegos de machos cortos de roscado a mano
de acero al carbono
Para roscado manual general (limpieza roscas).



Наборы коротких ручных метчиков
из инструментальной стали
Ручные метчики общего назначения (чистки резьбы).

Hi-Cut



OSG GROUP COMPANY

Code

902

Properties

MF	BS 949: 1951	CARBON STEEL TO ZONE 5
	STRAIGHT FLUTE	

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
○	○											○	○													○	○					

Size	Pitch	l ₁	l ₂	d ₁	a	Code
MF4	0.5	54	19.1	4.2	3.4	9020390
MF4	0.75	54	19.1	4.2	3.4	9020400
MF5	0.9	60.3	22.2	5.4	4.2	9020500
MF8	1	69.9	28.6	8.2	6.3	9020800
*MF10	1	74.6	31.8	10.3	7.8	9021000
MF10	1.25	74.6	31.8	10.3	7.8	9021010
MF12	1	76.2	31.8	9.3	7	9021200
*MF12	1.25	76.2	31.8	9.3	7	9021210
MF12	1.5	76.2	31.8	9.3	7	9021220
*MF14	1.25	76.2	31.8	10.9	8.2	9021400
MF14	1.5	76.2	31.8	10.9	8.2	9021410
#MF16	1.5	76.2	31.8	12.2	9.1	9021600
*MF18	1.5	76.2	31.8	13.8	10.3	9021800
#MF20	1.5	82.6	38.1	15	11.2	9022000
*MF22	1.5	82.6	38.1	17.7	13.3	9022200
MF24	1.5	82.6	38.1	19.3	14.5	9022400

* Spark Plug
Bougie | Zündkerze | Bujía | Свеча зажигания

Conduit
Rohr | Conducto | Трубопровод



Carbon Steel Short Hand Tap Sets

For general hand tapping (cleaning threads).



Acier doux Sets de tarauds courts à main
Pour le taraudage à main général (nettoyage filets).



Kohlenstoffstahl-Handgewindebohrer, kurz, im Satz
Für allgemeines Handgewindebohren (reinigen gewinden).

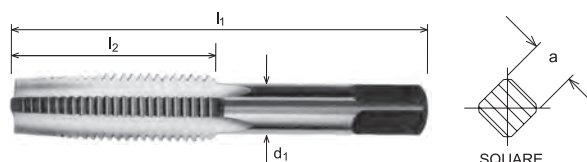


Juegos de machos cortos de roscado a mano
de acero al carbono
Para roscado manual general (limpieza roscas).



Наборы коротких ручных метчиков
из инструментальной стали
Ручные метчики общего назначения (чистки резьбы).

Hi-Cut



Code

903

Properties

BSW	BS 949: 1951	CARBON STEEL TO ZONE 5
	STRAIGHT FLUTE	

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
○	○											○	○													○	○					

Size	TPI	l ₁	l ₂	d ₁	a	Code
1/8	40	49.2	15.9	3.3	2.7	9030320
5/32	32	54	19.1	4	3.1	9030400
7/32	24	60.3	22.2	5.6	4.4	9030560
1/4	20	63.5	25.4	6.4	5	9030640
5/16	18	69.9	28.6	8	6.1	9030790
3/8	16	74.6	31.8	9.6	7.5	9030950
7/16	14	80.2	36.5	8.2	6.1	9031110
1/2	12	85.7	42.1	9.3	7	9031270
9/16	12	91.3	42.1	10.9	8.2	9031430
5/8	11	96.8	46	12.2	9.1	9031590
3/4	10	108	50.8	15	11.2	9031910
7/8	9	119.1	56.4	17.7	13.3	9032220
1"	8	130.2	63.5	20.3	15.2	9032540
1.1/4	7	146.1	65.1	25.9	19.5	9033170





OSG GROUP COMPANY



Carbon Steel Short Hand Tap Sets
For general hand tapping (cleaning threads).



Acier doux Sets de tarauds courts à main
Pour le taraudage à main général (nettoyage filets).



Kohlenstoffstahl-Handgewindebohrer, kurz, im Satz
Für allgemeines Handgewindebohren (reinigen gewinden).

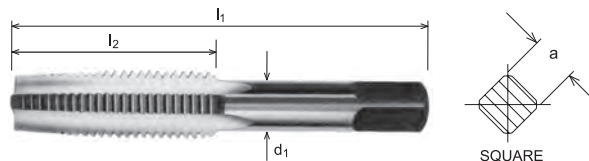


Juegos de machos cortos de roscado a mano de acero al carbono
Para roscado manual general (limpieza roscas).



Наборы коротких ручных метчиков из инструментальной стали
Ручные метчики общего назначения (чистки резьбы).

Hi-Cut



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
○	○											○	○													○	○					

Size	TPI	l ₁	l ₂	d ₁	a	Code
1/4	20	63.5	25.4	6.5	4.9	9050640
5/16	18	69.1	28.6	8.1	6	9050790
3/8	16	74.6	31.8	9.7	7.3	9050950
7/16	14	80.2	36.5	8.2	6.1	9051110
1/2	13	85.7	42.1	9.3	7	9051270
9/16	12	91.3	42.1	10.9	8.2	9051430
5/8	11	96.8	46	12.2	9.1	9051590
3/4	10	108	50.8	15	11.2	9051910
7/8	9	119.1	56.4	17.7	13.3	9052220
1"	8	130.2	63.5	20.3	15.2	9052540

Code
906

Properties		
UNF	BS 949: 1951	CARBON STEEL TO ZONE 5
	STRAIGHT FLUTE	



Carbon Steel Short Hand Tap Sets
For general hand tapping (cleaning threads).



Acier doux Sets de tarauds courts à main
Pour le taraudage à main général (nettoyage filets).



Kohlenstoffstahl-Handgewindebohrer, kurz, im Satz
Für allgemeines Handgewindebohren (reinigen gewinden).

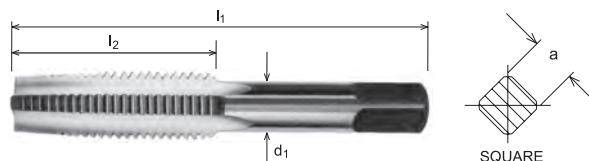


Juegos de machos cortos de roscado a mano de acero al carbono
Para roscado manual general (limpieza roscas).



Наборы коротких ручных метчиков из инструментальной стали
Ручные метчики общего назначения (чистки резьбы).

Hi-Cut



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
○	○											○	○													○	○					

Size	TPI	l ₁	l ₂	d ₁	a	Code
1/4	28	63.5	25.4	6.5	4.9	9060640
5/16	24	69.1	28.6	8.1	6	9060790
3/8	24	74.6	31.8	9.7	7.3	9060950
7/16	20	80.2	36.5	8.2	6.1	9061110
1/2	20	85.7	42.1	9.3	7	9061270
9/16	18	91.3	42.1	10.9	8.2	9061430
5/8	18	96.8	46	12.2	9.1	9061590
3/4	16	108	50.8	15	11.2	9061910
7/8	14	119.1	56.4	17.7	13.3	9062220
1"	12	130.2	63.5	20.3	15.2	9062540



THREADING
TOOLS



shaping your dreams

156

E3 SOMTA CATALOGUE

www.somta.co.za



Carbon Steel Parallel Pipe Tap Sets

For hand or machine tapping of through or blind holes (cleaning threads).



Acier doux Sets de tarauds au pas du gaz pour Filetage parallèle

Pour le taraudage à main ou à la machine de trous débouchants ou borgnes (nettoyage filets).



Kohlenstoffstahl-Gewindebohrer für zylindrische Rohrgewinde, im Satz

Für das manuelle oder maschinelle Gewindebohren von Durchgangs- oder Sacklöchern (reinigen gewinde).



Juegos de machos de conducto paralelo de acero al carbono

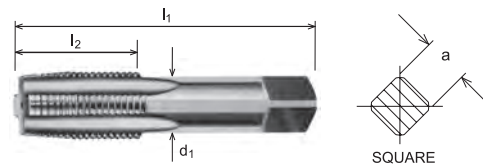
Para roscado manual o a máquina de orificios pasantes o ciegos (limpieza roscas).



Наборы коротких ручных метчиков из инструментальной стали для трубных цилиндрических резьб

Машинно-ручные метчики для сквозных или глухих отверстий (чистки резьбы).

Hi-Cut



OSG GROUP COMPANY

Code
907

Properties		
BSP	BS 949: 1951	CARBON STEEL TO ZONE 5
	STRAIGHT FLUTE	

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
○	○											○	○													○	○					

Size	Nominal Diameter	TPI	l ₁	l ₂	d ₁	a	Code
1/8	9.728	28	54	19.1	8.1	6	9070320
1/4	13.157	19	61.9	27	10.9	8.2	9070640
3/8	16.662	19	65.1	27	13.8	10.3	9070950
1/2	20.955	14	79.4	34.9	17.4	13.1	9071270
5/8	22.911	14	81	34.9	20.3	15.2	9071590
3/4	26.441	14	82.6	34.9	23	17.2	9071910
1"	33.249	11	88.9	44.5	28.6	21.4	9072540
1.1/2	47.803	11	108	44.5	38.1	28.6	9073810
2"	59.614	11	114.3	44.5	47.6	35.7	9075080



Carbon Steel Die Nuts

For general purpose cleaning of threads.



Ecrous taraudeurs en acier doux

Pour la nettoyage général(e) de filets.



Kohlenstoffstahl-Sechskant-Schneideisen

Für das allgemeine Reinigen von Gewinden.



Terrajas hexagonales de acero al carbono

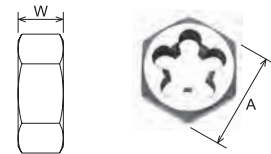
Para limpieza generales de roscas.



Шестигранные калибровочные плашки из инструментальной стали

Плашки общего назначения для чистки резьбы.

Hi-Cut



Code
911

Properties		
M	BS 1127: 1974	CARBON STEEL CUT THREAD
	DIN 13	6G

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
○	○											○	○													○	○					

Size	Pitch	A	W	Code	Size	Pitch	A	W	Code
M4	0.7	18	5	9110400	M16	2	33	18	9111600
M5	0.8	18	7	9110500	M18	2.5	37.6	18	9111800
M6	1	18	7	9110600	M20	2.5	37.6	18	9112000
M7	1	20.8	9	9110700	M22	2.5	42.4	22	9112200
M8	1.25	20.8	9	9110800	M24	3	52.1	22	9112400
M9	1.25	23.4	9	9110900	M27	3	56.4	25	9112700
M10	1.5	23.4	11	9111000	M30	3.5	56.4	25	9113000
M11	1.5	25.7	11	9111100	M33	3.5	65.5	25	9113300
M12	1.75	27.9	14	9111200	M36	4	70.1	25	9113600
M14	2	33	14	9111400	M39	4	70.1	30	9113900





OSG GROUP COMPANY

Code
912

Properties		
MF	BS 1127: 1974	CARBON STEEL CUT THREAD
	DIN 13	6G



Carbon Steel Die Nuts

For general purpose cleaning of threads.

Ecrous taraudeurs en acier doux

Pour la nettoyage général(e) de filets.

Kohlenstoffstahl-Sechskant-Schneideisen

Für das allgemeine Reinigen von Gewinden.

Terrajas hexagonales de acero al carbono

Para limpieza generales de roscas.

Шестигранные калибровочные плашки из инструментальной стали

Плашки общего назначения для чистки резьбы.

Hi-Cut



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
○	○											○	○													○	○					

Size	Pitch	A	W	Code	Size	Pitch	A	W	Code
MF8	1	20.8	9	9120800	MF14	1.5	33	10	9121410
MF10	1	23.4	11	9121000	MF16	1.5	33	14	9121600
MF10	1.25	23.4	11	9121010	MF18	1.5	37.6	14	9121800
MF12	1.25	27.9	10	9121210	MF20	1.5	37.6	14	9122000
MF12	1.5	27.9	10	9121220	MF22	1.5	42.4	16	9122200
MF14	1.25	33	10	9121400	MF24	1.5	52.1	16	9122400



THREADING
TOOLS



shaping your dreams

158

E3 SOMTA CATALOGUE

www.somta.co.za



Carbon Steel Tap & Die Cased Sets

For general hand tapping (cleaning threads).



Sets de matrices et tarauds en acier doux

Pour le taraudage à main général (nettoyage filets).



Kohlenstoffstahl-Gewindebohrer & -Schneideisen als Koffersatz

Für allgemeines Handgewindebohren (reinigen gewinden).



Juegos de macho de roscado y terraja de acero al carbono en caja

Para roscado manual general (limpieza roscas).



Наборы метчиков и плашек из инструментальной стали в кейсах

Ручные метчики общего назначения (чистки резьбы).

Hi-Cut



OSG GROUP COMPANY

Code

970 - 975

Properties

CARBON
STEEL



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
○	○											○	○													○	○					

Description	Ref. No.	Code
-------------	----------	------

M2 - M6

C 111

9700111

THIS SET CONTAINS | CE SET CONTIENT | DIESER SATZ BEINHÄLTET | ESTE JUEGO CONTIENE | В НАБОР ВХОДЯТ

Taps (Taper, Bottom) | Tarauds (Taraud conique, Dernier) | Gewindebohrer (Kegel, Fertigschneider) | Machos de Roscar (Cono, Final) | метчики (Первый, Чистовой метчик): 2 x 0.4, 3 x 0.5, 4 x 0.7, 5 x 0.8, 6 x 1

Dies | Matrices | Schneideisen | Terrajas de Roscar | Плашки: 2 x 13/16 O/D, 3 x 13/16 O/D, 4 x 13/16 O/D, 5 x 13/16 O/D, 6 x 13/16 O/D

Tap Wrench | Tourne-à-gauche | Windeisen | Giramachos (Para Roscar) | Вороток: TW1

Die Stock | Porte-Filière | Schneideisenhalter | Portaterrajas | Плашкодержатели: DS1

M2 - M12

C 114

9700114

THIS SET CONTAINS | CE SET CONTIENT | DIESER SATZ BEINHÄLTET | ESTE JUEGO CONTIENE | В НАБОР ВХОДЯТ

Taps (Taper, Bottom) | Tarauds (Taraud conique, Dernier) | Gewindebohrer (Kegel, Fertigschneider) | Machos de Roscar (Cono, Final) | метчики (Первый, Чистовой метчик):

2 x 0.4, 3 x 0.5, 4 x 0.7, 5 x 0.8, 6 x 1, 7 x 1, 8 x 1.25, 9 x 1.25, 10 x 1.5, 11 x 1.5, 12 x 1.75

Dies | Matrices | Schneideisen | Terrajas de Roscar | Плашки: 2 x 13/16 O/D, 3 x 13/16 O/D, 4 x 13/16 O/D, 5 x 13/16 O/D, 6 x 13/16 O/D, 7 x 1" O/D, 8 x 1" O/D, 9 x 1" O/D, 10 x 1" O/D, 11 x 1" O/D, 12 x 1" O/D

Tap Wrench | Tourne-à-gauche | Windeisen | Giramachos (Para Roscar) | Вороток: TW2

Die Stock | Porte-Filière | Schneideisenhalter | Portaterrajas | Плашкодержатели: DS1, DS2

M6 - M12

C 118

9700118

THIS SET CONTAINS | CE SET CONTIENT | DIESER SATZ BEINHÄLTET | ESTE JUEGO CONTIENE | В НАБОР ВХОДЯТ

Taps (Taper, Bottom) | Tarauds (Taraud conique, Dernier) | Gewindebohrer (Kegel, Fertigschneider) | Machos de Roscar (Cono, Final) | метчики (Первый, Чистовой метчик): 6 x 1, 7 x 1, 8 x 1.25, 9 x 1.25, 10 x 1.5, 11 x 1.5, 12 x 1.75

Dies | Matrices | Schneideisen | Terrajas de Roscar | Плашки: 6 x 1" O/D, 7 x 1" O/D, 8 x 1" O/D, 9 x 1" O/D, 10 x 1" O/D, 11 x 1" O/D, 12 x 1" O/D

Tap Wrench | Tourne-à-gauche | Windeisen | Giramachos (Para Roscar) | Вороток: TW2

Die Stock | Porte-Filière | Schneideisenhalter | Portaterrajas | Плашкодержатели: DS2

M6 - M20

C 119

9700119

THIS SET CONTAINS | CE SET CONTIENT | DIESER SATZ BEINHÄLTET | ESTE JUEGO CONTIENE | В НАБОР ВХОДЯТ

Taps (Taper, Bottom) | Tarauds (Taraud conique, Dernier) | Gewindebohrer (Kegel, Fertigschneider) | Machos de Roscar (Cono, Final) | метчики (Первый, Чистовой метчик):

6 x 1, 7 x 1, 8 x 1.25, 9 x 1.25, 10 x 1.5, 11 x 1.5, 12 x 1.75, 14 x 2, 16 x 2, 18 x 2.5, 20 x 2.5

Dies | Matrices | Schneideisen | Terrajas de Roscar | Плашки: 6 x 1" O/D, 7 x 1" O/D, 8 x 1" O/D, 9 x 1" O/D, 10 x 1" O/D, 11 x 1.1/12 O/D, 12 x 1.1/12 O/D, 14 x 1.1/12 O/D, 16 x 1.1/12 O/D, 18 x 1.1/12 O/D, 20 x 1.1/12 O/D

Tap Wrench | Tourne-à-gauche | Windeisen | Giramachos (Para Roscar) | Вороток: TW4

Die Stock | Porte-Filière | Schneideisenhalter | Portaterrajas | Плашкодержатели: DS2, DS4

M6 - M24

C 120

9700120

THIS SET CONTAINS | CE SET CONTIENT | DIESER SATZ BEINHÄLTET | ESTE JUEGO CONTIENE | В НАБОР ВХОДЯТ

Taps (Taper, Bottom) | Tarauds (Taraud conique, Dernier) | Gewindebohrer (Kegel, Fertigschneider) | Machos de Roscar (Cono, Final) | метчики (Первый, Чистовой метчик):

6 x 1, 7 x 1, 8 x 1.25, 9 x 1.25, 10 x 1.5, 11 x 1.5, 12 x 1.75, 14 x 2, 16 x 2, 18 x 2.5, 20 x 2.5, 22 x 2.5, 24 x 3

Dies | Matrices | Schneideisen | Terrajas de Roscar | Плашки: 6 x 1" O/D, 7 x 1" O/D, 8 x 1" O/D, 9 x 1" O/D, 10 x 1" O/D, 11 x 1.1/12 O/D, 12 x 1.1/12 O/D, 14 x 1.1/12 O/D, 16 x 1.1/12 O/D, 18 x 2" O/D, 20 x 2" O/D, 22 x 2" O/D, 24 x 2" O/D

Tap Wrench | Tourne-à-gauche | Windeisen | Giramachos (Para Roscar) | Вороток: TW2, TW5

Die Stock | Porte-Filière | Schneideisenhalter | Portaterrajas | Плашкодержатели: DS2, DS4, DS5

Continued on next page...





OSG GROUP COMPANY

Code

970 - 975

Properties

CARBON
STEEL**Carbon Steel Tap & Die Cased Sets**

For general hand tapping (cleaning threads).

Sets de matrices et tarauds en acier doux

Pour le taraudage à main général (nettoyage filets).

Kohlenstoffstahl-Gewindebohrer & -Schneideisen als Koffersatz

Für allgemeines Handgewindebohren (reinigen gewinden).

Juegos de macho de roscado y terraja de acero al carbono en caja

Para roscado manual general (limpieza roscas).

Наборы метчиков и плашек из инструментальной стали в кейсах

Ручные метчики общего назначения (чистки резьбы).

Hi-Cut

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
○	○											○	○													○	○					

Description	Ref. No.	Code
-------------	----------	------

... from previous page

M6 - M20

CT 100

9701000

THIS SET CONTAINS | CE SET CONTIENT | DIESER SATZ BEINHALTET | ESTE JUEGO CONTIENE | В НАБОР ВХОДЯТ

Taps (Taper, Bottom) | Tarauds (Taraud conique, Dernier) | Gewindebohrer (Kegel, Fertigschneider) | Machos de Roscar (Cono, Final) | метчики (Первый, Чистовой метчик): 6 x 1, 8 x 1.25, 10 x 1.5, 12 x 1.75, 14 x 2, 16 x 2, 18 x 2.5, 20 x 2.5

Dies | Matrices | Schneideisen | Terrajas de Roscar | Плашки:

6 x 1" O/D, 8 x 1" O/D, 10 x 1" O/D, 12 x 1" O/D, 14 x 1.1/12 O/D, 16 x 1.1/12 O/D, 18 x 1.1/12 O/D, 20 x 1.1/12 O/D

Tap Wrench | Tourne-à-gauche | Windeisen | Giramachos (Para Roscar) | Вороток: TW4
Die Stock | Porte-Filière | Schneideisenhalter | Portaterrajas | Плашкодержатели: DS2, DS4

M6 - M24

CT 101

9701010

THIS SET CONTAINS | CE SET CONTIENT | DIESER SATZ BEINHALTET | ESTE JUEGO CONTIENE | В НАБОР ВХОДЯТ

Taps (Taper, Bottom) | Tarauds (Taraud conique, Dernier) | Gewindebohrer (Kegel, Fertigschneider) | Machos de Roscar (Cono, Final) | метчики (Первый, Чистовой метчик): 6 x 1, 8 x 1.25, 10 x 1.5, 12 x 1.75, 14 x 2, 16 x 2, 18 x 2.5, 20 x 2.5, 22 x 2.5, 24 x 3

Dies | Matrices | Schneideisen | Terrajas de Roscar | Плашки: 6 x 1.5/16 O/D, 8 x 1.5/16 O/D, 10 x 1.5/16 O/D, 12 x 1.5/16 O/D, 14 x 1.5/16 O/D, 16 x 2" O/D, 18 x 2" O/D, 20 x 2" O/D, 22 x 2" O/D, 24 x 2" O/D

Tap Wrench | Tourne-à-gauche | Windeisen | Giramachos (Para Roscar) | Вороток: TW3, TW5
Die Stock | Porte-Filière | Schneideisenhalter | Portaterrajas | Плашкодержатели: DS3, DS5

MF6 - MF24

CT 101F

9701011

THIS SET CONTAINS | CE SET CONTIENT | DIESER SATZ BEINHALTET | ESTE JUEGO CONTIENE | В НАБОР ВХОДЯТ

Taps (Taper, Bottom) | Tarauds (Taraud conique, Dernier) | Gewindebohrer (Kegel, Fertigschneider) | Machos de Roscar (Cono, Final) | метчики (Первый, Чистовой метчик): 6 x 0.75, 8 x 1, 10 x 1.25, 12 x 1.5, 14 x 1.5, 16 x 1.5, 18 x 1.5, 20 x 1.5, 22 x 1.5, 24 x 1.5

Dies | Matrices | Schneideisen | Terrajas de Roscar | Плашки: 6 x 1.5/16 O/D, 8 x 1.5/16 O/D, 10 x 1.5/16 O/D, 12 x 1.5/16 O/D, 14 x 1.5/16 O/D, 16 x 2" O/D, 18 x 2" O/D, 20 x 2" O/D, 22 x 2" O/D, 24 x 2" O/D

Tap Wrench | Tourne-à-gauche | Windeisen | Giramachos (Para Roscar) | Вороток: TW3, TW5
Die Stock | Porte-Filière | Schneideisenhalter | Portaterrajas | Плашкодержатели: DS3, DS5

1/8 - 1/2 BSW

C 31

9710031

THIS SET CONTAINS | CE SET CONTIENT | DIESER SATZ BEINHALTET | ESTE JUEGO CONTIENE | В НАБОР ВХОДЯТ

Taps (Taper, Bottom) | Tarauds (Taraud conique, Dernier) | Gewindebohrer (Kegel, Fertigschneider) | Machos de Roscar (Cono, Final) | метчики (Первый, Чистовой метчик): 1/8, 3/16, 1/4, 5/16, 3/8, 7/16, 1/2

Dies | Matrices | Schneideisen | Terrajas de Roscar | Плашки:

1/8 x 13/16 O/D, 3/16 x 13/16 O/D, 1/4 x 13/16 O/D, 5/16 x 1" O/D, 3/8 x 1" O/D, 7/16 x 1" O/D, 1/2 x 1" O/D

Tap Wrench | Tourne-à-gauche | Windeisen | Giramachos (Para Roscar) | Вороток: TW2
Die Stock | Porte-Filière | Schneideisenhalter | Portaterrajas | Плашкодержатели: DS1, DS2

1/4 - 1/2 BSW

C 36

9710036

THIS SET CONTAINS | CE SET CONTIENT | DIESER SATZ BEINHALTET | ESTE JUEGO CONTIENE | В НАБОР ВХОДЯТ

Taps (Taper, Bottom) | Tarauds (Taraud conique, Dernier) | Gewindebohrer (Kegel, Fertigschneider) | Machos de Roscar (Cono, Final) | метчики (Первый, Чистовой метчик): 1/4, 5/16, 3/8, 7/16, 1/2
Dies | Matrices | Schneideisen | Terrajas de Roscar | Плашки: 1/4 x 1" O/D, 5/16 x 1" O/D, 3/8 x 1" O/D, 7/16 x 1" O/D, 1/2 x 1" O/D

Tap Wrench | Tourne-à-gauche | Windeisen | Giramachos (Para Roscar) | Вороток: TW2
Die Stock | Porte-Filière | Schneideisenhalter | Portaterrajas | Плашкодержатели: DS2

Continued on next page...

THREADING
TOOLS

shaping your dreams

160

E3 SOMTA CATALOGUE

www.somta.co.za



Carbon Steel Tap & Die Cased Sets

For general hand tapping (cleaning threads).



Sets de matrices et tarauds en acier doux

Pour le taraudage à main général (nettoyage filets).



Kohlenstoffstahl-Gewindebohrer & -Schneideisen als Koffersatz

Für allgemeines Handgewindebohren (reinigen gewinden).



Juegos de macho de roscado y terraja de acero al carbono en caja

Para roscado manual general (limpieza roscas).



Наборы метчиков и плашек из инструментальной стали в кейсах

Ручные метчики общего назначения (чистки резьбы).

Hi-Cut



OSG GROUP COMPANY

Code

970 - 975

Properties

CARBON
STEEL



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
○	○											○	○													○	○					

Description	Ref. No.	Code
-------------	----------	------

... from previous page

1/4 - 3/4 BSW

C 37

9710037

THIS SET CONTAINS | CE SET CONTIENT | DIESER SATZ BEINHÄLTET | ESTE JUEGO CONTIENE | В НАБОР ВХОДЯТ

Taps (Taper, Bottom) | Tarauds (Taraud conique, Dernier) | Gewindebohrer (Kegel, Fertigschneider) | Machos de Roscar (Cono, Final) | метчики (Первый, Чистовой метчик): 1/4, 5/16, 3/8, 7/16, 1/2, 5/8, 3/4
Dies | Matrices | Schneideisen | Terrajas de Roscar | Плашки:
1/4 x 1" O/D, 5/16 x 1" O/D, 3/8 x 1" O/D, 7/16 x 1.1/2 O/D, 1/2 x 1.1/2 O/D, 5/8 x 1.1/2 O/D, 3/4 x 1.1/2 O/D

Tap Wrench | Tourne-à-gauche | Windeisen | Giramachos (Para Roscar) | Вороток: TW4
Die Stock | Porte-Filière | Schneideisenhalter | Portaterrajas | Плашкодержатели: DS2, DS4

1/4 - 1" BSW

C 39

9710039

THIS SET CONTAINS | CE SET CONTIENT | DIESER SATZ BEINHÄLTET | ESTE JUEGO CONTIENE | В НАБОР ВХОДЯТ

Taps (Taper, Bottom) | Tarauds (Taraud conique, Dernier) | Gewindebohrer (Kegel, Fertigschneider) | Machos de Roscar (Cono, Final) | метчики (Первый, Чистовой метчик): 1/4, 5/16, 3/8, 7/16, 1/2, 5/8, 3/4, 7/8, 1"
Dies | Matrices | Schneideisen | Terrajas de Roscar | Плашки:
1/4 x 1" O/D, 5/16 x 1" O/D, 3/8 x 1" O/D, 7/16 x 1.1/2 O/D, 1/2 x 1.1/2 O/D, 5/8 x 1.1/2 O/D, 3/4 x 2" O/D, 7/8 x 2" O/D, 1" x 2" O/D

Tap Wrench | Tourne-à-gauche | Windeisen | Giramachos (Para Roscar) | Вороток: TW2, TW5
Die Stock | Porte-Filière | Schneideisenhalter | Portaterrajas | Плашкодержатели: DS2, DS4, DS5

3/16 - 1/2 BSF

C 52

9720052

THIS SET CONTAINS | CE SET CONTIENT | DIESER SATZ BEINHÄLTET | ESTE JUEGO CONTIENE | В НАБОР ВХОДЯТ

Taps (Taper, Bottom) | Tarauds (Taraud conique, Dernier) | Gewindebohrer (Kegel, Fertigschneider) | Machos de Roscar (Cono, Final) | метчики (Первый, Чистовой метчик): 3/16, 1/4, 5/16, 3/8, 7/16, 1/2
Dies | Matrices | Schneideisen | Terrajas de Roscar | Плашки:
3/16 x 13/16 O/D, 1/4 x 13/16 O/D, 5/16 x 1" O/D, 3/8 x 1" O/D, 7/16 x 1" O/D, 1/2 x 1" O/D

Tap Wrench | Tourne-à-gauche | Windeisen | Giramachos (Para Roscar) | Вороток: TW2
Die Stock | Porte-Filière | Schneideisenhalter | Portaterrajas | Плашкодержатели: DS1, DS2

1/4 - 1" BSF

C 58

9720058

THIS SET CONTAINS | CE SET CONTIENT | DIESER SATZ BEINHÄLTET | ESTE JUEGO CONTIENE | В НАБОР ВХОДЯТ

Taps (Taper, Bottom) | Tarauds (Taraud conique, Dernier) | Gewindebohrer (Kegel, Fertigschneider) | Machos de Roscar (Cono, Final) | метчики (Первый, Чистовой метчик): 1/4, 5/16, 3/8, 7/16, 1/2, 5/8, 3/4, 7/8, 1"
Dies | Matrices | Schneideisen | Terrajas de Roscar | Плашки:
1/4 x 13/16 O/D, 5/16 x 1" O/D, 3/8 x 1" O/D, 7/16 x 1.1/2 O/D, 1/2 x 1.1/2 O/D, 5/8 x 1.1/2 O/D, 3/4 x 2" O/D, 7/8 x 2" O/D, 1" x 2" O/D

Tap Wrench | Tourne-à-gauche | Windeisen | Giramachos (Para Roscar) | Вороток: TW2, TW5
Die Stock | Porte-Filière | Schneideisenhalter | Portaterrajas | Плашкодержатели: DS2, DS4, DS5

1/4 - 1/2 UNC

C 82

9730082

THIS SET CONTAINS | CE SET CONTIENT | DIESER SATZ BEINHÄLTET | ESTE JUEGO CONTIENE | В НАБОР ВХОДЯТ

Taps (Taper, Bottom) | Tarauds (Taraud conique, Dernier) | Gewindebohrer (Kegel, Fertigschneider) | Machos de Roscar (Cono, Final) | метчики (Первый, Чистовой метчик): 1/4, 5/16, 3/8, 7/16, 1/2
Dies | Matrices | Schneideisen | Terrajas de Roscar | Плашки: 1/4 x 1" O/D, 5/16 x 1" O/D, 3/8 x 1" O/D, 7/16 x 1" O/D, 1/2 x 1" O/D

Tap Wrench | Tourne-à-gauche | Windeisen | Giramachos (Para Roscar) | Вороток: TW2
Die Stock | Porte-Filière | Schneideisenhalter | Portaterrajas | Плашкодержатели: DS2

Continued on next page...





OSG GROUP COMPANY

Code

970 - 975

Properties

CARBON
STEEL



Carbon Steel Tap & Die Cased Sets

For general hand tapping (cleaning threads).

Sets de matrices et tarauds en acier doux

Pour le taraudage à main général (nettoyage filets).

Kohlenstoffstahl-Gewindebohrer & -Schneideisen als Koffersatz

Für allgemeines Handgewindebohren (reinigen gewinden).

Juegos de macho de roscado y terraja de acero al carbono en caja

Para roscado manual general (limpieza roscas).

Наборы метчиков и плашек из инструментальной стали в кейсах

Ручные метчики общего назначения (чистки резьбы).

Hi-Cut



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
○	○											○	○													○	○					

Description	Ref. No.	Code
-------------	----------	------

... from previous page

1/4 - 1" UNC

C 85

9730085

THIS SET CONTAINS | CE SET CONTIENT | DIESER SATZ BEINHALTET | ESTE JUEGO CONTIENE | В НАБОР ВХОДЯТ

Taps (Taper, Bottom) | Tarauds (Taraud conique, Dernier) | Gewindebohrer (Kegel, Fertigschneider) | Machos de

Roscar (Cono, Final) | метчики (Первый, Чистовой метчик): 1/4, 5/16, 3/8, 7/16, 1/2, 5/8, 3/4, 7/8, 1"

Dies | Matrices | Schneideisen | Terrajas de Roscar | Плашки: 1/4 x 1" O/D, 5/16 x 1" O/D, 3/8 x 1" O/D

7/16 x 1.1/2 O/D, 1/2 x 1.1/2 O/D, 5/8 x 1.1/2 O/D, 3/4 x 2" O/D, 7/8 x 2" O/D, 1" x 2" O/D

Tap Wrench | Tourne-à-gauche | Windeisen | Giramachos (Para Roscar) | Вороток: TW2, TW5

Die Stock | Porte-Filière | Schneideisenhalter | Portaterrajas | Плашкодержатели: DS2, DS4, DS5

1/4 - 1/2 UNF

C 92

9740092

THIS SET CONTAINS | CE SET CONTIENT | DIESER SATZ BEINHALTET | ESTE JUEGO CONTIENE | В НАБОР ВХОДЯТ

Taps (Taper, Bottom) | Tarauds (Taraud conique, Dernier) | Gewindebohrer (Kegel, Fertigschneider) | Machos de

Roscar (Cono, Final) | метчики (Первый, Чистовой метчик): 1/4, 5/16, 3/8, 7/16, 1/2

Dies | Matrices | Schneideisen | Terrajas de Roscar | Плашки: 1/4 x 1" O/D, 5/16 x 1" O/D, 3/8 x 1" O/D, 7/16 x 1" O/D, 1/2 x 1" O/D

Tap Wrench | Tourne-à-gauche | Windeisen | Giramachos (Para Roscar) | Вороток: TW2

Die Stock | Porte-Filière | Schneideisenhalter | Portaterrajas | Плашкодержатели: DS2

1/4 - 1" UNF

C 95

9740095

THIS SET CONTAINS | CE SET CONTIENT | DIESER SATZ BEINHALTET | ESTE JUEGO CONTIENE | В НАБОР ВХОДЯТ

Taps (Taper, Bottom) | Tarauds (Taraud conique, Dernier) | Gewindebohrer (Kegel, Fertigschneider) | Machos de

Roscar (Cono, Final) | метчики (Первый, Чистовой метчик): 1/4, 5/16, 3/8, 7/16, 1/2, 5/8, 3/4, 7/8, 1"

Dies | Matrices | Schneideisen | Terrajas de Roscar | Плашки: 1/4 x 1" O/D, 5/16 x 1" O/D, 3/8 x 1" O/D,

7/16 x 1.1/2 O/D, 1/2 x 1.1/2 O/D, 5/8 x 1.1/2 O/D, 3/4 x 2" O/D, 7/8 x 2" O/D, 1" x 2" O/D

Tap Wrench | Tourne-à-gauche | Windeisen | Giramachos (Para Roscar) | Вороток: TW2, TW5

Die Stock | Porte-Filière | Schneideisenhalter | Portaterrajas | Плашкодержатели: DS2, DS4, DS5

No. 0-10 BA

C 3

9750003

THIS SET CONTAINS | CE SET CONTIENT | DIESER SATZ BEINHALTET | ESTE JUEGO CONTIENE | В НАБОР ВХОДЯТ

Taps (Taper, Bottom) | Tarauds (Taraud conique, Dernier) | Gewindebohrer (Kegel, Fertigschneider) | Machos de

Roscar (Cono, Final) | метчики (Первый, Чистовой метчик): 0, 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10

Dies | Matrices | Schneideisen | Terrajas de Roscar | Плашки: 0 x 13/16 O/D, 1 x 13/16 O/D, 2 x 13/16 O/D,

3 x 13/16 O/D, 4 x 13/16 O/D, 5 x 13/16 O/D, 6 x 13/16 O/D, 7 x 13/16 O/D, 8 x 13/16 O/D, 9 x 13/16 O/D, 10 x 13/16 O/D

Tap Wrench | Tourne-à-gauche | Windeisen | Giramachos (Para Roscar) | Вороток: TW1

Die Stock | Porte-Filière | Schneideisenhalter | Portaterrajas | Плашкодержатели: DS1

No. 0-6 BA

C 7

9750007

THIS SET CONTAINS | CE SET CONTIENT | DIESER SATZ BEINHALTET | ESTE JUEGO CONTIENE | В НАБОР ВХОДЯТ

Taps (Taper, Bottom) | Tarauds (Taraud conique, Dernier) | Gewindebohrer (Kegel, Fertigschneider) | Machos de

Roscar (Cono, Final) | метчики (Первый, Чистовой метчик): 0, 1, 2, 3, 4, 5, 6

Dies | Matrices | Schneideisen | Terrajas de Roscar | Плашки:

0 x 13/16 O/D, 1 x 13/16 O/D, 2 x 13/16 O/D, 3 x 13/16 O/D, 4 x 13/16 O/D, 5 x 13/16 O/D, 6 x 13/16 O/D

Tap Wrench | Tourne-à-gauche | Windeisen | Giramachos (Para Roscar) | Вороток: TW1

Die Stock | Porte-Filière | Schneideisenhalter | Portaterrajas | Плашкодержатели: DS1

Not available once current stock is depleted



THREADING
TOOLS

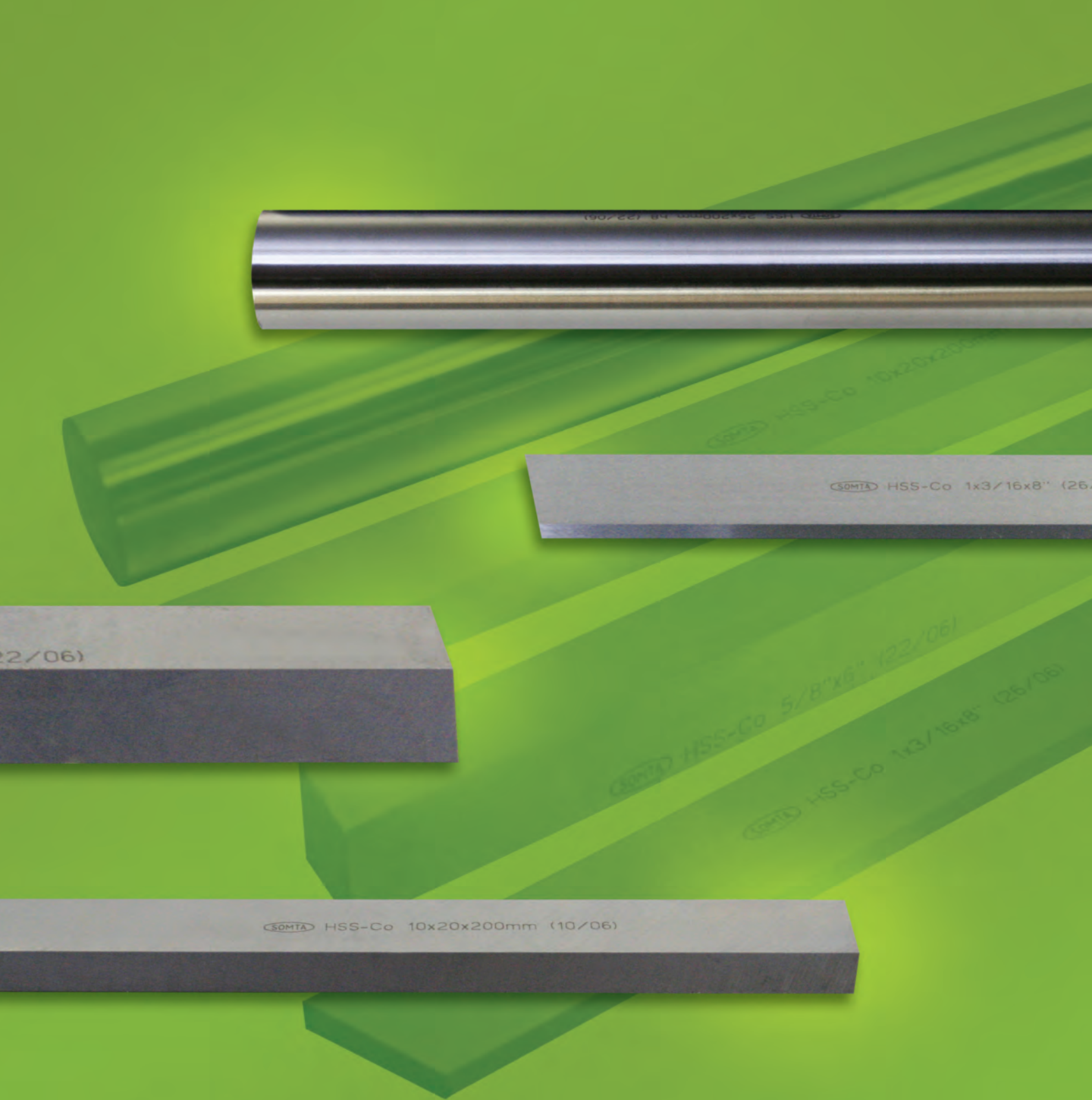


shaping your dreams

162

E3 SOMTA CATALOGUE

www.somta.co.za



shaping your dreams



OSG GROUP COMPANY

TOOLBITS AND MISCELLANEOUS

OUTILS RAPPORTÉS ET AUTRES | WERKZEUGEINSÄTZE UND VERSCHIEDENES | VÁSTAGOS DE HERRAMIENTA Y DESBASTE Y HERRAMIENTAS VARIAS | ЗАГОТОВКИ И ПРОЧЕЕ



OSG GROUP COMPANY

Codes

601, 602

Properties

mm inch	BASED ON ISO 5421	HSS
W h 13		



EN

Square Toolbits

Blanks for the manufacture of tools for high tensile and heat resistant steels where high temperatures and abrasion may be expected during machining, 10° bevel at both ends.



FR

Outils Rapportés Carrés

Ebauches pour la fabrication d'outils pour des aciers à résistance élevée et réfractaires où des températures élevées et une forte abrasion sont attendues durant l'usinage, biseau 10° aux deux extrémités.



DE

Vierkant-Werkzeugeinsätze

Rohlinge für die Herstellung von Werkzeugen für hochzugfeste und hitzebeständige Stähle für die Bearbeitung bei erwartungsgemäß hohen Temperaturen und hohem Abrieb, Fase von 10° an beiden Enden.



ES

Vástagos de herramientas cuadrados

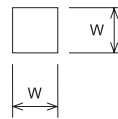
Piezas vírgenes para fabricar herramientas para aceros altamente maleables y resistentes al calor en los que pueden esperarse altas temperaturas y abrasión durante el mecanizado, con bisel de 10° en ambos extremos.



PY

Заготовки квадратного сечения

Заготовки для изготовления инструментов для обработки труднообрабатываемых и жаропрочных сталей с высокими температурами и абразивным износом во время обработки. Имеют скос 10° на обоих концах.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
●	●	●	●	○	○							●	●	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○			

W	L	Code
4	63	6010025
5	63	6010034
6	63	6010050
6	80	6010060
6	100	6010070
6	200	6010085
8	63	6010090
8	80	6010100
8	100	6010110
8	160	6010120
8	200	6010122
10	63	6010125
10	80	6010130

W	L	Code
10	100	6010140
10	160	6010150
10	200	6010152
12	80	6010160
12	100	6010170
12	160	6010191
12	200	6010192
16	100	6010200
16	160	6010220
16	200	6010222
20	160	6010256
20	200	6010267
25	200	6010290

W	L	Code
3/16	2.1/2	6020010
1/4	2.1/2	6020020
1/4	3"	6020025
1/4	4"	6020030
5/16	2.1/2	6020050
5/16	3"	6020052
5/16	4"	6020060
3/8	3"	6020080
3/8	4"	6020090
3/8	6"	6020095

W	L	Code
7/16	3.1/2	6020110
1/2	4"	6020120
1/2	6"	6020130
1/2	8"	6020140
5/8	4.1/2	6020155
5/8	6"	6020160
5/8	8"	6020170
3/4	5"	6020180
3/4	6"	6020190

TOOLBITS AND
MISCELLANEOUS

shaping your dreams

164

E3 SOMTA CATALOGUE

www.somta.co.za



Square Toolbits

Blanks for the manufacture of tools for high tensile and heat resistant steels where high temperatures and abrasion may be expected during machining, 10° bevel at both ends.



Outils Rapportés Carrés

Ebauches pour la fabrication d'outils pour des aciers à résistance élevée et réfractaires où des températures élevées et une forte abrasion sont attendues durant l'usinage, biseau 10° aux deux extrémités.



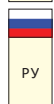
Vierkant-Werkzeugeinsätze

Rohlinge für die Herstellung von Werkzeugen für hochzugfeste und hitzebeständige Stähle für die Bearbeitung bei erwartungsgemäß hohen Temperaturen und hohem Abrieb, Fase von 10° an beiden Enden.



Vástagos de herramientas cuadrados

Piezas virgenes para fabricar herramientas para aceros altamente maleables y resistentes al calor en los que pueden esperarse altas temperaturas y abrasión durante el mecanizado, con bisel de 10° en ambos extremos.



Заготовки квадратного сечения

Заготовки для изготовления инструментов для обработки труднообрабатываемых и жаропрочных сталей с высокими температурами и абразивным износом во время обработки. Имеют скос 10° на обоих концах.



OSG GROUP COMPANY

Codes

621, 622

Properties

mm inch	BASED ON ISO 5421	HSS Co8
W h 13		

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

W	L	Code	W	L	Code
5	40	6210030	12	80	6210160
6	100	6210070	12	100	6210170
6	200	6210085	12	160	6210180
8	100	6210110	12	200	6210195
8	160	6210120	16	100	6210200
8	200	6210122	16	160	6210220
10	63	6210125	16	200	6210224
10	100	6210140	20	160	6210258
10	160	6210150	20	200	6210290
10	200	6210152	25	200	6210300

W	L	Code	W	L	Code
3/16	2.1/2	6220010	3/8	8"	6220100
1/4	2.1/2	6220020	1/2	4"	6220120
1/4	3"	6220022	1/2	6"	6220130
1/4	4"	6220030	1/2	8"	6220140
5/16	2.1/2	6220050	5/8	4"	6220150
5/16	4"	6220060	5/8	6"	6220160
5/16	8"	6220070	3/4	5"	6220180
3/8	3"	6220080	3/4	6"	6220190
3/8	4"	6220085	1"	8"	6220250
3/8	6"	6220095			





OSG GROUP COMPANY

Codes

605, 606

Properties

mm inch	BASED ON ISO 5421	HSS
h8 (d)		

**Round Toolbits**

Blanks for the manufacture of tools for high tensile and heat resistant steels where high temperatures and abrasion may be expected during machining.

**Outils Rapportés Ronds**

Ebauches pour la fabrication d'outils pour des aciers à résistance élevée et réfractaires où des températures élevées et une forte abrasion sont attendues pendant l'usinage.

**Runde Werkzeugeinsätze**

Rohlinge für die Herstellung von Werkzeugen für hochzugfeste und hitzebeständige Stähle für die Bearbeitung bei erwartungsgemäß hohen Temperaturen und hohem Abrieb.

**Vástagos de herramientas redondos**

Piezas vírgenes para fabricar herramientas para aceros altamente maleables y resistentes al calor en los que pueden esperarse altas temperaturas y abrasión durante el mecanizado.

**Заготовки круглого сечения**

Заготовки для изготовления инструментов для обработки труднообрабатываемых и жаропрочных сталей с высокими температурами и абразивным износом во время обработки.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
●	●	●	●	○	○							●	●	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○			

d	L	Code	d	L	Code
4	100	6050032	10	100	6050140
5	100	6050037	10	160	6050150
6	100	6050070	12	100	6050170
6	200	6050085	16	100	6050200
8	100	6050110	20	200	6050258

d	L	Code	d	L	Code
1/4	4"	6060070	1/2	4"	6060170
5/16	4"	6060110	5/8	4"	6060200
3/8	4"	6060140			

Code

625

Properties

mm	BASED ON ISO 5421	HSS Co8
h8 (d)		

**Round Toolbits**

Blanks for the manufacture of tools for high tensile and heat resistant steels where high temperatures and abrasion may be expected during machining.

**Outils Rapportés Ronds**

Ebauches pour la fabrication d'outils pour des aciers à résistance élevée et réfractaires où des températures élevées et une forte abrasion sont attendues pendant l'usinage.

**Runde Werkzeugeinsätze**

Rohlinge für die Herstellung von Werkzeugen für hochzugfeste und hitzebeständige Stähle für die Bearbeitung bei erwartungsgemäß hohen Temperaturen und hohem Abrieb.

**Vástagos de herramientas redondos**

Piezas vírgenes para fabricar herramientas para aceros altamente maleables y resistentes al calor en los que pueden esperarse altas temperaturas y abrasión durante el mecanizado.

**Заготовки круглого сечения**

Заготовки для изготовления инструментов для обработки труднообрабатываемых и жаропрочных сталей с высокими температурами и абразивным износом во время обработки.



P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
●	●	●	●	●	●			●	●	●		●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

d	L	Code	d	L	Code
4	100	6250032	10	160	6250145
5	100	6250038	10	200	6250150
6	100	6250070	12	100	6250170
6	200	6250085	12	200	6250192
8	100	6250110	16	160	6250240
8	160	6250120	20	200	6250253
8	200	6250122	25	200	6250255
10	100	6250140			



Double Bevel Parting Blades

For parting off and slotting applications, with increased wear resistance.



Lames De Séparation à Double Biseau

Pour des opérations de tronçonnage et de rainurage, avec une résistance à l'usure accrue.



Stechklingen, doppelfasig geschliffen

Für Einstech- und Abstechanwendungen, mit erhöhter Verschleißfestigkeit.



Hojas separadoras de doble bisel

Para aplicaciones de separación y ranurado, con resistencia incrementada al desgaste.



Заготовки со скошенными гранями

Для отрезных и прорезных резцов, с повышенной стойкостью к износу.



OSG GROUP COMPANY

Codes

644, 647

Properties

mm inch	ISO 5421	HSS Co8
h 13		

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

b	h	L	Code
3	12	120	6440010
3	16	140	6440030
4	18	140	6440060

b	h	L	Code
3/32	1/2	4.1/2	6470005
3/32	5/8	5"	6470008
1/8	5/8	6"	6470010
1/8	3/4	6"	6470020

b	h	L	Code
3	20	140	6440070
4	20	140	6440080

b	h	L	Code
1/8	7/8	6"	6470030
1/8	7/8	7"	6470035
3/16	1"	8"	6470060



Chassis Punches

Used for punching holes in sheetmetal up to 1.6mm in thickness.



Perforateurs à trous

Utilisés pour percer des trous dans la tôle épaisseur jusqu'à 1,6 mm.



Blechlocher

Wird für das Stanzen von Löchern in Bleche von bis zu 1,6 mm Dicke verwendet.



Punzones para chapa

Utilizados para perforar orificios en chapas de hasta 1,6 mm de espesor.



Пробойники

Для пробивки отверстий в листовом металле толщиной до 1,6 мм.

Hi-Cut



Code

990

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
○	○	○																				○				○	○					

Size	Code
12.7	9901270
16	9901600
19	9901900
20	9902000
22.5	9902250
25	9902500
29	9902900

Size	Code
30	9903000
32.5	9903250
35	9903500
37.5	9903750
40	9904000
45	9904500
51	9905100





OSG GROUP COMPANY

Codes

9RA

Properties

mm

HSS

**Core Drill Cutters (Sluggers) with Pilot Pin**

For cutting holes in various materials with high speed.

**Foreuse à carottes (broyeurs) Outils de coupe avec cônes d'introduction**

Utilisées pour découper des trous à haute vitesse dans divers matériaux.

**Kernbohrer (Stoßbohrer) mit Anschlagstifte**

Zum Fräsen von Löchern mit hoher Drehzahl in verschiedene Materialien.

**Cortadoras de broca hueca (Sluggers) con pasadores piloto**

Se utilizar para perforar orificios en diferentes tipos de materiales a alta velocidad.

**Торцевые фрезы и оправки**

Используются для высокоскоростного сверления отверстий в различных материалах.



Vc: m/min

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
																																
35	30	30	25	20	15			20	15	10		40	40	30	25																	

Size	Cutter Length	Pilot Pin	Code	Size	Cutter Length	Pilot Pin	Code
------	---------------	-----------	------	------	---------------	-----------	------

Regular Length | Longueur Standard | Normale Länge | Longitud regular | Стандартная длина

12	25	6.35 x 77	9RA1200	39	25	6.35 x 77	9RA3900
13	25	6.35 x 77	9RA1300	40	25	6.35 x 77	9RA4000
14	25	6.35 x 77	9RA1400	41	25	6.35 x 77	9RA4100
15	25	6.35 x 77	9RA1500	42	25	6.35 x 77	9RA4200
16	25	6.35 x 77	9RA1600	43	25	6.35 x 77	9RA4300
17	25	6.35 x 77	9RA1700	44	25	6.35 x 77	9RA4400
18	25	6.35 x 77	9RA1800	45	25	6.35 x 77	9RA4500
19	25	6.35 x 77	9RA1900	46	25	6.35 x 77	9RA4600
20	25	6.35 x 77	9RA2000	47	25	6.35 x 77	9RA4700
21	25	6.35 x 77	9RA2100	48	25	6.35 x 77	9RA4800
22	25	6.35 x 77	9RA2200	49	25	6.35 x 77	9RA4900
23	25	6.35 x 77	9RA2300	50	25	6.35 x 77	9RA5000
24	25	6.35 x 77	9RA2400	51	25	6.35 x 77	9RA5100
25	25	6.35 x 77	9RA2500	52	25	6.35 x 77	9RA5200
26	25	6.35 x 77	9RA2600	53	25	6.35 x 77	9RA5300
27	25	6.35 x 77	9RA2700	54	25	6.35 x 77	9RA5400
28	25	6.35 x 77	9RA2800	55	25	6.35 x 77	9RA5500
29	25	6.35 x 77	9RA2900	56	25	6.35 x 77	9RA5600
30	25	6.35 x 77	9RA3000	57	25	6.35 x 77	9RA5700
31	25	6.35 x 77	9RA3100	58	25	6.35 x 77	9RA5800
32	25	6.35 x 77	9RA3200	59	25	6.35 x 77	9RA5900
33	25	6.35 x 77	9RA3300	60	25	6.35 x 77	9RA6000
34	25	6.35 x 77	9RA3400	61	25	8 x 90	9RA6100
35	25	6.35 x 77	9RA3500	62	25	8 x 90	9RA6200
36	25	6.35 x 77	9RA3600	63	25	8 x 90	9RA6300
37	25	6.35 x 77	9RA3700	64	25	8 x 90	9RA6400
38	25	6.35 x 77	9RA3800	65	25	8 x 90	9RA6500

Long Series | Séries Longs | lange Serie | Serie larga | Длинная серия

12	50	6.35 x 102	9RA1201	39	50	6.35 x 102	9RA3901
13	50	6.35 x 102	9RA1301	40	50	6.35 x 102	9RA4001
14	50	6.35 x 102	9RA1401	41	50	6.35 x 102	9RA4101
15	50	6.35 x 102	9RA1501	42	50	6.35 x 102	9RA4201
16	50	6.35 x 102	9RA1601	43	50	6.35 x 102	9RA4301
17	50	6.35 x 102	9RA1701	44	50	6.35 x 102	9RA4401
18	50	6.35 x 102	9RA1801	45	50	6.35 x 102	9RA4501
19	50	6.35 x 102	9RA1901	46	50	6.35 x 102	9RA4601
20	50	6.35 x 102	9RA2001	47	50	6.35 x 102	9RA4701
21	50	6.35 x 102	9RA2101	48	50	6.35 x 102	9RA4801
22	50	6.35 x 102	9RA2201	49	50	6.35 x 102	9RA4901
23	50	6.35 x 102	9RA2301	50	50	6.35 x 102	9RA5001
24	50	6.35 x 102	9RA2401	51	50	6.35 x 102	9RA5101
25	50	6.35 x 102	9RA2501	52	50	6.35 x 102	9RA5201
26	50	6.35 x 102	9RA2601	53	50	6.35 x 102	9RA5301
27	50	6.35 x 102	9RA2701	54	50	6.35 x 102	9RA5401
28	50	6.35 x 102	9RA2801	55	50	6.35 x 102	9RA5501
29	50	6.35 x 102	9RA2901	56	50	6.35 x 102	9RA5601
30	50	6.35 x 102	9RA3001	57	50	6.35 x 102	9RA5701
31	50	6.35 x 102	9RA3101	58	50	6.35 x 102	9RA5801
32	50	6.35 x 102	9RA3201	59	50	6.35 x 102	9RA5901
33	50	6.35 x 102	9RA3301	60	50	6.35 x 102	9RA6001
34	50	6.35 x 102	9RA3401	61	50	8 x 115	9RA6101
35	50	6.35 x 102	9RA3501	62	50	8 x 115	9RA6201
36	50	6.35 x 102	9RA3601	63	50	8 x 115	9RA6301
37	50	6.35 x 102	9RA3701	64	50	8 x 115	9RA6401
38	50	6.35 x 102	9RA3801	65	50	8 x 115	9RA6501

Solid Carbide Tipped Core Drill Cutters (Sluggers) and Pilot Pins

Used for cutting holes in various materials with high speed.

Fraises de forage à tige rigide et pointe en carbure et tiges pilotes
Utilisées pour découper des trous à haute vitesse dans divers matériaux.

“Vollkernbohrer mit Hartmetallspitze Fräser und Anschlagstifte”
Zum Fräsen von Löchern mit hoher Drehzahl in verschiedene Materialien.

Cortadoras de broca huecas con punta de carburo sólido (Sluggers) y pasadores piloto
Se utilizar para perforar orificios en diferentes tipos de materiales a alta velocidad.

Кольцевые сверла с напаянными вставками из твердого сплава и центральным направляющим сверлом
Используются для высокоскоростного сверления отверстий в различных материалах.



OSG GROUP COMPANY

Codes

9RC
9P6, 9P8

Properties

mm	HSS
----	-----

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			Vc: m/min
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	
35	30	30	25	20	15			20	15	10		40	40	30	25																		

Size	Cutter Length	Code	Size	Cutter Length	Code
------	---------------	------	------	---------------	------

Regular Length | Longueur Standard | Normale Länge | Longitud regular | Стандартная длина

12	35	9RC1200	35	35	9RC3500
13	35	9RC1300	36	35	9RC3600
14	35	9RC1400	37	35	9RC3700
15	35	9RC1500	39	35	9RC3900
16	35	9RC1600	40	35	9RC4000
17	35	9RC1700	41	35	9RC4100
18	35	9RC1800	43	35	9RC4300
19	35	9RC1900	44	35	9RC4400
20	35	9RC2000	46	35	9RC4600
21	35	9RC2100	47	35	9RC4700
22	35	9RC2200	49	35	9RC4900
23	35	9RC2300	51	35	9RC5100
24	35	9RC2400	52	35	9RC5200
25	35	9RC2500	53	35	9RC5300
26	35	9RC2600	54	35	9RC5400
27	35	9RC2700	56	35	9RC5600
30	35	9RC3000	57	35	9RC5700
32	35	9RC3200	58	35	9RC5800
33	35	9RC3300	59	35	9RC5900
34	35	9RC3400	60	35	9RC6000

Long Series | Séries Longs | lange Serie | Serie larga | Длинная серия

12	50	9RC1201	37	50	9RC3701
13	50	9RC1301	39	50	9RC3901
14	50	9RC1401	40	50	9RC4001
16	50	9RC1601	42	50	9RC4201
18	50	9RC1801	43	50	9RC4301
20	50	9RC2001	44	50	9RC4401
21	50	9RC2101	45	50	9RC4501
22	50	9RC2201	46	50	9RC4601
23	50	9RC2301	47	50	9RC4701
24	50	9RC2401	48	50	9RC4801
25	50	9RC2501	49	50	9RC4901
26	50	9RC2601	51	50	9RC5101
27	50	9RC2701	52	50	9RC5201
28	50	9RC2801	53	50	9RC5301
29	50	9RC2901	54	50	9RC5401
30	50	9RC3001	55	50	9RC5501
31	50	9RC3101	56	50	9RC5601
32	50	9RC3201	57	50	9RC5701
33	50	9RC3301	58	50	9RC5801
34	50	9RC3401	59	50	9RC5901
35	50	9RC3501	60	50	9RC6001

Pilot Pin (Dia (mm) x Length)	Annular Cutter (Dia) x Length	Code
6.34/5.3 x 90	12-17mm x 35	9P62090
7.98 x 90	≥18mm x 35	9P81090
6.34/5.3 x 106	12-17mm x 50	9P62106
7.98 x 108	≥18mm x 50	9P81108



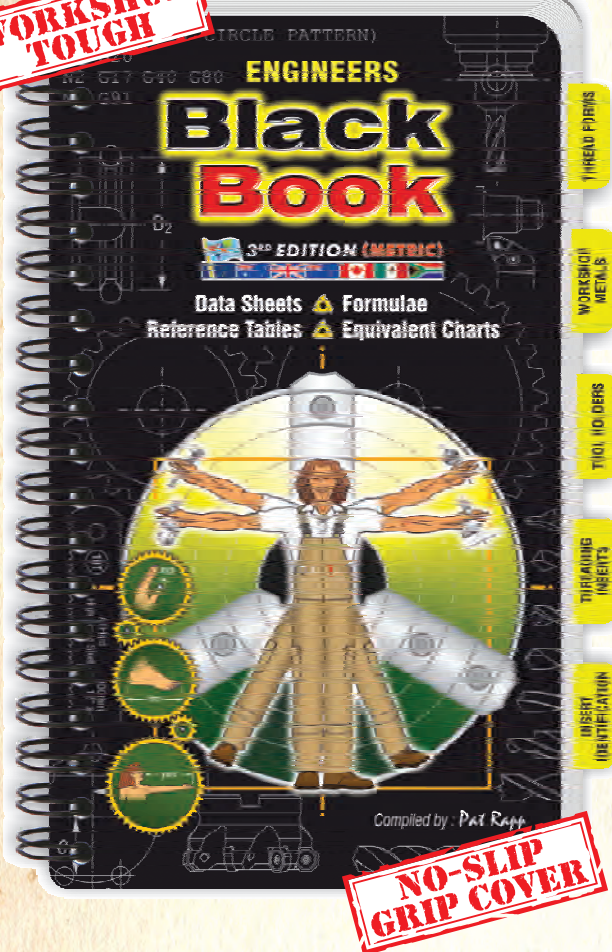
THE NEW ENGINEERS BLACK BOOK 3rd - EDITION

AVAILABLE NOW!

Code

EHB0001

WORKSHOP TOUGH



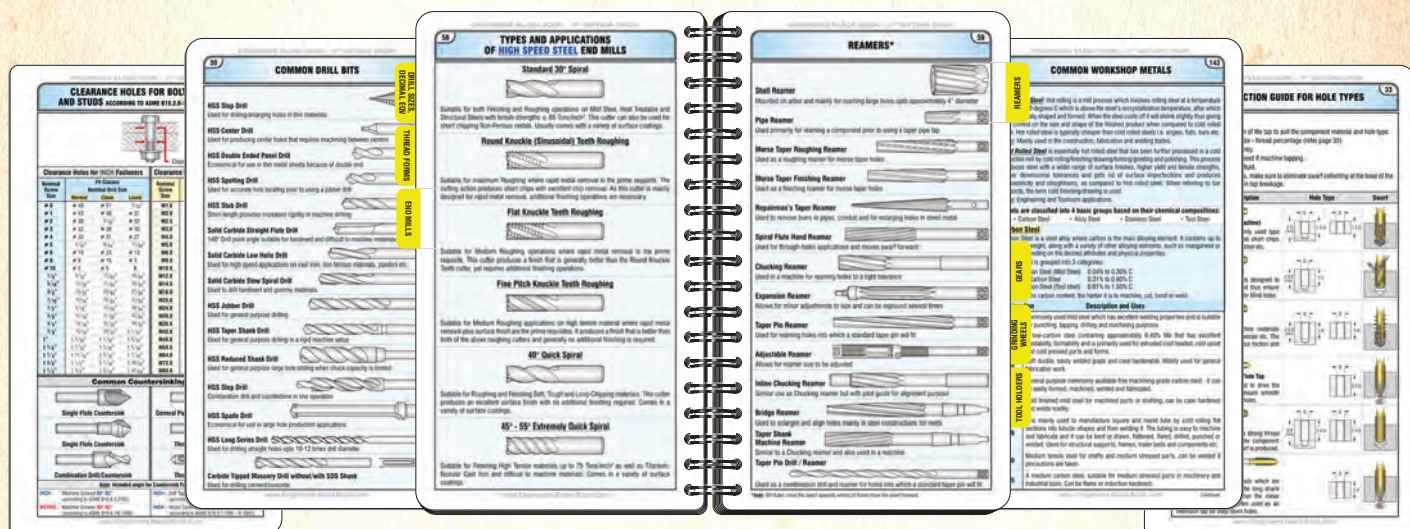
STILL HAS

- Our famous GREASE Proof & NO-GLARE pages! Handle with Greasy Hands all day long... the pages will always WIPE CLEAN!
- No Flimsy or Weak pages! No need to be careful ... these pages will still not tear!
- Still contains all the day to day relevant information you will need!
- Will always stay open unassisted with the Lay-flat binding format.
- Still in the pocketed sized format for portability.

WHAT'S NEW

- Includes a set of 28x Self Adhesive Index Tabs to help you bookmark your frequently used pages. You can now find the information you need even FASTER!
- 60 pages of new content, that is 35% greater than previous - 234 Pages in total.
- The outside covers are made from a new rubberized material for better Handling & Grip.
- Updated and Improved Index Searching.
- Extra Content Includes:

Reamer and Drill Bit Types, Taper Pins, T-slot sizing, Counterboring/Sinking, Extended Angles Conversions for Cutting Tapers, Keyways and Keyseats, Woodruff Keys, Retaining Rings, O-Rings, Flange Sizing, Common Workshop Metals, Adhesives, GD&T, Graph and Design Paper included at the back of the book.

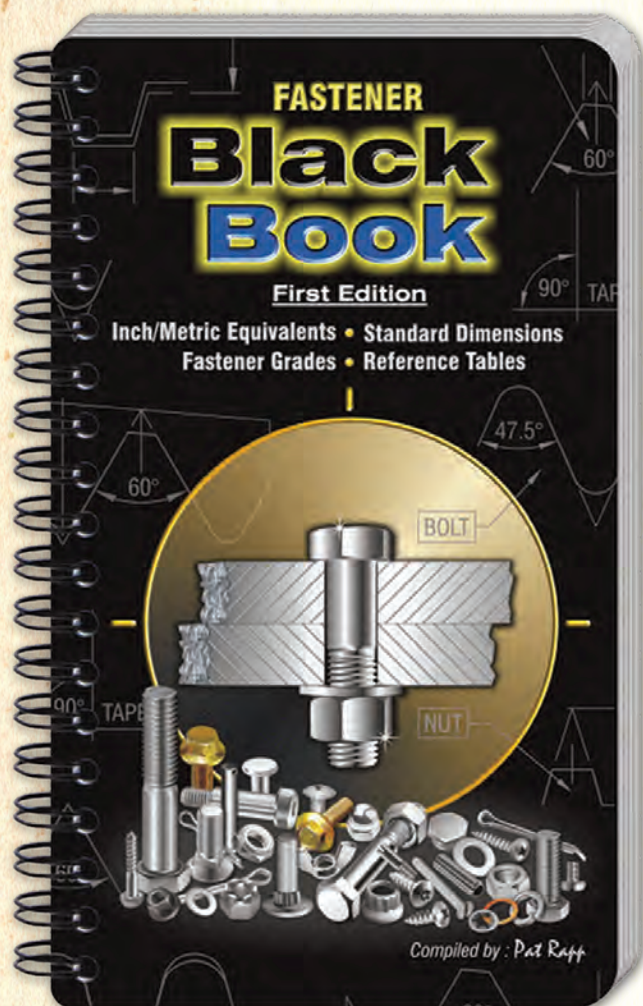
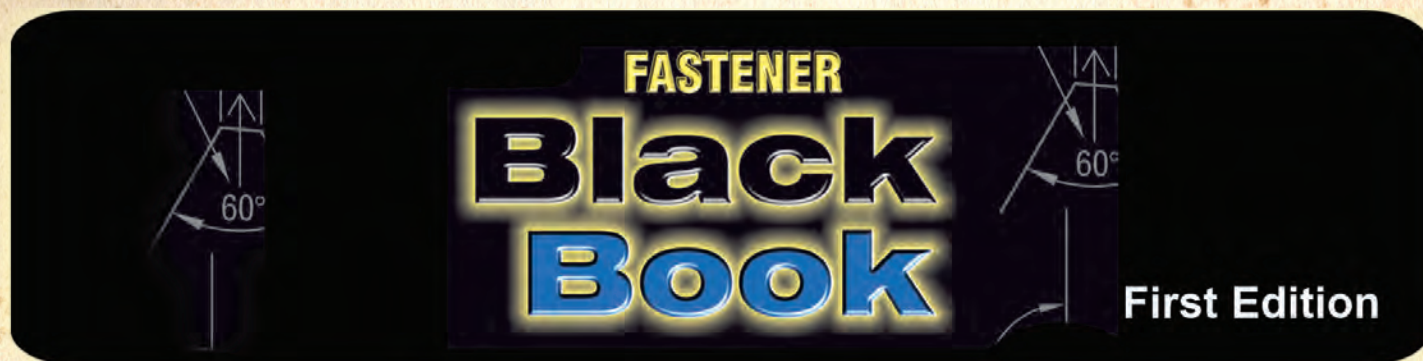


Somta has also taken limited stock of the Electrical Black Book (EHB0004). For more information on this book or the Engineers Black Book visit their site on www.electricalblackbook.com.

	EN	South Africa Only
	FR	Uniquement pour l'Afrique du Sud
	DE	Nur südafrikanischer Markt
	ES	Solo Sudáfrica
	PY	Только для ЮАР



OSG GROUP COMPANY



Code
EHB0002

	EN	South Africa Only
	FR	Uniquement pour l'Afrique du Sud
	DE	Nur südafrikanischer Markt
	ES	Solo Sudáfrica
	PY	Только для ЮАР

from the publishers
of the Best-Selling...

**ENGINEERS BLACK
BOOK 3rd - EDITION**



Somta has also taken limited stock of the Electrical Black Book (EHB0004).
For more information on this book or the Fastener Black Book visit
their site on www.electricalblackbook.com.

Inch / Metric Fasteners
ISO & DIN Specifications
Fastener Platings & Finishes
Pre-Loads & Tightening Torques
Thread Terminology & Classifications
Standard Grades
Tolerances & Markings
Thread Forms
Heads
Points
Materials
Coatings



Includes a FREE 6" X 3½" METAL
THREAD PITCH IDENTIFICATION GAUGE
with every book!

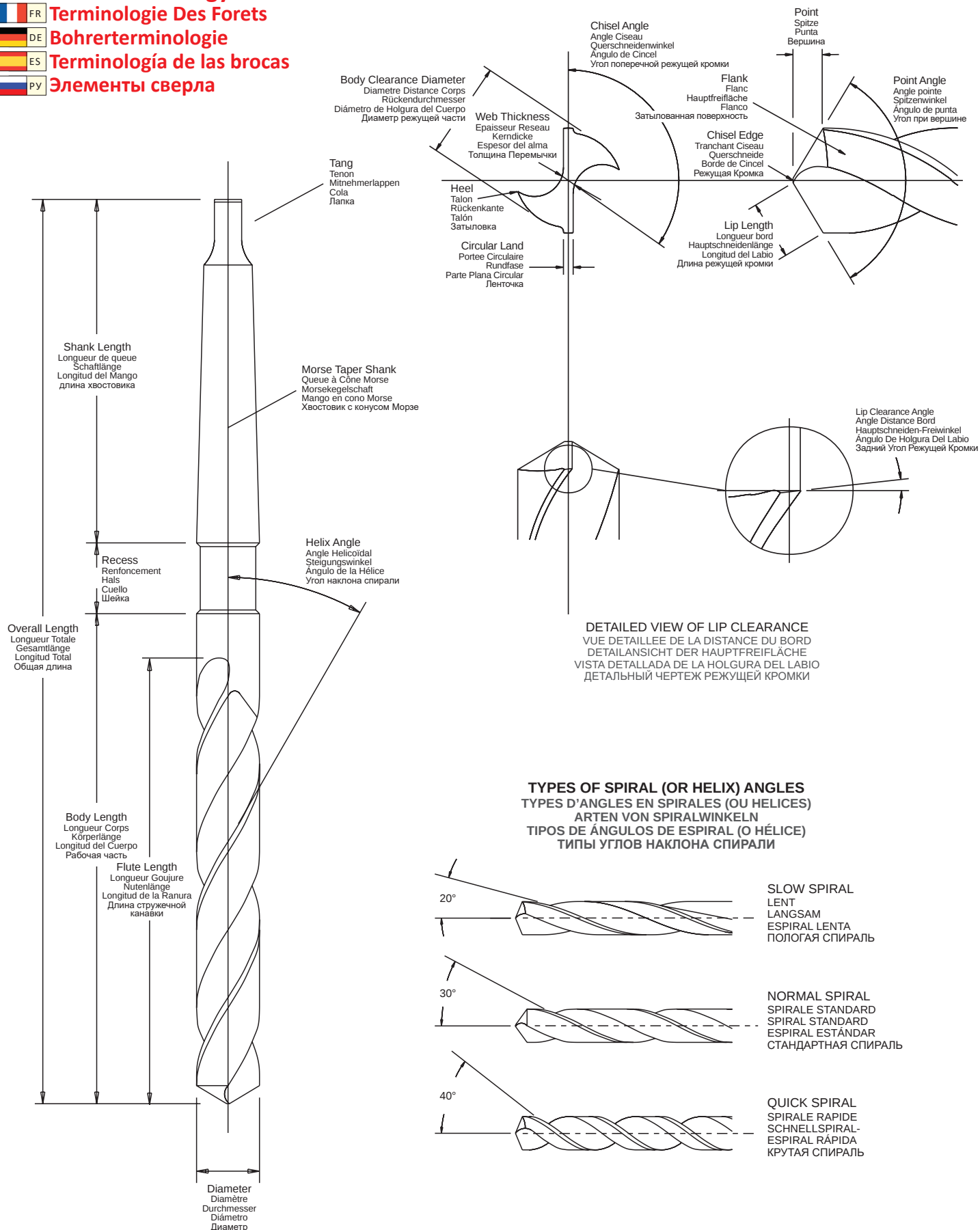


PERIPHERAL SPEED TO RPM CONVERSION CHART
TABLE DE CONVERSION VITESSE PÉRIPHÉRIQUE VERS TR/MIN
UMRECHNUNGSTABELLE UMFANGSGESCHWINDIGKEIT IN U/MIN
VELOCIDAD PERIFÉRICA EN GRÁFICO DE CONVERSIÓN A RPM
ТАБЛИЦА СООТВЕТСТВИЯ ОБОРОТОВ ШПИНДЕЛЯ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ

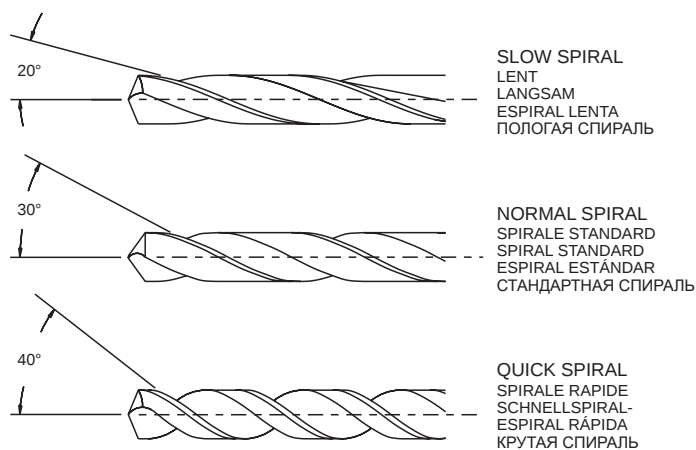
Metres per min. Mètres par min. Meter pro minute Metros por minuto Метров в минуту	5	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
Dia. mm Dia. mm Durchm. mm Diá. mm Диаметр. мм	Revolutions per minute Tours/minute Umdrehungen pro Minute Revoluciones por minuto Оборотов в минуту										
1	1591	3182	6364	9546	12728	15910	19092	22274	25456	28638	31820
2	795	1590	3182	4770	6360	7950	9540	11130	12720	14310	15900
3	530	1060	2120	3180	4240	5300	6360	7420	8480	9540	10600
4	398	795	1590	2385	3180	3975	4770	5565	6360	7155	7950
5	318	636	1272	1908	2544	3180	3816	4452	5088	5724	6360
6	265	530	1060	1590	2120	2650	3180	3710	4240	4770	5300
7	227	455	910	1365	1820	2275	2730	3185	3640	4095	4550
8	199	398	796	1194	1592	1990	2388	2786	3184	3582	3980
9	177	353	706	1059	1412	1765	2118	2471	2824	3177	3530
10	159	318	636	954	1272	1590	1908	2226	2544	2862	3180
11	145	289	578	867	1156	1445	1734	2023	2312	2601	2890
12	133	265	530	795	1060	1325	1590	1855	2120	2385	2650
13	122	245	490	735	980	1225	1470	1715	1960	2205	2450
14	114	227	454	681	908	1135	1362	1589	1816	2043	2270
15	106	212	424	636	848	1060	1272	1484	1696	1908	2120
16	100	199	398	597	796	995	1194	1393	1592	1791	1990
18	89	177	354	531	708	885	1062	1239	1416	1593	1770
20	80	159	318	477	636	795	954	1113	1272	1431	1590
22	73	145	290	435	580	725	870	1015	1160	1305	1450
24	67	133	266	399	532	665	798	931	1064	1197	1330
26	61	122	244	366	488	610	732	854	976	1098	1220
28	57	113	228	342	456	570	684	798	912	1026	1140
30	53	106	212	318	424	530	636	742	848	954	1060
35	45	91	182	273	364	455	546	637	728	819	910
40	40	80	160	240	320	400	480	560	640	720	800
45	35	70	140	210	280	350	420	490	560	630	700
50	32	64	128	192	256	320	384	448	512	576	640
63	25	50	100	150	200	250	300	350	400	450	500
75	21	42	84	126	168	210	252	294	336	378	420
100	16	32	64	96	128	160	192	224	256	288	320

TOLERANCES IN µM = 1 MICRON (1/1000mm)
TOLERANCES EN µM = 1 MICRON (1/1000mm)
TOLERANZEN IN µM = 1 MIKROMETER (1/1000 mm)
TOLERANCIAS EN µM = 1 MICRA (1/1000 mm)
ДОПУСКИ, МКМ = 1 МИКРОН (1/1000 MM)

DIAMETER OR WIDTH DIAMÈTRE OU LARGEUR DURCHMESSER ODER BREITE ДИАМЕТР О АНЧО ДИАМЕТР ИЛИ ШИРИНА	Tol.	d11	e8	h6	h7	h8	h11	h12	js10	js14	js16	k10	k11	k12	H7	H11
	≤ 3mm	-20 -80	-14 -28	0 -6	0 -10	0 -14	0 -60	0 -100	+20 -20	+125 -125	+300 -300	+40 0	+60 -0	+100 -0	+10 0	+60 0
3 to 6mm	-30 -105	-20 -38	0 -8	0 -12	0 -18	0 -75	0 -120	0 -24	+24 -150	+150 -375	+375 -375	+48 0	+75 -0	+120 -0	+12 0	+75 0
6 to 10mm	-40 -130	-25 -47	0 -9	0 -15	0 -22	0 -90	0 -150	0 -29	+29 -180	+180 -450	+450 -450	+58 0	+90 -0	+150 -0	+15 0	+90 0
10 to 18mm	-50 -160	-32 -59	0 -11	0 -18	0 -27	0 -110	0 -180	0 -35	+35 -215	+215 -550	+550 -550	+70 0	+110 -0	+180 -0	+18 0	+110 0
18 to 30mm	-65 -195	-40 -73	0 -13	0 -21	0 -33	0 -130	0 -210	0 -42	+42 -260	+260 -650	+650 -650	+84 0	+130 -0	+210 -0	+21 0	+130 0
30 to 50mm	-80 -240	-50 -89	0 -16	0 -25	0 -39	0 -160	0 -250	0 -50	+50 -310	+310 -800	+800 -800	+100 0	+160 -0	+250 -0	+25 0	+160 0
50 to 80mm	-100 -290	-60 -106	0 -19	0 -30	0 -46	0 -190	0 -300	0 -60	+60 -370	+370 -950	+950 -950	+120 0	+190 -0	+300 -0	+30 0	+190 0
80 to 120mm	-120 -340	-72 -126	0 -22	0 -35	0 -54	0 -220	0 -350	0 -70	+70 -435	+435 -1100	+1100 -1100	+140 0	+220 -0	+350 -0	+35 0	+220 0



TYPES OF SPIRAL (OR HELIX) ANGLES
TYPES D'ANGLES EN SPIRALES (OU HELICES)
ARTEN VON SPIRALWINKELN
TIPOS DE ÁNGULOS DE ESPIRAL (O HÉLICE)
ТИПЫ УГЛОВ НАКЛОНА СПИРАЛИ



If you have any cutting tool problem, please feel free to contact our technical sales representatives.

Si vous avez un problème d'outil de coupe, n'hésitez pas à contacter nos technico-commerciaux.

Wenn Sie Probleme mit Ihren Zerspanwerkzeugen haben, können Sie sich jederzeit an unsere technischen Vertriebsbeauftragten wenden.

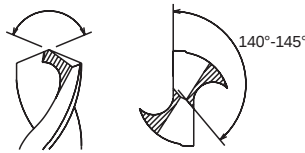
Si tiene un problema de herramienta de corte, no dude en ponerse en contacto con nuestros comerciales técnicos.

При возникновении вопросов по применению режущего инструмента, пожалуйста обращайтесь к инженеру по технической поддержке отдела продаж.

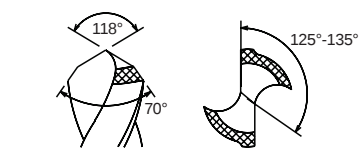
DRILL POINT STYLES
STYLES POINTE DU FORET
BOHRERSPITZENARTEN
ESTILOS DE PUNTA DE BROCA
ТИПЫ ВЕРШИНЫ СВЕРЛА



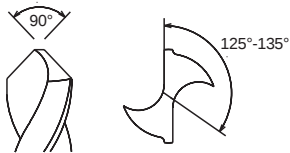
Standard Point
Pointe Standard
Standardspitze
Punta estándar
Стандартная вершина



Split Point
Pointe en croix
Kreuzanschiff
Punta afilada en cruz
Вершина Split Point



Cast Iron Point (DX Point)
Pointe en Fonte (Pointe DX)
Gusseisenspitze (DX-Spitze)
Punta de Hierro Fundido (Punta DX)
Вершина для сверления чугуна (Вершина DX)



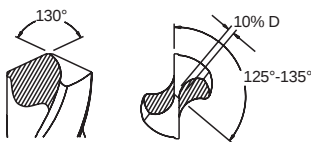
Long Point
Pointe longue
Lange Spitze
Punta larga
Длинная вершина



Heavy Duty Notched Point
Pointe Entaille à grand rendement
Eingekerbte Spitze Schwereinsatz
Punta ranurada para uso intensivo
Усиленная вершина Notched Point



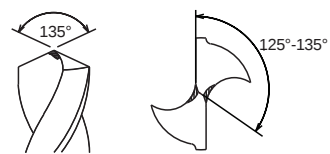
Web Thinned Point
Pointe en réseau affiné
Spitze mit Kegelmantelschliff
Punta con alma esmerilada
Вершина с подточкой перемычки



UX Point
Pointe UX
UX-Spitze
Punta UX
Вершина UX

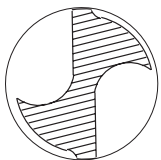


Part Split Point
Pointe de séparation de pièce
Teil-Kreuzanschiff
Punta parcialmente afilada en cruz
Вершина Part Split Point

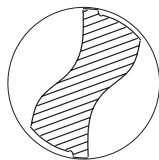


Notched Point
Point Entaille
Eingekerbte Spitze
Punta ranurada
Вершина Notched Point

FLUTE FORMS
FORMES DE LA GOUJURE
NUTENFORMEN
FORMAS DE RANURA
ФОРМЫ КАНАВКИ



Conventional Web
Réseau conventionnel
Konventioneller Kern
Alma Convencional
Обычная перемычка



Parabolic Flute Form
Forme goujure parabolique
Parabolische Nutenform
Forma de Ranura Parabólica
Параболическая канавка

Thicker Web
Réseau plus épais
Dickerer Kern
Alma de Mayor Espesor
Утолщенная перемычка



Chipbreaker
Brise-copeaux
Spanbrecher
Rompevirutas
Стружколом

Benefits of the Parabolic Flute Form

Heavy web construction increases rigidity under torsional load thus eliminating chatter at the cutting edges which cause edge break down and early failure. The Parabolic drill web is 50-90% thicker than the standard drill, depending on drill diameter. Wider flute form, together with quicker spiral, promotes better chip removal while allowing easier coolant flow to the drill point.

Avantages de la forme goujure parabolique

Une construction avec un réseau lourd augmente la rigidité sous la charge de torsion et donc élimine le broutage aux bords tranchants, ce qui, à son tour, provoque l'écroulement du bord et un arrêt prématuré. Le réseau du foret Parabolique est 50- 90% plus épais que le réseau standard, selon le diamètre du foret. Une goujure de forme plus ample, associée à la spirale plus rapide, produit une meilleure élimination des copeaux, facilitant ainsi l'écoulement du liquide de refroidissement vers la pointe du foret.

Vorteile der parabolischen Nutenform

Ein massiver Kern erhöht die Steifigkeit unter Torsionsbelastung und vermeidet Rattern an den Schneidkanten, was Kantenbruch und frühzeitiges Versagen verursacht. Der parabolisch geformte Bohrerker ist je nach Bohrerdurchmesser 50 - 90 % dicker als der Standardbohrer. Eine breitere Nutenform gekoppelt mit einer schnelleren Spirale sorgt für besseren Spanaustag und gleichzeitig einfacheren Kühlschmiermittelfluss zur Bohrspitze.

Ventajas de la forma de ranura parabólica

Una construcción con un red de fondo aumenta la rigidez bajo la carga de torsión y por lo tanto elimina el broutage en los bordes tranchantes, lo que, a su vez, provoca el colapso del borde y un paro prematuro. El red del taladro parabólico es 50- 90% más grueso que el red estándar, según el diámetro del taladro. Una ranura de forma más amplia, asociada a la espiral más rápida, produce una mejor eliminación de las virutas, facilitando así el flujo del líquido de refrigeración hacia la punta del taladro.



l'écroulement du bord et un arrêt prématuré. Le réseau du foret Parabolique est 50- 90 % plus épais que le réseau standard, selon le diamètre du foret. Une goujure de forme plus ample, associée à la spirale plus rapide, produit une meilleure élimination des copeaux, facilitant ainsi l'écoulement du liquide de refroidissement vers la pointe du foret.

Преимущества параболической канавки

Усиленная конструкция перемычки увеличивает жесткость при нагрузках на скручивание, и тем самым предотвращает вибрацию, чреватую повреждением кромки и преждевременным выходом из строя сверла. Перемычка параболического сверла на 50-90% толще, чем перемычка стандартного (в зависимости от диаметра сверла). Более широкая канавка в сочетании с быстрой спиралью способствует лучшему отводу стружки и поступлению СОЖ к вершине сверла.

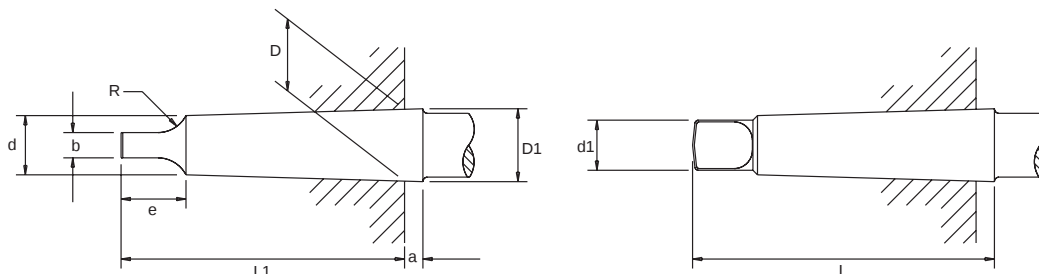
STANDARD MORSE TAPER SHANK to ISO 296 DIN 228 BS 1660

QUEUE DE TARAUD A CÔNE MORSE STANDARD aux normes ISO 296 DIN 228 BS 1660

STANDARD MORSEKEGELSCHAFT gemäß ISO 296 DIN 228 BS 1660

MANGO EN CONO MORSE ESTÁNDAR conforme a ISO 296 DIN 228 BS 1660

СТАНДАРТНЫЙ КОНИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК МОРЗЕ согл. ISO 296 DIN 228 BS 1660



No. of Taper N. de Taraud Anzahl Kegel N.º de Cono Номер конуса	Fitting line Diameter D Diamètre du filet de centrage D Passliniendurchmesser D Diámetro De línea de ajuste D Диаметр по линии установки D	Diameter d Diamètre d Durchmesser d Диаметр d	Overall Length Max. L Longueur Totale Max. L Gesamtlänge Max. L Longitud Total Máx. L Общая длина Макс. L	D1	a	max. L1 max. L1 макс. L1	max. e max. e макс. e	H13 b	max. d1 max. d1 макс. d1	Taper/mm on Dia Taraud /mm sur Dia Kegel /mm auf Durchm. Conicidad / mm en diámetro Конус/мм диаметра	max. R max. R макс. R
1	12.065	9.0	65.5	12.2	3.5	62.0	13.5	5.2	8.7	0.04998	5.0
2	17.780	14.0	80.0	18.0	5.0	75.0	16.0	6.3	13.5	0.04995	6.0
3	23.825	19.0	99.0	24.1	5.0	94.0	20.0	7.9	18.5	0.05020	7.0
4	31.267	25.0	124.0	31.6	6.5	117.5	24.0	11.9	24.5	0.05194	8.0
5	44.399	36.0	156.0	44.7	6.5	149.5	29.0	15.9	35.7	0.05263	10.0
6	63.348	52.0	218.0	63.8	8.0	210.0	40.0	19.0	51.0	0.05214	13.0

HOW TO ORDER SPECIALS

COMMENT COMMANDER PROMOTIONS

BESTELLEN VON SONDERANFERTIGUNGEN

COMO HACER UN PEDIDO de ESPECIALES

КАК СДЕЛАТЬ СПЕЦИАЛЬНЫЙ ЗАКАЗ

MULTIPLE DIAMETER DRILLS

PLUSIEURS DIAMETRES DE FORET

BOHRER MIT MEHREREN DURCHMESSERN

BROCAS DE MÚLTIPLES DIÁMETROS

МНОГОСТУПЕНЧАТЫЕ СВЕРЛА

D = Diameter of large, fluted section
Diamètre de la section large, à goujure
Durchmesser des großen Abschnitts mit Nut
Diámetro de la sección ranurada grande
диаметр большой секции с канавкой

P = Diameter of small, fluted section
Diamètre de la section petite, à goujure
Durchmesser des kleinen Abschnitts mit Nut
Diámetro de la sección ranurada pequeña
диаметр малой секции с канавкой

A = Shank Diameter
Diamètre de queue
Schaftdurchmesser
Diámetro del Mango
диаметр хвостовика

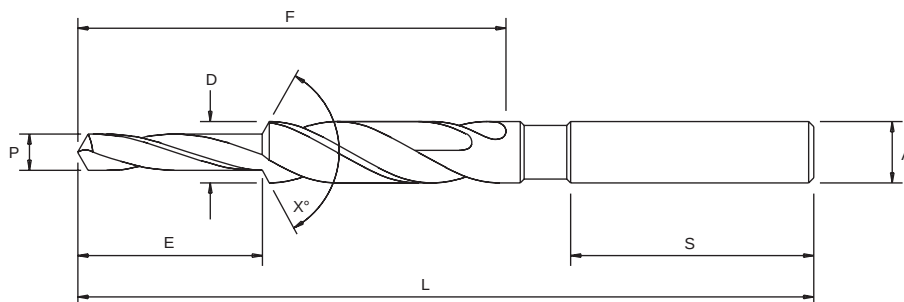
E = Length of Small Diameter. This is measured from the extreme point to the bottom corner of the step angle
Longueur du petit diamètre. Ceci est mesuré à partir de la pointe extrême jusqu'au coin le plus bas de l'angle de l'étage
Länge des kleinen Durchmessers. Diese wird von der äußersten Spitze bis zur unteren Ecke des Stufenwinkels gemessen
Longitud de Diámetro Pequeño. Se mide desde la punta del extremo hasta la esquina inferior del ángulo de paso
длина малого диаметра. Измеряется от крайней точки до нижней вершины угла ступени

L = Overall Length
Longueur Totale
Gesamtlänge
Longitud Total
общая длина

X° = Included angle of the step angle
Angle inclu de l'angle de l'étage
eingeschlossener Winkel des Stufenwinkels
Ángulo comprendido del ángulo de paso
включая угол ступени

S = Shank Length
Longueur de goujure
Schaftlänge
Longitud del Mango
длина хвостовика

F = Flute Length
Longueur Goujure
Nutenlänge
Longitud de Ranura
Длина стружечной канавки



Specify whether drill is to be Step or Subland Type.

Spécifier si le foret doit être du type à étages ou étagé.

Geben Sie an, ob ein Stufen- oder Mehrfasenbohrer gewünscht wird.

Especifique si la broca debe ser de Tipo Alternada o de Doble Diámetro para cortar dos o más diámetros en una sola pasada.

Следует указать, должно ли сверло быть многоступенчатым или двухступенчатым.

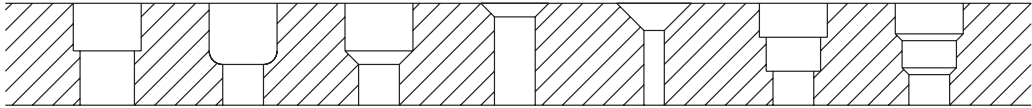
It is possible to drill two or more diameters in a hole on one operation with a correctly designed drill and these are often used in mass production engineering.

Avec un foret qui est conçu correctement, il est possible de forer deux diamètres ou plus en un trou et en une seule opération ; ces forets sont souvent utilisés dans la production de masse.

Mit dem richtig ausgelegten Bohrer ist es möglich, zwei oder mehr Durchmesser in einer Bohrung in einem Arbeitsschritt zu bohren; diese werden häufig in Konstruktionen für die Massenproduktion verwendet.

Se pueden taladrar dos o más diámetros en un mismo agujero en una sola operación con una broca diseñada correctamente, y estos tipos de agujeros se suelen utilizar con bastante frecuencia en la ingeniería de la fabricación en serie.

С помощью ступенчатого сверла специальной конструкции можно обработать несколько диаметров одним инструментом. Это решение часто применяется в массовом производстве.



Some of the hole types that can be drilled in a single operation.
Certains types de trous pouvant être effectués en une seule opération.
Einige der Bohrungstypen, die in einem Arbeitsgang gebohrt werden können.
Algunos de los tipos de agujeros que se pueden taladrar en una sola operación.
На рисунке показаны типовые отверстия, которые могут быть просверлены за одну операцию.

MODIFIED STANDARDS
STANDARDS MODIFIES
MODIFIZIERTE STANDARDWERKZEUGE
PRODUCTOS ESTÁNDAR MODIFICADOS
МОДИФИЦИРОВАННЫЕ СТАНДАРТЫ

There are many instances when a special tool (a tool not found in the Somta catalogue or price list) can be manufactured from a standard product. We call this a 'modified standard'. Somta has both the capability and capacity to offer this service which, under normal circumstances, means a short delivery time. The following are typical drill modifications:

A plusieurs occasions il nous arrive de produire un outil spécial (ne figurant pas dans le catalogue Somta ni dans la liste des prix) à partir d'un produit standard. Nous l'appelons un "standard modifié". Somta a la possibilité et la capacité d'offrir ce service qui, dans des circonstances ordinaires, sera livré assez rapidement. Voici quelques modifications typiques de forets :

In vielen Fällen lässt sich ein Sonderwerkzeug (ein Werkzeug, das nicht im Somta-Katalog oder in der Somta-Preisliste zu finden ist) aus einem Standardprodukt herstellen. Wir bezeichnen dies als ein „modifiziertes Standardwerkzeug“. Somta besitzt sowohl die Fähigkeit als auch die Kapazität zum Anbieten dieses Services, der unter normalen Umständen mit einer kurzen Lieferzeit verbunden ist. Typische Bohrermodifizierungen sind z. B.:

Hay muchos casos en que una herramienta especial (que no se encuentra en el catálogo o en la lista de precios de Somta) se puede fabricar a partir de un producto estándar. Esto es lo que denominamos "producto estándar modificado". Somta tiene la posibilidad y la capacidad de ofrecer este servicio, lo cual en condiciones normales significa que el plazo de entrega será corto. Las modificaciones típicas de las brocas son las siguientes:

Бывают случаи, когда нестандартный инструмент (инструмент, отсутствующий в каталоге Somta) может быть изготовлен из стандартного продукта. Мы называем это «модифицированный стандарт». Somta имеет возможность предложить эту услугу, причём поставка такого инструмента в обычных условиях будет осуществлена в короткие сроки. Ниже приведены типичные модификации сверл:

Intermediate Diameters
Standard sizes can be ground down to special diameters and tolerances.

Diamètres Intermédiaires
Les tailles ordinaires peuvent être réduites à des diamètres et tolérances spéciaux.

Zwischendurchmesser
Standardgrößen können auf spezielle Durchmesser und Toleranzen geschliffen werden.

Diámetros Intermedios
Los tamaños estándar pueden ser rebajados a diámetros y tolerancias especiales.

Промежуточные диаметры
Стандартные размеры можно уменьшить до специальных диаметров и допусков.

Reduced Overall Lengths
Standard drills can be cut to special lengths.

Longueurs totales réduites
Les forets standards peuvent être coupés à des longueurs spéciales.

Verringerte Gesamtlängen
Standardbohrer können auf spezielle Längen gekürzt werden.

Reducción de las Longitudes Totales
Las brocas estándar se pueden cortar en longitudes especiales.

Уменьшенная общая длина
Общая длина сверла может быть изменена до специального значения.

Drill Points
The standard drill point angle is 118° included. This can be modified to any angle required. Many special points are available which include web thinning, notch points, split points, double angle points, spur and brad points etc.

Pointes de Foret
L'angle standard de la pointe du foret est 118° inclus. Cet angle peut être modifié à la demande. Plusieurs pointes sont disponibles, par exemple avec réseau affiné, pointes à encoche, pointes à croix, pointes à double angle, pointe torsadée et pointe de finition, etc.

Bohrerspitzen
Der Winkel einer Standardbohrerspitze beträgt einschließlich 118°. Dieser kann auf jeden erforderlichen Winkel geändert werden. Es sind viele spezielle Spitzen verfügbar, wie unter anderem Kegelmantelschliff, Kerbspitzen, Kreuzanschliff, Doppelkegelmantelschliff, Dorn- und Zentrierspitzen usw.

Puntas de las Brocas
El ángulo estándar de la punta de las brocas es de 118° inclusive. Este ángulo puede ser modificado en cualquier ángulo que sea necesario. Hay numerosas puntas especia-



les disponibles que incluyen reducción del espesor del alma, puntas ranuradas, puntas hendidas, puntas de doble ángulo, puntas de espuela y perforadoras, etc.

Вершины сверла

Стандартный угол при вершине сверла составляет до 118° включительно. Его можно изменить до любого необходимого угла. Возможно изготовление большого числа специальных вершин, включая подточку перемычки, вершины с канавкой, вершины с насечкой, крестообразные вершины, вершины split point, штифтовые вершины и т.д.

Tangs and Flats

Tangs can be produced to DIN, ASA and ISO, also special whistle notch flats on shanks.

Tenons et Plats

Les tenons peuvent être produits selon les normes DIN, ASA et ISO, aussi des tenons spéciaux torsadés sur les queues.

Mitnehmerlappen und Mitnahmeflächen

Mitnehmerlappen können nach DIN, ASA und ISO hergestellt werden, auch geneigte Spannflächen auf Schäften sind möglich.

Colas y Rebajes

Las colas se pueden fabricar conforme a normas DIN, ASA e ISO, además de rebajes whistle-notch en los mangos.

Лапки и лыски

Лапки и специальные лыски на хвостовиках могут изготавливаться в соответствии с DIN, ASA и ISO.

Step Drills

Standard drills can be modified into step drills. (See drawing on page 175).

Forets à étages

Les forets standards peuvent être transformés en forets à étages (voir le schéma à la page 175).

Stufenbohrer

Standardbohrer lassen sich zu Stufenbohrern verändern. (Siehe Zeichnung auf Seite 175.)

Brocas Alternadas

Las brocas estándar se pueden modificar para convertirlas en brocas alternadas (Véase el plano en la página 175).

Ступенчатые сверла

Стандартные сверла могут быть модифицированы до ступенчатых сверл (см. чертеж на стр. 175).

Surface Treatments

A full range of surface treatments including nitriding, stream oxide, chemical blackening, gold oxide and various PVD coatings are available.

Traitements de Surface

Une gamme complète de traitements de surface est à votre disposition : nitruration, oxydation vapeur, noircissant chimique, oxyde d'or et différents revêtements en titane.

Oberflächenbehandlungen

Ein umfangreiches Sortiment an Oberflächenbehandlungen ist verfügbar, einschließlich Nitrierhärten, Dampfbehandlung, chemischer Schwärzung, Goldoxid- sowie verschiedener PVD-Beschichtungen.

Tratamientos superficial

Disponemos de una completa gama de tratamientos superficiales, incluyendo nitruración, stream oxide, ennegrecimiento químico, óxido de oro y diversos revestimientos de titanio.

Обработка поверхности

Доступен широкий диапазон обработки поверхности, включая азотирование, пароксид, химическое чернение, оксид золотого цвета и различные PVD покрытия.

When an intermediate diameter or a non standard length of drill is required, the following diameters and lengths need to be specified.

Lorsque sur un foret de longueur non standard un diamètre intermédiaire est nécessaire, ces diamètres et longueurs doivent être spécifiés.

Wird ein Bohrer mit Zwischendurchmesser oder einer Nicht-Standardlänge benötigt, müssen die folgenden Durchmesser und Längen angegeben werden.

Si se necesita un diámetro intermedio o longitud de broca no estándar, habrá que especificar los siguientes diámetros y longitudes

Если требуются переходные диаметры или сверла нестандартной длины, следует указать следующие диаметры и значения длины.

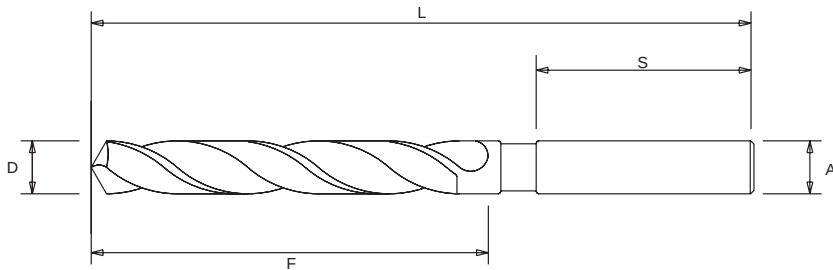
Straight Shank Drills

Forets à queue droite

Bohrer mit Zylinderschaft

Brocas de mango recto

Сверла с цилиндрическим хвостовиком



D = Drill Diameter
Diamètre foret
Bohrerdurchmesser
Diámetro de la Broca
диаметр сверла

A = Shank Diameter
Diamètre de queue
Schaftdurchmesser
Diámetro del Mango
диаметр хвостовика

L = Overall Length
Longueur Totale
Gesamtlänge
Longitud Total
общая длина

F = Flute Length
Longueur Goujure
Nutenlänge
Longitud de la Ranura
Длина стружечной канавки

S = Shank Length
Longueur de goujure
Schaftlänge
Longitud del Mango
длина хвостовика

M = Morse Taper Size
Taille cône Morse
Morsekegelgröße
Tamaño del Cono Morse
размер конуса Морзе

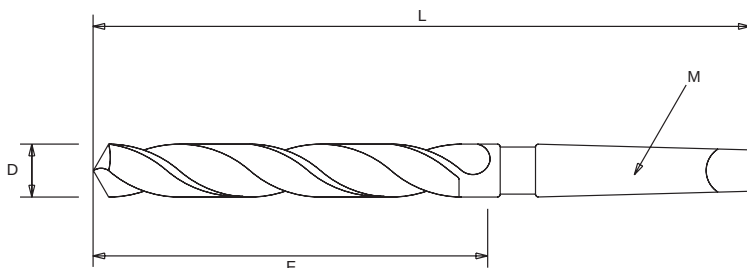
Morse Taper Shank Drills

Forets à queue à cône Morse

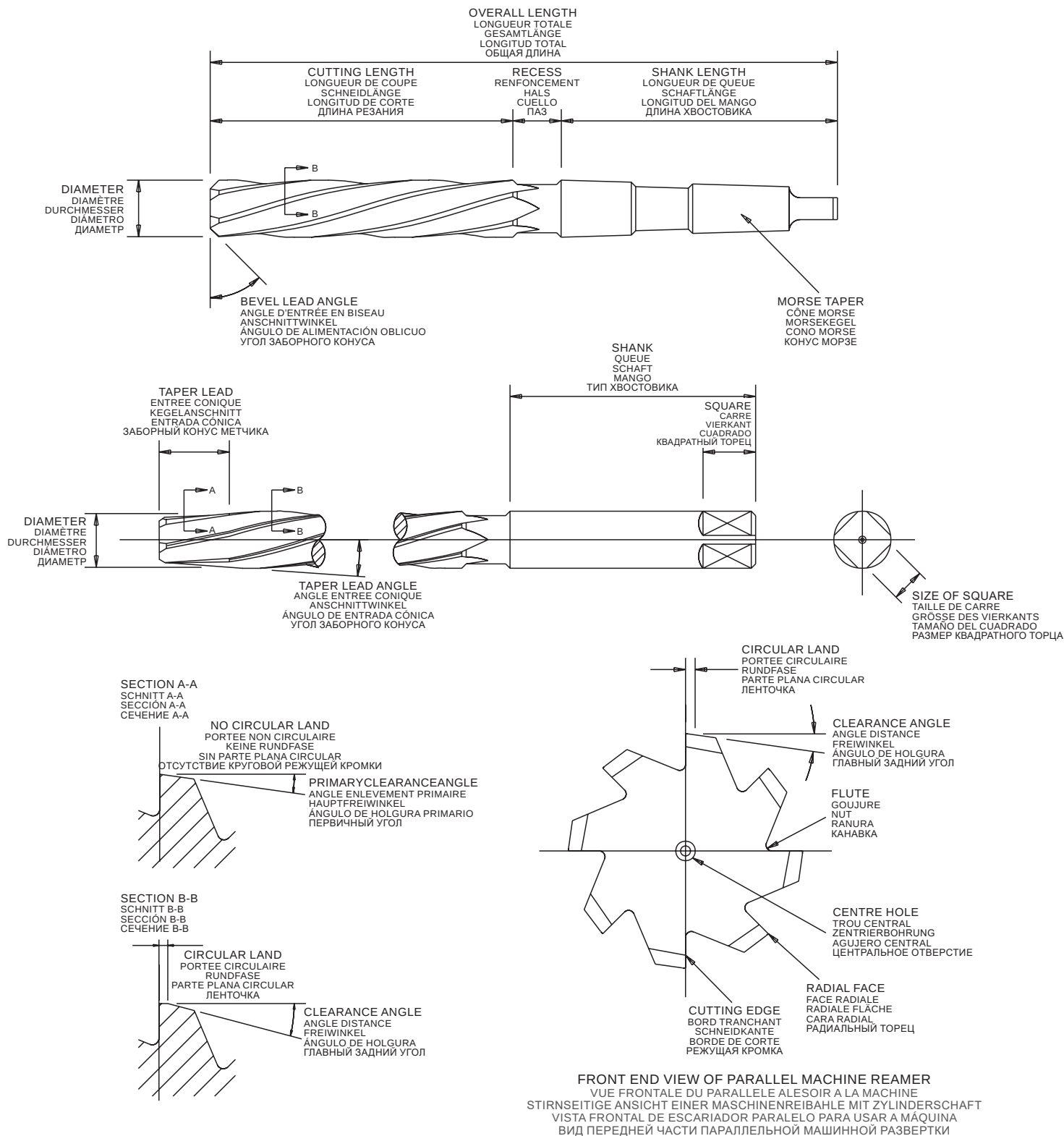
Bohrer mit Morsekegelschaft

Brocas de mango en cono Morse

Сверла с коническим хвостовиком Морзе



 EN Reamer, Countersink & Counterbore Terminology
 FR Terminologie des alésoirs, fraises coniques et hélicoïdales
 DE Reibahlen-, Ansenker- und Senker-Terminologie
 ES Terminología sobre escariadores, avellanadores y contrataladros
 РУ Термины по развертке, зенковке и зенкерам



Download the Somta Tools app to access machining data on your mobile or desktop

Téléchargez l'application Somta Tools pour accéder aux données des machines sur votre portable ou votre ordinateur

Laden Sie die Somta Tools-App zum Zugriff auf die Daten der Zerspantechnik auf Ihr Smartphone oder Ihren Desktop herunter

Descargue la aplicación Somta Tools para acceder a los datos de mecanización desde su ordenador o su teléfono móvil

Установите приложение Somta Tools и получите доступ к режимам резания на мобильном телефоне или компьютере



Reamers are used to produce accurate holes with a good surface finish. It is a common fault to leave too little stock for removal by reaming. This results in a rubbing action and excessive wear of the reamer. The table below shows approximate amounts of stock to be removed by reaming.

Les alésoirs sont utilisés pour produire des trous précis avec une bonne finition de surface. C'est une erreur commune de laisser insuffisamment de matière à enlever par l'alésoir. Ceci produit un frottement et une usure excessive de l'alésoir. Le tableau ci-après montre les quantités de manière approximatives à enlever par alésage.

Reibahlen werden zur Herstellung exakter Bohrungen mit guter Oberflächenqualität eingesetzt. Ein häufiger Fehler besteht darin, dass zu wenig Material für den Abtrag durch Reiben verbleibt. Dies führt zu Abrieb und übermäßigem Verschleiß der Ahle. Die folgende Tabelle zeigt die ungefähren Materialmengen für den Abtrag mit Reibahlen.

Los escariadores se usan para obtener agujeros precisos con buen acabado superficial. Es un error habitual dejar una cantidad demasiado pequeña de material para la remoción mediante escariado. Esto provoca un efecto de fricción y un desgaste excesivo del escariador. La siguiente tabla muestra las cantidades aproximadas de material a eliminar mediante escariado.

Развертки используются для производства точных отверстий с хорошей обработкой поверхности. Общая ошибка заключается в том, что иногда оставляют слишком мало материала для снятия путем развертывания. В результате этого возникает трение и фиксируется избыточный износ развертки. В расположенной ниже таблице указано приблизительные значения количества материала, подлежащего съему путем развертывания.

Machine Reamers

Alésoirs Machine

Maschinenreibahlen

Escariadores Mecánicos

Машинные Развертки

Size of Reamed Hole (mm) Dimensions Du Trou D'alésage (mm) Bohrlochgröße (mm) Tamaño Del Agujero Escariado (mm) Размер Развернутого Отверстия (мм)		Pre-Drilled (mm) Pré-Percé (mm) Vorgebohrt (mm) Pretaladrado (mm) Предварительное Сверление (мм)	Pre-Core Drilled (mm) Noyau Pré-Percé (mm) Kernbohrung Vorgebohrt (mm) Previamente Barrenado (mm) Предварительная Зенковка (мм)
Above Dessus Über Arriba Выше	Up to Jusqu'à Bis Hasta Вплоть до		
	1.5	0.3	0.2
1.5	3	0.3	0.2
3	6	0.3	0.2
6	13	0.4	0.25
13	25	0.5	0.3
25		0.5	0.3

Hand Reamers

The hand reaming allowance should be approximately two thirds of the machine reaming allowance.

Alésoirs Manuels

La tolérance de l'alésoir manuel doit être égale aux deux tiers environ de celle de l'alésoir machine.

Handreibahlen

Die Zugabe bei Handreibahlen sollte ca. zwei Drittel der Zugabe bei Maschinenreibahlen betragen.

Escariadores Manuales

La tolerancia para escariado manual debería ser aproximadamente de dos tercios de la tolerancia para escariado mecánico.

Ручные Развертки

Припуск на ручное развертывание должен составлять примерно две трети припуска на машинное развертывание.

Tolerances

Somta reamers are manufactured to produce holes to H7 tolerance. The tolerance limits shown in the table below are added to the nominal reamer diameter.

eg. nominal diameter = 12mm

actual diameter = 12.008mm/12.015mm

Tolérances

Les alésoirs Somta sont fabriqués pour produire des trous à une tolérance H7. Les limites de tolérance indiquées dans le tableau ci-après sont ajoutées au diamètre nominal de l'alésoir.

ex. diamètre nominal équ. = 12 mm

diamètre nominal actuel = 12,008 mm/12,015 mm

Toleranzen

Reibahlen von Somta werden für Bohrungen mit der Toleranz H7 gefertigt. Die in der Tabelle enthaltenen Toleranzgrenzwerte werden zum Nenndurchmesser der Reibahle addiert.

z. B. Nenndurchmesser = 12 mm

tatsächlicher Durchmesser = 12,008 mm/12,015 mm

Tolerancias

Los escariadores Somta se fabrican para obtener agujeros con una tolerancia de H7. Los límites de tolerancia indicados en la siguiente tabla se añaden al diámetro nominal del escariador.

p.ej. diámetro nominal = 12 mm

diámetro real = 12,008 mm/12,015 mm

Допуски

Развертки Somta изготовлены для производства отверстий с макс. допуском H7. Границы допуска указаны в таблице ниже и добавлены к номинальному диаметру развертки.

напр. Номинальный диаметр = 12 мм

фактический диаметр = 12,008 мм/12,015 мм

Tolerance limits for reamers and hole sizes produced.

Limites de tolérance pour les alésoirs et les tailles de trous produits.

Toleranzgrenzwerte für Reibahlen und erzeugte Bohrungsgrößen

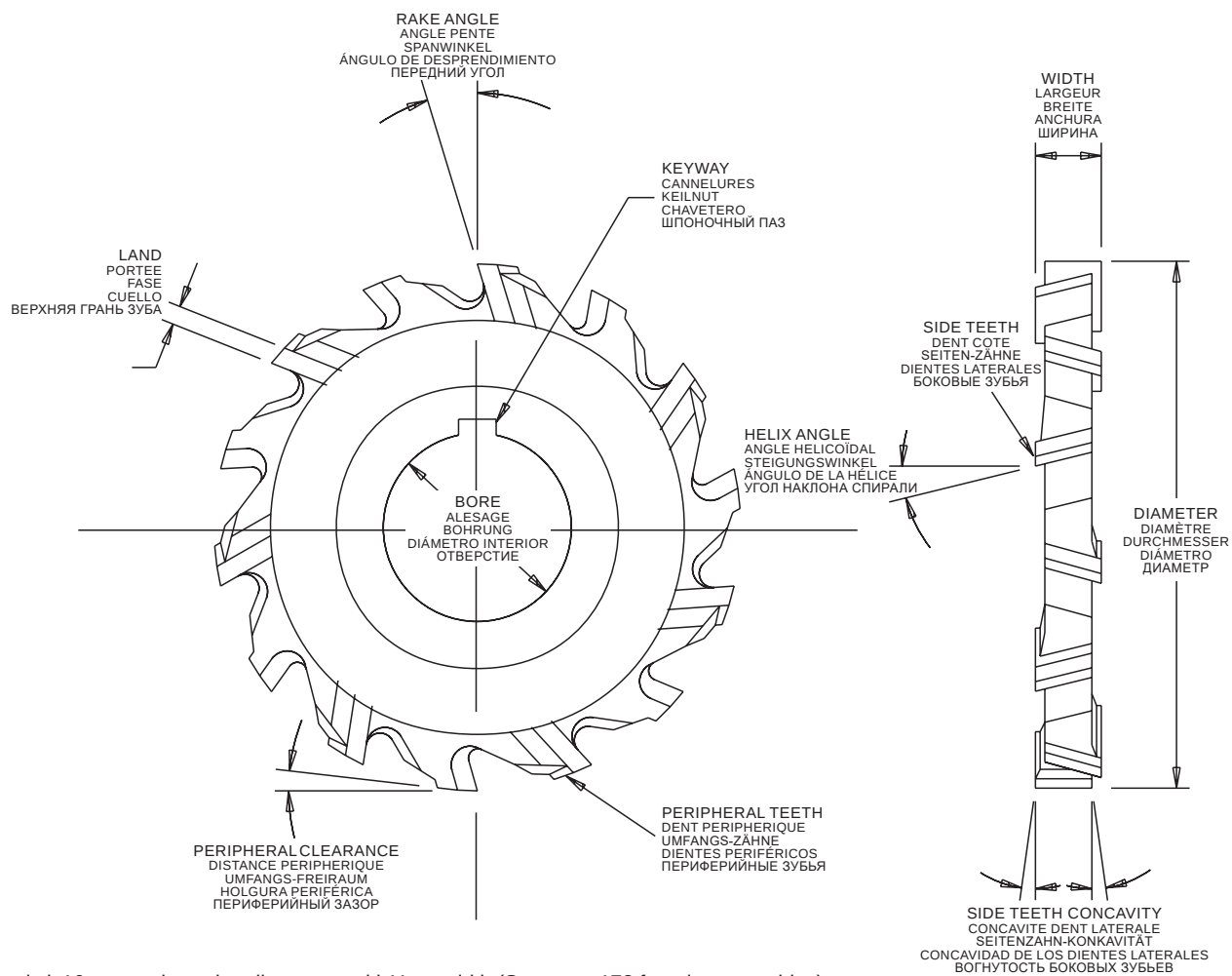
Límites de tolerancia para escariadores y tamaños de los agujeros obtenidos.

Граничные значения допусков для разверток и производимых размеров отверстий.

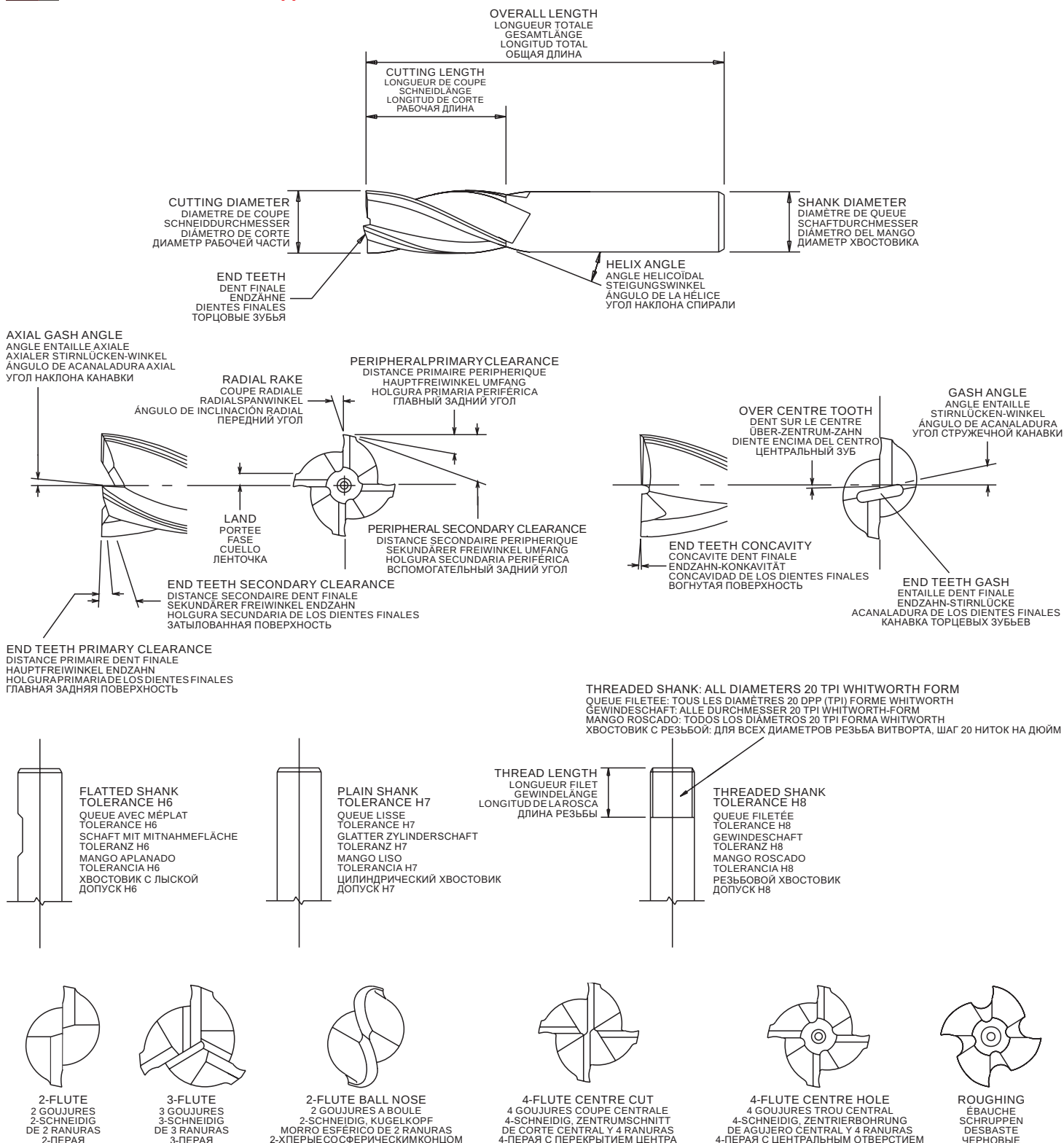
Reamer Diameter Range (mm) Plage De Diamètre De L'alesoir (mm) Reibahlen-Durchmesserbereich (mm) Rango De Diámetro Del Escariador (mm) Диапазон Диаметров Разверток (мм)		Cutting Diameter Tolerance Tolérance du diamètre de coupe Schneiddurchmesser-Toleranz Tolerancia del diámetro de corte Допуск для диаметра резки	Hole Diameter Tolerance H7 Tolérance du diamètre du trou H7 Bohrungsdurchmesser-Toleranz H7 Tolerancia del diámetro del agujero H7 Допуск для диаметра отверстия H7
Above Dessus Über Arriba Выше	Up to Jusqu'à Bis Hasta Вплоть до		
1	3	+0.004 +0.008	0 +0.010
3	6	+0.005 +0.010	0 +0.012
6	10	+0.006 +0.012	0 +0.015
10	18	+0.008 +0.015	0 +0.018
18	30	+0.009 +0.017	0 +0.021
30	50	+0.012 +0.021	0 +0.025

 **EN Bore Cutter Terminology**
 **FR Terminologie fraises à percer**
 **DE Bohrungsfräserterminologie**
 **ES Terminología de herramientas de mandrinado**
 **RU Терминология по фрезам с посадочным отверстием**

Side And Face Cutter - (Staggered Tooth Shown)
Fraise Trois Tailles - (Denture Alternée Représentée)
Scheibenfräser - (Kreuzverzahnt)
Cortadora Lateral Y Frontal - (Vista De Dientes Alternados)
Дисковая И Торцевая Фреза (С Разнонаправленными Зубьями)



Tolerance is js16 on metric cutting diameter and k11 on width (See page 172 for tolerance tables).
 La tolérance est de js16 pour les diamètres de coupe métriques et k11 pour la largeur (voir la page 172 pour les tables de tolérance).
 Die Toleranz beim metrischen Schnittdurchmesser beträgt js16 und k11 in der Breite (siehe Toleranztabellen auf Seite 172).
 La tolerancia es js16 para el diámetro de corte métrico y k11 para anchura (consulte las tablas de tolerancia en la página 172).
 Допуск: js16 для метрического диаметра резания, k11 по ширине (см. таблицу допусков на стр. 172).



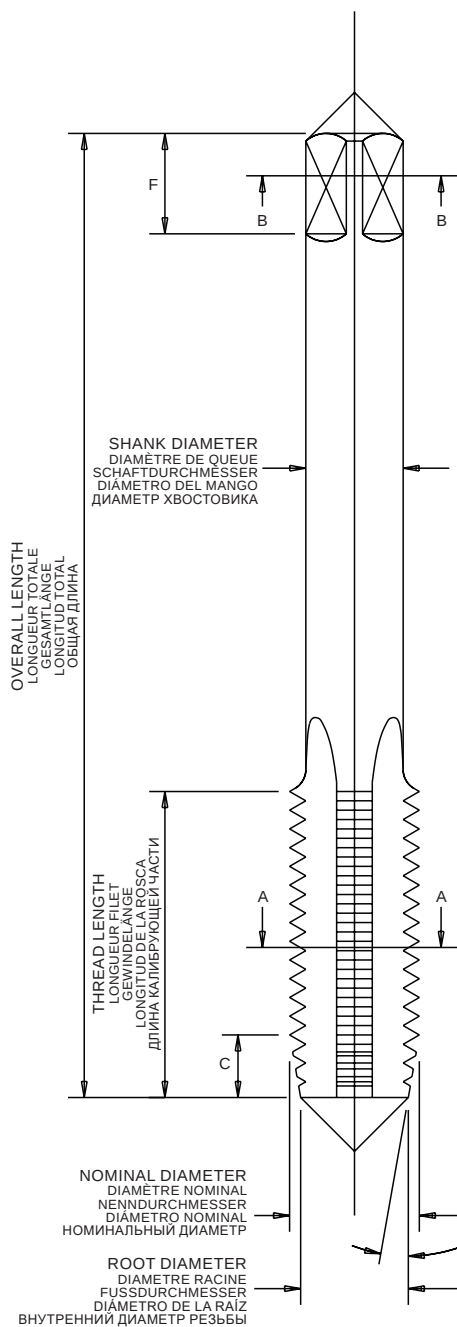
Download the Somta Tools app to access machining data on your mobile or desktop

Téléchargez l'application Somta Tools pour accéder aux données des machines sur votre portable ou votre ordinateur

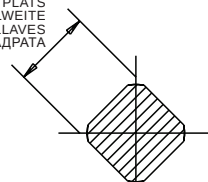
Laden Sie die Somta Tools-App zum Zugriff auf die Daten der Zerspanungstechnik auf Ihr Smartphone oder Ihren Desktop herunter

Descargue la aplicación Somta Tools para acceder a los datos de mecanización desde su ordenador o su teléfono móvil

Установите приложение Somta Tools и получите доступ к режимам резания на мобильном телефоне или компьютере



SIZE OF SQUARE ACROSS FLATS
 TAILLE DU CARRE COTES SUR PLATS
 VIERKANT SCHLÜSSELWEITE
 TAMAÑO DEL CUADRADO ENTRE LLAVES
 РАЗМЕР КВАДРАТА



SECTION B-B
 SCHNITT B-B
 SECCIÓN B-B
 СЕЧЕНИЕ B-B

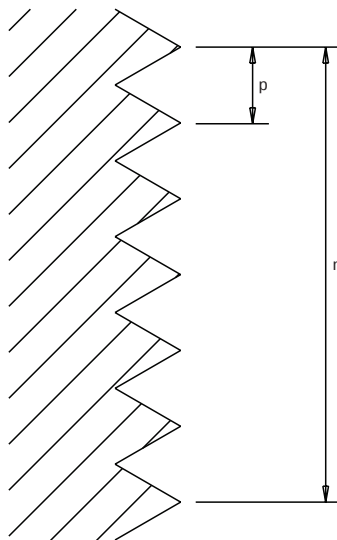
LAND
 PORTEE
 FASE
 CUELLO
 ВЕРХНЯЯ ГРАНЬ ЗУБА

FLUTE
 GOUJURE
 NUT
 RANURA
 КАНАВКА

CUTTING FACE
 FACE DE COUPE
 SCHNEIDFLÄCHE
 CARA DE CORTE
 РЕЖУЩАЯ ПОВЕРХНОСТЬ

WEB THICKNESS
 ÉPAISSEUR RESEAU
 KERNDICKE
 ESPESOR DEL ALMA
 ТОЛЩИНА ПЕРЕМОЧКИ

SECTION A-A
 SCHNITT A-A
 SECCIÓN A-A
 СЕЧЕНИЕ A-A



p = PITCH
 HAUTEUR
 GEWINDESTEIFUNG
 PASO
 ШАГ

n = No. OF THREADS PER INCH
 NBRE DE FILETS PAR POUCE
 GANG PRO ZOLL
 N.º DE ROSCAS POR PULGADA
 КОЛ-ВО ВИТКОВ НА ДЮЙМ

If you have any cutting tool problem, please feel free to contact our technical sales representatives.

Si vous avez un problème d'outil de coupe, n'hésitez pas à contacter nos technico-commerciaux.

Wenn Sie Probleme mit Ihren Zerspanwerkzeugen haben, können Sie sich jederzeit an unsere technischen Vertriebsbeauftragten wenden.

Si tiene un problema de herramienta de corte, no dude en ponerse en contacto con nuestros comerciales técnicos.

При возникновении вопросов по применению режущего инструмента, пожалуйста обращайтесь к инженеру по технической поддержке отдела продаж.

Abbreviations for standard thread forms

Abréviations des formes de filet standard
Abkürzungen für Standardgewindeformen
Abreviaciones para formas de roscas estándar
Аббревиатура для стандартов резьбы

THREAD FILET GEWINDE ROSCA РЕЗЬБА	GENERAL SPECIFICATIONS CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES ALLGEMEINE TECHNISCHE DATEN ESPECIFICACIONES GENERALES ОБЩИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ	THREADS GROUND TO NIVEAU FILETS GEWINDE GESCHLIFFEN AUF ROSCAS RECTIFICADAS A РЕЗЬБА СОГЛАСНО СТАНДАРТАМ
METRIC MÉTRIQUE METRISCH MÉTRICAS МЕТРИЧЕСКАЯ	ISO Standard 529 ISO-Norm 529 Norma ISO 529 Стандарт ISO 529	ISO 2857 - 1973, CLASS 2 ISO 2857 - 1973, CLASSE 2 ISO 2857 - 1973, KLASSE 2 ISO 2857 - 1973, CLASE 2 ISO 2857 - 1973, КЛАСС 2
METRIC LONG SERIES SÉRIE MÉTRIQUE LONGUE METRISCH, LANGE SERIE SERIE MÉTRICA LARGA МЕТРИЧЕСКАЯ ДЛИННАЯ СЕРИЯ	ISO Standard 2283 ISO-Norm 2286 Norma ISO 2283 Стандарт ISO 2283	ISO 2857 - 1973, CLASS 2 ISO 2857 - 1973, CLASSE 2 ISO 2857 - 1973, KLASSE 2 ISO 2857 - 1973, CLASE 2 ISO 2857 - 1973, КЛАСС 2
METRIC MÉTRIQUE METRISCH MÉTRICAS МЕТРИЧЕСКАЯ	DIN Standard 371 / DIN Standard 374 / DIN Standard 376 DIN-Norm 371 / DIN-Norm 374 / DIN-Norm 376 Norma DIN 371 / Norma DIN 374 / Norma DIN 376 Стандарт DIN 371 / Стандарт DIN 374 / Стандарт DIN 376	DIN 802 CLASS 6H DIN 802 CLASSE 6H DIN 802 KLASSE 6H DIN 802 CLASE 6H DIN 802 КЛАСС 6H
UNC, UNF	ISO Standard 529 ISO-Norm 529 Norma ISO 529 Стандарт ISO 529	ANSI B1.1 1982 2B
BSW, BSF, BA, BSB	ISO Standard 529 ISO-Norm 529 Norma ISO 529 Стандарт ISO 529	BS 949: 1976 CLASS 2 BS 949: 1976 CLASSE 2 BS 949: 1976 Klasse 2 BS 949: 1976 CLASE 2 BS 949: 1976 КЛАСС 2
BSP, BSPT	ISO Standard 2284 ISO-Norm 2284 Norma ISO 2284 Стандарт ISO 2284	BS 949: 1976 G-SERIES BS 949: 1976 1976-G SÉRIE BS 949: 1976 1976-G SERIE BS 949: 1976 SERIE 1976-G BS 949: 1976 1976-G СЕРИЯ
NPS, NPT	ANSI 94.9 1979	ANSI 94.9 1979

TAP THREAD TOLERANCE

TOLERANCE FILET TARAUD

GEWINDETOLERANZ FÜR GEWINDEBOHRER

TOLERANCIA DE LAS ROSCAS DE MACHOS DE ROSCAR

ДОПУСК РЕЗЬБЫ МЕТЧИКА

Basic sizes and tolerance classes

To allow for clearance between mating internal and external threads, taps are manufactured with oversize allowances added to the basic diameters. These basic diameters plus the oversize allowances establish:

Classes de tailles et de tolérances de base

Afin de permettre un espace entre les filets appariés interne et externe, les tarauds sont produits avec des tolérances surdimensionnées qui s'ajoutent aux diamètres de base. Ces diamètres de base plus les tolérances surdimensionnées établissent :

Basisgrößen und Toleranzklassen

"Damit ein Freiraum zwischen den zueinander passenden Innen- und Außengewinden vorhanden ist, werden Gewindebohrer mit Aufmaß zu dem Basisdurchmesser hergestellt." Diese Basisdurchmesser plus Aufmaßen bestimmen:

Tamaños y clases de tolerancia básicas

"Para que quede una holgura en el acoplamiento entre las roscas internas y las externas, los machos de roscar se fabrican con tolerancias de sobreespesor que se añaden a los diámetros básicos." Estos diámetros básicos más las tolerancias de sobreespesor establecen:

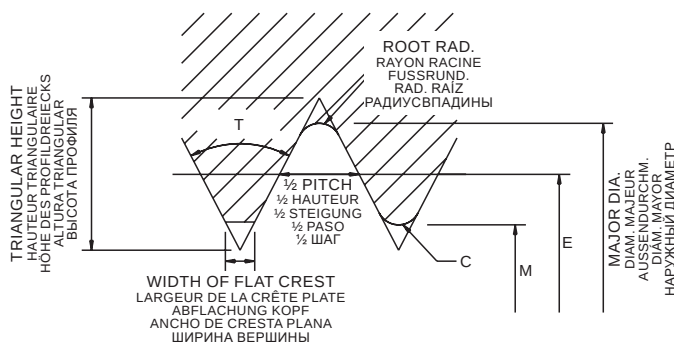
Базовые размеры и классы допуска

Для обеспечения зазора в резьбовом соединении, метчики должны быть изготовлены с применением определенного поля допуска. Номинальный диаметр метчика и допуска определяют:

a) the minimum effective diameter; and

le diamètre minimum réel ; et
den Mindestflankendurchmesser und
el diámetro efectivo mínimo;
минимальный эффективный диаметр

NUT
ECROU
MUTTER
TUERCA
ГАЙКА



T = THREAD ANGLE
FILET ANGLE
FLANKENWINKEL
ÁNGULO DE LA ROSCA
УГОЛ ПОДЪЕМА РЕЗЬБЫ

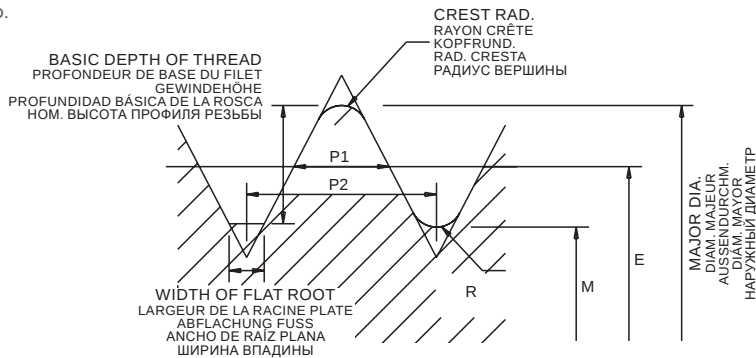
M = MINOR DIA.
DIAM. MINEUR
KERNDURCHM.
DIAM. MENOR
ВНУТРЕННИЙ ДИАМЕТР

E = EFFECTIVE DIA.
DIA. RÉEL
FLANKENDURCHM.
DIA. EFECTIVO
СРЕДНИЙ ДИАМЕТР

C = CREST RAD.
RAYON CRÊTE
KOPFRUND.
RAD. CRESTA
РАДИУС ВЕРШИНЫ

b) the minimum major diameter.
le diamètre surdimensionné réel.
den kleinsten Außendurchmesser.
el diámetro mayor mínimo.
минимальный наружный диаметр.

BOLT
BOULON
SCHRAUBE
PERNO
БОЛТ



R = ROOT RAD.
RAYON RACINE
FUSSRUND.
RAD. RAÍZ
РАДИУС ВПАДИНЫ

P1 = 1/2 PITCH
1/2 HAUTEUR
1/2 STEIGUNG
1/2 PASO
1/2 ШАГ

P2 = PITCH
HAUTEUR
GEWINDESTEIGUNG
PASO
ШАГ

M = MINOR DIA.
DIAM. MINEUR
KERNDURCHM.
DIAM. MENOR
ВНУТРЕННИЙ ДИАМЕТР

E = EFFECTIVE DIA.
DIA. REEL
FLANKENDURCHM.
DIA. EFECTIVO
СРЕДНИЙ ДИАМЕТР

Limits of Tolerance

Effective Diameter - The tolerance is the amount of variation allowed in the manufacture of the tap. This tolerance is added to the minimum effective diameter to establish the maximum effective diameter.

Limite de tolérance

Diamètre réel - La tolérance est la quantité de variation permise dans la production du taraud. La tolérance s'ajoute au diamètre réel minimum afin d'établir le diamètre réel maximum.

Toleranzgrenzen

Flankendurchmesser - Die Toleranz ist der Betrag der bei der Herstellung des Gewindebohrers zulässigen Variation. Diese Toleranz wird zu dem Mindestflankendurchmesser addiert, um den maximalen Flankendurchmesser zu bestimmen.

Límites de Tolerancia

Diámetro Efectivo - La tolerancia es la cantidad de variación permitida en la fabricación del macho de roscar. Esta tolerancia se suma al diámetro efectivo mínimo para establecer el diámetro efectivo máximo.

Пределы допусков

Средний диаметр резьбы - допуск - это некоторое число вариантов, допустимых при изготовлении метчика. Этот допуск добавляется к минимальному среднему диаметру до достижения максимального среднего диаметра.

It follows that:

Basic Effective + Oversize = Minimum Effective

Basic Effective + Oversize + tolerance = Maximum Effective

Il en suit que :

Réel de base + surdimension = Minimum réel

Réel de base + surdimension + tolérance = Maximum réel

Daraus folgt, dass:

Basisflankendurchmesser + Aufmaß = Mindestflankendurchmesser

Basisflankendurchmesser + Aufmaß + Toleranz = maximaler Flankendurchmesser

De lo cual se desprende que:

Efectivo Básico + Sobreespesor = Efectivo Mínimo

Efectivo Básico + Sobreespesor + tolerancia = Efectivo Máximo

Отсюда следует что:

Базовый средний диаметр + припуск = минимальный средний диаметр

Базовый средний диаметр + припуск + допуск = максимальный средний диаметр

The effective diameter can only be measured with special tap measuring equipment.

Le diamètre réel ne peut être mesuré qu'avec un équipement de mensuration spécialement conçu pour les tarauds.

Der Flankendurchmesser kann nur mit einer speziellen Gewindebohrermessausrüstung gemessen werden.

El diámetro efectivo solo se puede medir con equipos especiales para medir machos de roscar.

Средний диаметр можно измерить только с помощью специального оборудования для измерения метчиков.

Major Diameter - The minimum major diameter is established by adding the oversize allowance to the basic major diameter (the nominal thread size).

Therefore, on measurement, the major diameter of the tap is larger than the nominal thread size, and must not be used to judge the size of the tap.

Diamètre Majeur - Le diamètre majeur minime est établi en ajoutant la surdimension au diamètre majeur de base (la taille nominale du filet). Donc, après mensuration, le diamètre majeur du taraud est plus large que la taille nominale du filet et ne doit pas être utilisé pour juger la taille du taraud.

Außendurchmesser - Der kleinste Außendurchmesser wird durch Addieren des Aufmaßes zu dem Basisaußendurchmesser (der Nenngewindegröße) bestimmt. Daher ist bei einer Messung der Außendurchmesser des Gewindebohrers größer als die nominale Gewindegröße und darf nicht zum Einschätzen der Größe des Gewindebohrers verwendet werden.

Diámetro Mayor - El diámetro mayor mínimo se establece añadiendo la tolerancia de sobreespesor al diámetro mayor básico (el tamaño de rosca nominal). Así, en medición, el diámetro mayor del macho de roscar es mayor que el tamaño de rosca nominal y no se debe usar para juzgar el tamaño del macho de roscar.

Наружный диаметр - Минимальный наружный диаметр образуется из суммы допустимого припуска и базового наружного диаметра (номинального диаметра резьбы). Таким образом, основной диаметр метчика больше номинального размера резьбы и не должен использоваться для оценки диаметра метчика.

The maximum major diameter of the tap is governed by the thread form and is therefore not subject to a tolerance.

Le diamètre majeur maximum du taraud est régi par la forme du filet et n'est donc pas soumis à la tolérance.

Der größte Außendurchmesser wird von der Gewindeform bestimmt und unterliegt daher keiner Toleranz.

El diámetro mayor máximo del macho de roscar se rige por la forma de la rosca y por consiguiente no está sujeto a una tolerancia.

Максимальный внешний диаметр метчика зависит от формы резьбы и, следовательно, не имеет допуска.

Tap Tolerance Classes

Relationships of Tap Classes to Nut Tolerances.

Classes de tolérance du taraud

Relations de classes supérieures à tolérances de l'écrou.

Gewindebohrer - Toleranzklassen

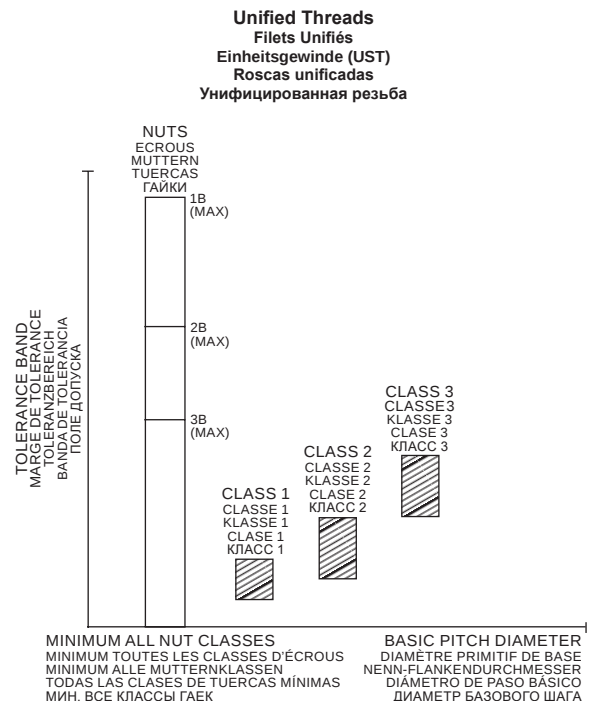
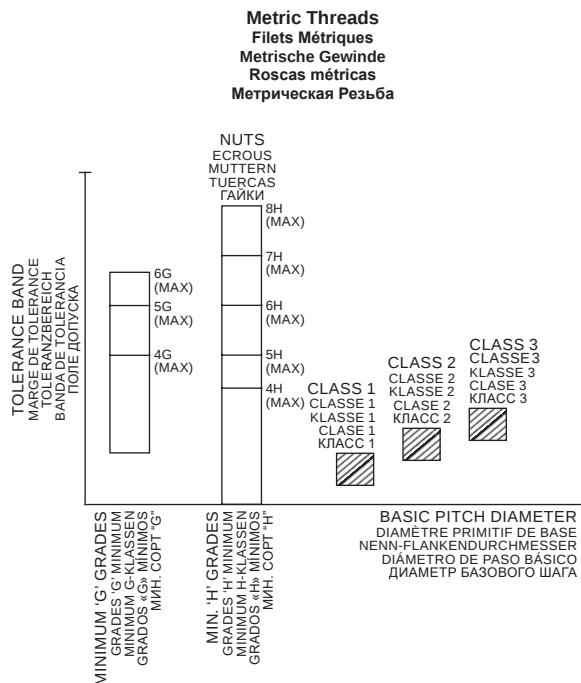
Verhältnisse von Gewindebohrerlassen zu Muttertoleranzen.

Clases de tolerancia de los machos de roscar

Relaciones entre las clases de machos de roscar y las tolerancias de las tuercas.

Классы допуска метчика

Соответствие классов точности метчиков допуску гаек.



Class 1 Tap

This is the closest to basic, having little oversize allowance, and is normally specified for "close" fit threads, eg. Unified 3B, Metric 4H, 5H.

Class 2 Tap

This is normally specified for "medium" fit threads, eg. Unified 2B, Metric 6H, 4G, 5G.

Class 3 Tap

This is furthestmost above basic size and used for "free" fit threads, eg. Unified 1B, Metric 7H, 8H, 6G.

Taraud Classe 1

C'est le plus proche de la version de base, avec une très petite surdimension ; normalement spécifiquement conçu pour filets "étroits", c'est-à-dire unifiés 3B, métrique 4H, 5H.

Taraud Classe 2

Normalement ce taraud est spécifiquement conçu pour les filets "moyens", c'est-à-dire Unifié 2B, Métrique 6H, 4G, 5G.

Taraud Classe 3

Ce taraud est le plus éloigné de la dimension de base, utilisé pour filets "libres", c'est-à-dire Unifié 1B, Métrique 7H, 8H, 6G.

Gewindebohrer Klasse 1

Dieser liegt dem Basisdurchmesser am nächsten, mit nur wenig Aufmaß, und wird normalerweise für Gewinde mit "enger" Passung angegeben, z. B. UST 3B, metrisch 4H, 5H.

Gewindebohrer Klasse 2

Dieser wird normalerweise für Gewinde mit "mittlerer" Passung angegeben, z. B. UST 2B, metrisch 6H, 4G, 5G.

Gewindebohrer Klasse 3

Dieser liegt am weitesten von der Basisgröße entfernt und wird für Gewinde mit "freier" Passung angegeben, z. B. UST 1B, metrisch 7H, 8H, 6G.

Macho de roscar Clase 1

Es el más próximo al básico, teniendo poca tolerancia de sobreespesor, y normalmente se especifica para roscas de ajuste «cerrado», como Unificada 3B, Métrica 4H, 5H.

Macho de roscar Clase 2

Normalmente, se especifica para roscas de ajuste «medio», como Unificada 2B, Métrica 6H, 4G, 5G.

Macho de roscar Clase 3

Éste es el más distante por encima del tamaño básico y se usa para roscas de ajuste «libre», como Unificada 1B, Métrica 7H, 8H, 6G.

Класс метчиков 1

Самый близкий к номинальному значению размер, имеющий малый допустимый припуск и предназначенный, как правило, для резьбы с посадкой "с натягом", например Unified 3B, Metric 4H, 5H.

Класс метчиков 2

Предназначен для резьбы с "переходной" посадкой, например, Unified 2B, Metric 6H, 4G, 5G.

Класс метчиков 3

Наиболее отдаленный от номинального значения размер, предназначенный для резьбы с посадкой "с зазором", например Unified 1B, Metric 7H, 8H, 6G.

Under favourable working conditions, the following thread tolerances should be produced by the new class taps.

Dans des conditions de travail optimales, les tarauds de nouvelle classe devraient produire ces tolérances de filet.

Bei günstigen Arbeitsbedingungen sollten die folgenden Gewindetoleranzen durch neue Gewindebohrer der verschiedenen Klassen produziert werden.

En condiciones de trabajo favorables, los machos de roscar de nueva clase deben producir las siguientes tolerancias de rosca.

При благоприятных эксплуатационных условиях новый класс метчиков будет нарезать резьбу со следующими допусками.

	CLASS 1 CLASSE 1 KLASSE 1 CLASE 1 КЛАСС 1	CLASS 2 CLASSE 2 KLASSE 2 CLASE 2 КЛАСС 2	CLASS 3 CLASSE 3 KLASSE 3 CLASE 3 КЛАСС 3
Metric Métrique Metrisch Métricas Метрическая	4H, 5H	6H, 4G, 5G	7H, 8H, 6G
Unified Unifié Einheitsgewinde (UST) Unificada Унифицированная	3B	2B	1B
Whitworth Form Forme Whitworth Whitworth-Form Forma Whitworth Резьба Витворта	Close Class Classe étroite Enge Klasse Clase Cerrada Тугой Класс	Medium Class Classe moyenne Mittlere Klasse Clase Media Переходный Класс	Free Class Classe libre Freie Klasse Clase Libre Ходовой Класс
BA Резьба BA	Close Class Classe étroite Enge Klasse Clase Cerrada Тугой Класс	Medium Class Classe moyenne Mittlere Klasse Clase Media Переходный Класс	Free Class Classe libre Freie Klasse Clase Libre Ходовой Класс

All Somta HSS taps are supplied to Class 2, 6H unless otherwise specified.

Tous les tarauds HSS de Somta sont fournis à la Classe 2, 6H à moins d'avoir précisé d'autres spécifications techniques.

Sofern nicht anders angegeben, werden alle Somta HSS- Gewindebohrer nach Klasse 2, 6H geliefert.

Todos los machos de roscar HSS de Somta se suministran conforme a la Clase 2, 6H a menos que se especifique otra cosa.

Все метчики Somta по умолчанию изготавливаются по классу 2 и соответствуют 6H, если не указано иное поле допуска.

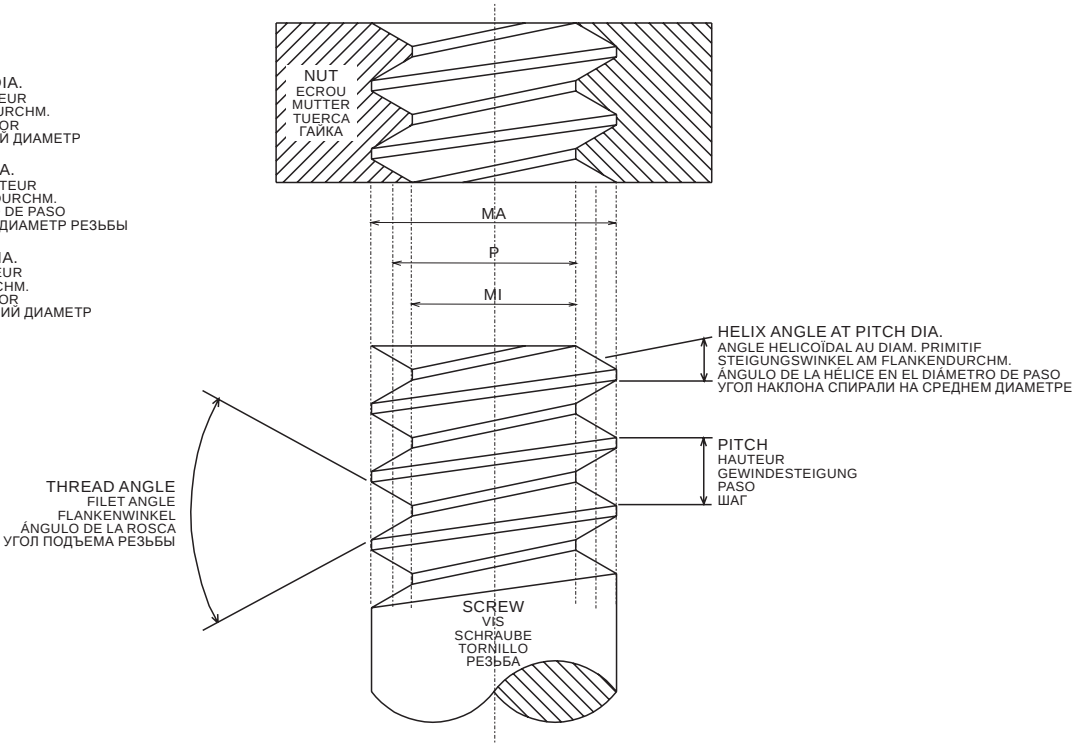
THREAD FORMS
FORMES DE FILET
GEWINDEFORMEN
FORMAS DE ROSCA
ФОРМЫ РЕЗЬБЫ

COMPONENT ELEMENTS
ELEMENTS DU COMPOSANT
KOMPONENTENELEMENTE
ELEMENTOS COMPONENTES
СОСТАВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ

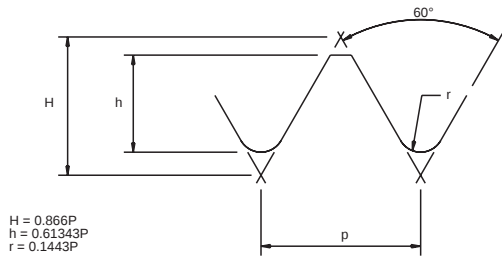
MA = MAJOR DIA.
DIAM. MAJEUR
AUSSENDURCHM.
DIAM. MAYOR
НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР

P = PITCH DIA.
DIAM. HAUTEUR
FLANKENDURCHM.
DIAMETRO DE PASO
СРЕДНИЙ ДИАМЕТР РЕЗЬБЫ

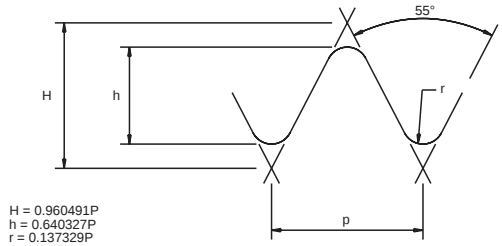
MI = MINOR DIA.
DIAM. MINEUR
KERNDURCHM.
DIAM. MENOR
ВНУТРЕННИЙ ДИАМЕТР



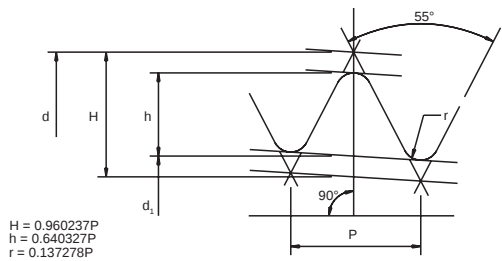
ISO METRIC
ISOMÉTRIQUE | ISO METRISCH | ISO MÉTRICA | ISO МЕТРИЧ



WHITWORTH
ВИТВОРТ

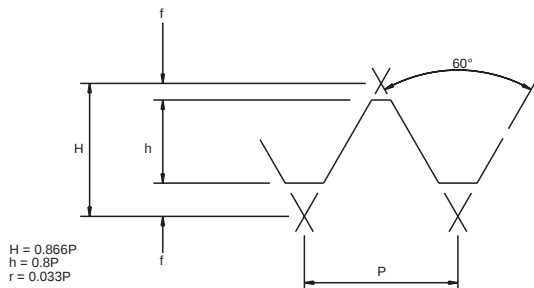


BSPT
РЕЗЬБА BSPT

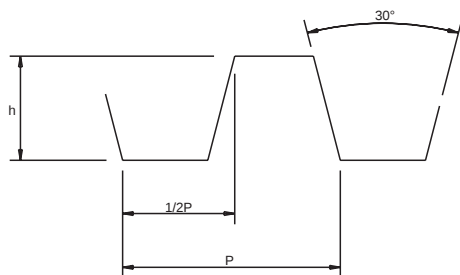


d = MAJOR DIAMETER AT GAUGE PLANE | DIAMÈTRE MAJEUR SUR LE PLAN DE LA JAUGE | AUSSENDURCHMESSER AN MESSEBENE | DIÁMETRO MAYOR EN PLANO DE CALIBRADOR | БОЛЬШОЙ ДИАМЕТР В ПЛОСКОСТИ ИЗМЕРЕНИЯ
d₁ = MINOR DIAMETER AT GAUGE PLANE | DIAMÈTRE MINEUR SUR LE PLAN DE LA JAUGE | KERN-DURCHMESSER AN MESSEBENE | DIÁMETRO MENOR EN PLANO DE CALIBRADOR | МЕНЬШИЙ ДИАМЕТР В ПЛОСКОСТИ ИЗМЕРЕНИЯ
TAPER | TARAUD CONIQUE | KEGEL | CONO | МЕТЧИК = 1 IN 16 ON DIAMETER | DIAMÈTRE 1 POUCE 16 | 1 ZOLL 16 AN DURCHMESSER | DIÁMETRO 1/16 | 1 В 16 НА ДИАМЕТРЕ

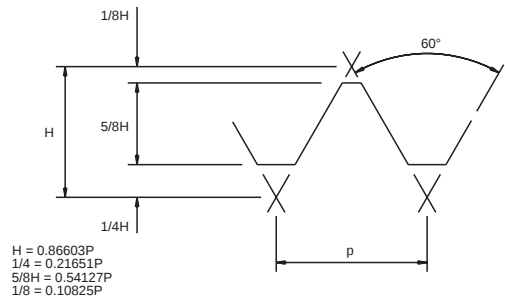
NPS
РЕЗЬБА NPS



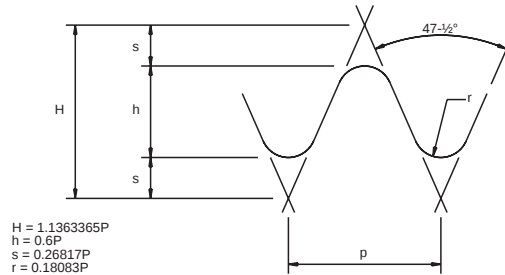
TRAPEZOIDAL
TRAPEZOIDAL | TRAPEZ | TRAPEZOIDAL | ТРАПЕЦИДАЛЬНАЯ



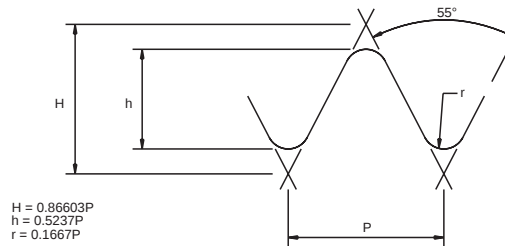
UNIFIED
UNIFIÉ | EINHEITSGEWINDE (UST) | UNIFICADA | УНИФИЦИРОВАННАЯ



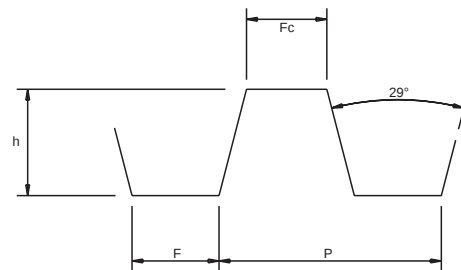
BA
РЕЗЬБА BA



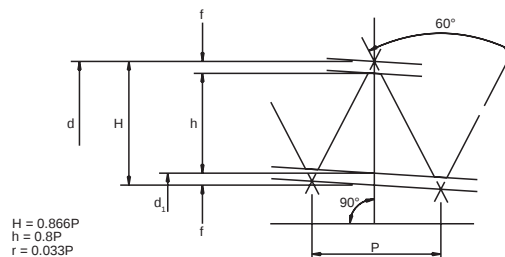
BSB
РЕЗЬБА BSB



ACME



NPT
РЕЗЬБА NPT



d = MAJOR DIAMETER AT GAUGE PLANE | DIAMÈTRE MAJEUR SUR LE PLAN DE LA JAUGE | AUSSENDURCHMESSER AN MESSEBENE | DIÁMETRO MAYOR EN PLANO DE CALIBRADOR | БОЛЬШОЙ ДИАМЕТР В ПЛОСКОСТИ ИЗМЕРЕНИЯ
d₁ = MINOR DIAMETER AT GAUGE PLANE | DIAMÈTRE MINEUR SUR LE PLAN DE LA JAUGE | KERN-DURCHMESSER AN MESSEBENE | DIÁMETRO MENOR EN PLANO DE CALIBRADOR | МЕНЬШИЙ ДИАМЕТР В ПЛОСКОСТИ ИЗМЕРЕНИЯ
TAPER | TARAUD CONIQUE | KEGEL | CONO | МЕТЧИК = 1 IN 16 ON DIAMETER | DIAMÈTRE 1 POUCE 16 | 1 ZOLL 16 AN DURCHMESSER | DIÁMETRO 1/16 | 1 В 16 НА ДИАМЕТРЕ

RECOMMENDED TAPPING DRILL SIZES (For 75% thread depth)
TAILLES DE TARAUDS RECOMMANDÉES (Pour une profondeur de filet de 75 %)
EMPFOHLENE GEWINDEBOHRERGRÖSSEN (Für 75 % Gewindetiefe)
TAMAÑOS DE BROCAS DE ROSCAR RECOMENDADOS (Para profundidad de rosca de 75 %)
ДИАМЕТРЫ СВЕРЛ ДЛЯ ОТВЕРСТИЙ ПОД НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ МЕТЧИКАМИ (высота профиля 75%)

METRIC COARSE								
MÉTRIQUE GROSSIÈRE METRISCHES REGELGEWINDE MÉTRICAS DE PASO GRUESO МЕТРИЧЕСКАЯ ОБЫЧНАЯ РЕЗЬБА								
Size Taille Größe Tamaño Размер	Pitch Hauteur Gewindesteigung Paso Шаг	Tapping Drill Size (mm) tailles de tarauds (mm) Gewindebohrergröße (mm) Tamaño de broca de roscar (mm) Диаметр сверла, мм	Size Taille Größe Tamaño Размер	Pitch Hauteur Gewindesteigung Paso Шаг	Tapping Drill Size (mm) tailles de tarauds (mm) Gewindebohrergröße (mm) Tamaño de broca de roscar (mm) Диаметр сверла, мм	Size Taille Größe Tamaño Размер	Pitch Hauteur Gewindesteigung Paso Шаг	Tapping Drill Size (mm) tailles de tarauds (mm) Gewindebohrergröße (mm) Tamaño de broca de roscar (mm) Диаметр сверла, мм
M1	0.25	0.75 (0.9*)	M7	1	6	M27	3	24 (25.5*)
M1.2	0.25	0.95 (1.1*)	M8	1.25	6.8 (7.4*)	M30	3.5	26.5 (28.2*)
M1.4	0.3	1.1 (1.27*)	M9	1.25	7.8	M32	3.5	28.5
M1.6	0.35	1.25 (1.45*)	M10	1.5	8.5 (9.3*)	M33	3.5	29.5 (31.2*)
M2	0.4	1.6 (1.85*)	M11	1.5	9.5	M36	4	32 (33.9*)
M2.5	0.45	2.05 (2.3*)	M12	1.75	10.2 (11.2*)	M39	4	35 (36.9*)
M3	0.5	2.5 (2.8*)	M14	2	12 (13*)	M42	4.5	37.5 (39.6*)
M3.5	0.6	2.9 (3.2*)	M16	2	14 (15*)	M45	4.5	40.5 (42.6*)
M4	0.7	3.3 (3.7*)	M18	2.5	15.5 (16.8*)	M48	5	43
M4.5	0.75	3.7	M20	2.5	17.5 (18.8*)	M52	5	47
M5	0.8	4.2 (4.65*)	M22	2.5	19.5 (20.8*)	M56	5.5	50.5
M6	1	5 (5.55*)	M24	3	21 (22.5*)			

METRIC FINE								
MÉTRIQUE À PAS FIN METRISCHES FEINGEWINDE MÉTRICAS DE PASO FINO МЕЛКАЯ МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА								
Size Taille Größe Tamaño Размер	Pitch Hauteur Gewindesteigung Paso Шаг	Tapping Drill Size (mm) tailles de tarauds (mm) Gewindebohrergröße (mm) Tamaño de broca de roscar (mm) Диаметр сверла, мм	Size Taille Größe Tamaño Размер	Pitch Hauteur Gewindesteigung Paso Шаг	Tapping Drill Size (mm) tailles de tarauds (mm) Gewindebohrergröße (mm) Tamaño de broca de roscar (mm) Диаметр сверла, мм	Size Taille Größe Tamaño Размер	Pitch Hauteur Gewindesteigung Paso Шаг	Tapping Drill Size (mm) tailles de tarauds (mm) Gewindebohrergröße (mm) Tamaño de broca de roscar (mm) Диаметр сверла, мм
MF2	0.25	1.75	MF12	1.25	10.75 (11.45*)	MF27	2	25
MF2.5	0.35	2.15	MF12	1.5	10.5 (11.3*)	MF30	1.5	28.5
MF3	0.35	2.65	MF14	1.25	12.75 (13.4*)	MF30	2	28
MF3.5	0.35	3.15	MF14	1.5	12.5 (13.3*)	MF32	1.5	30.5
MF4	0.5	3.5	MF16	1	15	MF33	1.5	31.5
MF4.5	0.5	4	MF16	1.5	14.5 (15.3*)	MF36	1.5	34.5
MF5	0.5	4.5	MF18	1.5	16.5 (17.3*)	MF36	2	34
MF6	0.5	5.5	MF18	2	16	MF39	1.5	37.5
MF6	0.75	5.25	MF20	1.5	18.5 (19.3*)	MF40	1.5	38.5
MF7	0.75	6.25	MF20	2	18	MF42	1.5	40.5
MF8	0.75	7.25	MF22	1.5	20.5 (21.3*)	MF45	1.5	43.5
MF8	1	7 (7.55*)	MF22	2	20	MF48	1.5	46.5
MF9	1	8	MF24	1.5	22.5 (23.3*)	MF50	1.5	48.5
MF10	1	9 (9.55*)	MF24	2	22	MF52	1.5	50.5
MF10	1.25	8.75 (9.45*)	MF25	1.5	23.5			
MF12	1	11 (11.55*)	MF25	2	23			

* Fluteless Tapping Drill Sizes
Tailles de tarauds sans goujure | Größen Gewindeformer ohne Nuten | Tamaños de broca de roscar sin ranura | Диаметр сверла под бесстружечный метчик (раскатник)

NPS РЕЗЬБА NPS								
Size Taille Größe Tamaño Размер	TPI DPP	Tapping Drill Size (mm) tailles de tarauds (mm) Gewindebohrergröße (mm) Tamaño de broca de roscar (mm) Диаметр сверла, мм	Size Taille Größe Tamaño Размер	TPI DPP	Tapping Drill Size (mm) tailles de tarauds (mm) Gewindebohrergröße (mm) Tamaño de broca de roscar (mm) Диаметр сверла, мм	Size Taille Größe Tamaño Размер	TPI DPP	Tapping Drill Size (mm) tailles de tarauds (mm) Gewindebohrergröße (mm) Tamaño de broca de roscar (mm) Диаметр сверла, мм
1/8	27	9.1	1/2	14	19	1.1/4	11.5	39.4
1/4	18	12	3/4	14	24.5	1.1/2	11.5	45.5
3/8	18	15.5	1"	11.5	30.5	2"	11.5	57.5

NPT РЕЗЬБА NPT								
Size Taille Größe Tamaño Размер	TPI DPP	Tapping Drill Size (mm) tailles de tarauds (mm) Gewindebohrergröße (mm) Tamaño de broca de roscar (mm) Диаметр сверла, мм	Size Taille Größe Tamaño Размер	TPI DPP	Tapping Drill Size (mm) tailles de tarauds (mm) Gewindebohrergröße (mm) Tamaño de broca de roscar (mm) Диаметр сверла, мм	Size Taille Größe Tamaño Размер	TPI DPP	Tapping Drill Size (mm) tailles de tarauds (mm) Gewindebohrergröße (mm) Tamaño de broca de roscar (mm) Диаметр сверла, мм
1/8	27	8.4	1/2	14	17.5	1.1/4	11.5	37.5
1/4	18	11	3/4	14	23	1.1/2	11.5	43.5
3/8	18	14.25	1"	11.5	29	2"	11.5	55.5

BSW РЕЗЬБА BSW								
Size Taille Größe Tamaño Размер	TPI DPP	Tapping Drill Size (mm) tailles de tarauds (mm) Gewindebohrergröße (mm) Tamaño de broca de roscar (mm) Диаметр сверла, мм	Size Taille Größe Tamaño Размер	TPI DPP	Tapping Drill Size (mm) tailles de tarauds (mm) Gewindebohrergröße (mm) Tamaño de broca de roscar (mm) Диаметр сверла, мм	Size Taille Größe Tamaño Размер	TPI DPP	Tapping Drill Size (mm) tailles de tarauds (mm) Gewindebohrergröße (mm) Tamaño de broca de roscar (mm) Диаметр сверла, мм
3/32	48	1.9	3/8	16	8	1"	8	22
1/8	40	2.55	7/16	14	9.3	1.1/8	7	25
5/32	32	3.2	1/2	12	10.5	1.1/4	7	28
3/16	24	3.7	9/16	12	12.2	1.1/2	6	34
7/32	24	4.5	5/8	11	13.5	1.3/4	5	39
1/4	20	5.1	3/4	10	16.5	2"	4.5	45
5/16	18	6.5	7/8	9	19.5			



BSF РЕЗЬБА BSF								
Size Taille Größe Tamaño Размер	TPI DPP	Tapping Drill Size (mm) tailles de tarauds (mm) Gewindebohrergröße (mm) Tamaño de broca de rosca (mm) Диаметр сверла, мм	Size Taille Größe Tamaño Размер	TPI DPP	Tapping Drill Size (mm) tailles de tarauds (mm) Gewindebohrergröße (mm) Tamaño de broca de rosca (mm) Диаметр сверла, мм	Size Taille Größe Tamaño Размер	TPI DPP	Tapping Drill Size (mm) tailles de tarauds (mm) Gewindebohrergröße (mm) Tamaño de broca de rosca (mm) Диаметр сверла, мм
3/16	32	4	7/16	18	9.8	7/8	11	19.5
7/32	28	4.7	1/2	16	11	1"	10	22.5
1/4	26	5.4	9/16	16	12.7	1.1/8	9	25.5
5/16	22	6.8	5/8	14	14	1.1/4	9	29
3/8	20	8.3	3/4	12	16.5	1.1/2	8	34.5

UNC РЕЗЬБА UNC									
Size Taille Größe Tamaño Размер	Nom. Dia. Dia. Nom. Nenndurchm. Dia. Nom. Номинальный диаметр	TPI DPP	Tapping Drill Size (mm) tailles de tarauds (mm) Gewindebohrergröße (mm) Tamaño de broca de rosca (mm) Диаметр сверла, мм	Size Taille Größe Tamaño Размер	TPI DPP	Tapping Drill Size (mm) tailles de tarauds (mm) Gewindebohrergröße (mm) Tamaño de broca de rosca (mm) Диаметр сверла, мм	Size Taille Größe Tamaño Размер	TPI DPP	Tapping Drill Size (mm) tailles de tarauds (mm) Gewindebohrergröße (mm) Tamaño de broca de rosca (mm) Диаметр сверла, мм
No.3	2.51	48	2	5/16	18	6.6	1"	8	22
No.4	2.84	40	2.25	3/8	16	8	1.1/8	7	25
No.5	3.18	40	2.6	7/16	14	9.4	1.1/4	7	28
No.6	3.51	32	2.75	1/2	13	10.8	1.3/8	6	31
No.8	4.17	32	3.4	9/16	12	12.2	1.1/2	6	34
No.10	4.83	24	3.8	5/8	11	13.5	1.3/4	5	39
No.12	5.49	24	4.4	3/4	10	16.5	2"	4.5	45
1/4		20	5.1	7/8	9	19.5			

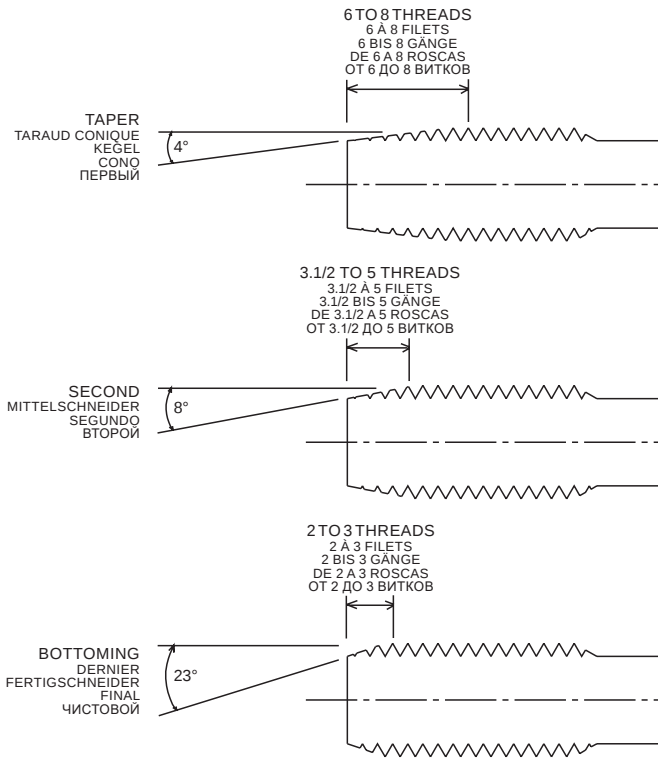
UNF РЕЗЬБА UNF									
Size Taille Größe Tamaño Размер	Nom. Dia. Dia. Nom. Nenndurchm. Dia. Nom. Номинальный диаметр	TPI DPP	Tapping Drill Size (mm) tailles de tarauds (mm) Gewindebohrergröße (mm) Tamaño de broca de rosca (mm) Диаметр сверла, мм	Size Taille Größe Tamaño Размер	TPI DPP	Tapping Drill Size (mm) tailles de tarauds (mm) Gewindebohrergröße (mm) Tamaño de broca de rosca (mm) Диаметр сверла, мм	Size Taille Größe Tamaño Размер	TPI DPP	Tapping Drill Size (mm) tailles de tarauds (mm) Gewindebohrergröße (mm) Tamaño de broca de rosca (mm) Диаметр сверла, мм
No.3	2.51	56	2.1	1/4	28	5.5	7/8	14	20.5
No.4	2.84	48	2.35	5/16	24	6.9	1"	12	23.5
No.5	3.18	44	2.65	3/8	24	8.5	1.1/8	12	26.5
No.6	3.51	40	2.9	7/16	20	9.8	1.1/4	12	29.5
No.8	4.17	36	3.5	1/2	20	11.5	1.3/8	12	32.5
No.10	4.83	32	4.1	9/16	18	12.8	1.1/2	12	36
No.12	5.49	28	4.6	5/8	18	14.5			
3/16		32	4	3/4	16	17.5			

BSP РЕЗЬБА BSP								
Size Taille Größe Tamaño Размер	TPI DPP	Tapping Drill Size (mm) tailles de tarauds (mm) Gewindebohrergröße (mm) Tamaño de broca de rosca (mm) Диаметр сверла, мм	Size Taille Größe Tamaño Размер	TPI DPP	Tapping Drill Size (mm) tailles de tarauds (mm) Gewindebohrergröße (mm) Tamaño de broca de rosca (mm) Диаметр сверла, мм	Size Taille Größe Tamaño Размер	TPI DPP	Tapping Drill Size (mm) tailles de tarauds (mm) Gewindebohrergröße (mm) Tamaño de broca de rosca (mm) Диаметр сверла, мм
1/8	28	8.8	5/8	14	21	1.1/4	11	40
1/4	19	11.8	3/4	14	24.5	1.1/2	11	45.5
3/8	19	15.5	7/8	14	28.5	1.3/4	11	51.5
1/2	14	19	1"	11	31	2"	11	57

BSPT РЕЗЬБА BSPT								
Size Taille Größe Tamaño Размер	TPI DPP	Tapping Drill Size (mm) tailles de tarauds (mm) Gewindebohrergröße (mm) Tamaño de broca de rosca (mm) Диаметр сверла, мм	Size Taille Größe Tamaño Размер	TPI DPP	Tapping Drill Size (mm) tailles de tarauds (mm) Gewindebohrergröße (mm) Tamaño de broca de rosca (mm) Диаметр сверла, мм	Size Taille Größe Tamaño Размер	TPI DPP	Tapping Drill Size (mm) tailles de tarauds (mm) Gewindebohrergröße (mm) Tamaño de broca de rosca (mm) Диаметр сверла, мм
1/8	28	8.6	1/2	14	18.5	1.1/4	11	39
1/4	19	11.5	3/4	14	24	1.1/2	11	45
3/8	19	15	1"	11	30.25	2"	11	56.5

BA РЕЗЬБА BA							
Size Taille Größe Tamaño Размер	Nom. Dia. Dia. Nom. Nenndurchm. Dia. Nom. Номинальный диаметр	TPI DPP	Tapping Drill Size (mm) tailles de tarauds (mm) Gewindebohrergröße (mm) Tamaño de broca de rosca (mm) Диаметр сверла, мм	Size Taille Größe Tamaño Размер	Nom. Dia. Dia. Nom. Nenndurchm. Dia. Nom. Номинальный диаметр	TPI DPP	Tapping Drill Size (mm) tailles de tarauds (mm) Gewindebohrergröße (mm) Tamaño de broca de rosca (mm) Диаметр сверла, мм
No.12	1.3	90.1	1.05	No.5	3.2	43.1	2.65
No.10	1.7	72.6	1.4	No.4	3.6	38.3	3
No.9	1.9	65.1	1.55	No.3	4.1	34.8	3.4
No.8	2.2	59.1	1.8	No.2	4.7	31.3	3.9
No.7	2.5	52.9	2.05	No.1	5.3	28.2	4.5
No.6	2.8	47.9	2.3	No.0	6	25.4	5.1

STANDARD LEAD (CHAMFER ANGLES)
ENTRÉE STANDARD (ANGLES CHANFREIN)
STANDARDANSCHNITT (FASENWINKEL)
PASO ESTÁNDAR (ÁNGULOS DE CHAFLÁN)
СТАНДАРТНЫЕ ЗАБОРНЫЕ КОНУСЫ (УГЛЫ ЗАБОРНОГО КОНУСА)



In some countries the name “PLUG” is commonly used to indicate a Bottoming tap.
In America it is used to indicate a Second tap. To avoid confusion with American terms, the terminology adopted by British Standard 949 1979 as shown above, should be used.

Dans certains pays, le nom “ PLUG ” est utilisé pour indiquer un taraud dernier.
En Amérique il est utilisé pour indiquer un taraud second. Afin d’éviter toute confusion avec la terminologie américaine, la terminologie adoptée par les British Standard 949 1979 est indiquée ci-dessus doit être utilisée.

In manchen Ländern wird die Bezeichnung “PLUG” allgemein für einen Fertigschneider verwendet.
In Amerika wird dieser Begriff jedoch für einen Mittelschneider verwendet. Um Verwechslung mit den amerikanischen Begriffen zu vermeiden, sollte die Terminologie gemäß British Standard 949 1979 (siehe oben) verwendet werden.

En algunos países de habla inglesa, el nombre «PLUG» (TAPÓN) se usa comúnmente para referirse al macho roscador final.
En Estados Unidos, ese nombre se utiliza para referirse a un segundo macho roscador. Para evitar confusiones con los términos de Estados Unidos, se debe utilizar la terminología adoptada por la Norma Británica 949 1979 que se muestra a continuación.

В некоторых странах термин «PLUG» используется для обозначения чистового метчика.
В Америке этот термин обозначает второй метчик. Во избежание разночтения следует использовать терминологию согласно Британскому стандарту 949 1979, как указано выше.

Short Hand And Machine, Long Shank Machine And Pipe Taps Tarauds Courts À Main Et À La Machine, Queue Longue Tarauds À La Machine Et Pour Filets Au Pas Du Gaz Kurze Hand- Und Maschinengewindebohrer, Maschinengewindebohrer Mit Langem Schaft Und Rohrgewindebohrer Machos De Roscar Cortos Para Uso A Mano Y A Máquina; De Mango Largo Para Uso A Máquina; Y Para Roscar Tubos Короткий Ручной И Машинный Метчик, Машинные Метчики С Длинным Хвостовиком И Трубные Метчики	4°	6 TO 8 THREADS (TAPER) 6 À 8 FILETS (TARAUD CONIQUE) 6 BIS 8 GÄNGE (KEGEL) DE 6 A 8 ROSCAS (CONO) ОТ 6 ДО 8 ВИТКОВ (ПЕРВЫЙ)
	8°	3.1/2 TO 5 THREADS (SECOND) 3.1/2 À 5 FILETS (SECOND) 3.1/2 BIS 5 GÄNGE (MITTELSCHNEIDER) DE 3.1/2 A 5 ROSCAS (SEGUNDO) ОТ 3.1/2 ДО 5 ВИТКОВ (ВТОРОЙ)
	23°	2 TO 3 THREADS (BOTTOMING) 2 À 3 FILETS (DERNIER) 2 BIS 3 GÄNGE (FERTIGSCHNEIDER) DE 2 A 3 ROSCAS (FINAL) ОТ 2 ДО 3 ВИТКОВ (ЧИСТОВОЙ)
Gun Nose (Spiral Point) Taps Tarauds À Pointe En Spirale Gewindebohrer Mit Spiralspitze Machos De Roscar De Punta Espiral Метчики с прямой стружечной канавкой и подточкой	8°	4 to 5 threads 4 à 5 filets 4 bis 5 Gänge de 4 a 5 roscas от 4 до 5 витков
Spiral Flute Taps Tarauds À Goujure Hélicoïdale Gewindebohrer Mit Spiralnut Machos De Roscar Con Ranuras Espirales Метчики со спиральной стружечной канавкой	23°	2 to 3 threads 2 à 3 filets 2 bis 3 Gänge de 2 a 3 roscas от 2 до 3 витков
Fluteless Taps Tarauds Sans Goujure Gewindeformer Ohne Nuten Machos De Roscar Sin Ranura Безстружечный метчик (раскатник)	23°	2 to 3 threads 2 à 3 filets 2 bis 3 Gänge de 2 a 3 roscas от 2 до 3 витков

MAIN TYPES OF TAPS

TYPES PRINCIPAUX DE TARAUDS

DIE WICHTIGSTEN GEWINDEBOHRERTYPEN

PRINCIPALES TIPOS DE MACHOS DE ROSCAR

ОСНОВНЫЕ ТИПЫ МЕТЧИКОВ

SHORT HAND TAPS

This regular type is the basic tap designed as a general purpose tool for hand and machine operation.

As this basic tap will give acceptable performance in most materials and for short production runs, it is usually the most economical tap to use. However, it performs best in materials where the cutting action results in chips which break up readily and do not present problems of chip disposal.

The regular hand tap has four flutes in sizes larger than 1/4 inch diameter. These taps may not be suitable because of inadequate chip space when deep or blind holes have to be tapped in soft stringy materials. This applies particularly to the coarser pitch threads such as BSW and UNC.

If a gun tap or spiral fluted tap cannot be used, a three fluted tap which permits extra chip space, is recommended.

TARAUDS COURTS À MAIN

Ce type ordinaire de taraud de base est conçu comme un outils polyvalent pour effectuer des opérations à la main et à la machine.

Ce taraud fournira des prestations acceptables avec la plupart des matériels et pour des petites productions, c'est en général le taraud le plus économique à utiliser. Sa meilleure utilisation est avec des matériels où l'action de coupe résulte en des copeaux qui s'émiettent facilement et qui ne présente pas de problèmes d'élimination.

Le taraud à main ordinaire a quatre goujures dont la largeur du diamètre est supérieure à 1/4 de pouce. Ces tarauds ne sont peut-être pas indiqués lorsque vous voulez percer des trous profonds ou borgnes dans des matériels souples et filandreux puisque l'espace pour les copeaux n'est pas adéquat. Ceci est surtout valide pour les filets au pas grossier comme BSW et UNC.

Si un taraud à entrée Gun ou à goujure en spirale ne peut être utilisé, nous recommandons l'utilisation d'un taraud à trous goujures qui permet d'avoir plus de place pour les copeaux.

KURZE HANDGEWINDEBOHRER

Dieser reguläre Typ ist der Basisgewindebohrer, der als Allzweckwerkzeug für Hand- und Maschinenarbeiten ausgelegt ist.

Da dieser Basisgewindebohrer in den meisten Werkstoffen und bei kurzen Produktionsläufen eine akzeptable Leistung bietet, ist er in der Regel der im Gebrauch wirtschaftlichste Gewindebohrer. Allerdings liefert er die beste Leistung in Werkstoffen, die beim Schneiden leicht aufzubrechende Späne produzieren und nicht mit Problemen beim Spanabtrag verbunden sind.

Diese regulären Handgewindebohrer haben vier Schneiden von mehr als 1/4 Zoll Durchmesser. Beim Gewindebohren von tiefen Bohrungen oder Sacklöchern in weichen, faserigen Werkstoffen sind diese Gewindebohrer eventuell aufgrund des unzureichenden Spanraums nicht geeignet. Dies trifft insbesondere auf gröbere Gewinde zu, wie BSW und UNC.

Wenn ein Gewindebohrer mit Schälanschnitt oder ein Gewindebohrer mit Spiralnut verwendet werden kann, wird ein Gewindebohrer mit drei Schneiden, der zusätzlichen Spanraum bietet, empfohlen.

MACHOS DE ROSCAR A MANO CORTOS

Este tipo habitual es el macho de roscar básico diseñado como herramienta de uso general para usar a mano o a máquina.

Dado que este macho de roscar básico ofrece un rendimiento aceptable en la mayoría de los materiales y para tandas cortas de producción, suele ser el más económico que se puede usar. No obstante, se comporta mejor en materiales en los que la acción de corte genera virutas que se rompen con facilidad y no presentan problemas para su evacuación.

El macho de roscar corriente tiene cuatro ranuras en tamaños de más de ¼ pulgada de diámetro. Estos machos de roscar pueden no resultar adecuados cuando queda un espacio insuficiente para las virutas al hacer agujeros profundos o ciegos en materiales blandos fibrosos. Esto es especialmente válido en el caso de las roscas de paso más grande como las BSW y UNC.

En caso de no poder usar un macho de roscar de pistola o de ranuras espirales, recomendamos el macho de roscar de tres ranuras que permite un espacio extra para las virutas.

КОРОТКИЕ РУЧНЫЕ МЕТЧИКИ

“Этот стандартный тип является базовым инструментом общего назначения для ручной и машинной нарезки резьбы.”

Поскольку этот основной метчик обеспечивает приемлемую производительность при обработке большинства материалов и коротких производственных циклах, то он обычно используется как наиболее экономичный. Тем не менее, он лучше всего подходит для материалов, стружка которых легко ломается и отводится без проблем.

Стандартный метчик имеет четыре стружечных канавки размером более ¼ дюйма в диаметре. Из-за недостаточного пространства для стружки эти метчики не применяются для нарезки резьбы в глубоких или глухих отверстиях в мягких волокнистых материалах. Это касается, в частности, резьбы с крупным шагом, такой как BSW и UNC.

Если нельзя использовать обычный метчик для сквозных отверстий или метчик с винтовой канавкой, рекомендуется использовать метчик с тремя канавками, обеспечивающими дополнительное пространство для стружки.

SERIAL HAND TAPS

Serial taps comprise of one or more undersized roughing taps which remove most of the material before final sizing with a finishing tap.

Some reasons for using serial taps are:

- (a) The toughness of the material being tapped.
- (b) The amount of material to be removed could cause swarf choking with a single tap.
- (c) The very small tolerance on pitch diameter.
- (d) An extremely good finish required.

TARAUDS COURTS À MAIN

Les tarauds en série incluent un ou plus tarauds sous-dimensionnés pour l'ébauche qui enlève la plupart du matériel avant la mise en taille finale avec un taraud de finition.

Pourquoi utiliser des tarauds en série ?

- (a) La dureté du matériel taraudé.
- (b) En utilisant un seul taraud, la quantité de matériel à éliminer pourrait causer un étranglement.
- (c) La tolérance très basse du diamètre primitif.
- (d) Lorsqu'une finition extrêmement soignée est requise.

SATZGEWINDEBOHRER

Satzgewindebohrer umfassen einen oder mehrere Vorschneider, die das meiste Material entfernen, bevor die Endbearbeitung mit einem Fertigschneider erfolgt.

Gründe für eine Verwendung von Satzgewindebohrern sind u. a.:

- (a) Die Zähigkeit des Werkstoffs, der gewindegebohrt wird.
- (b) Die Menge des zu entfernenden Materials könnte bei einem einzelnen Gewindebohrer zu Verstopfen durch Späne führen.
- (c) Die sehr kleine Toleranz am Flankendurchmesser.
- (d) Erfordernis einer sehr hohen Oberflächengüte.



MACHOS DE ROSCAR A MANO DE SERIE

Los machos de roscar de serie comprenden uno o más machos de desbaste de dimensiones inferiores a lo normal que van extrayendo la mayor parte del material hasta llegar a las dimensiones finales con un macho de roscar para acabado.

Algunas de las razones por las que se recomienda usar los machos de serie son:

- (a) Por la aspereza del material que se está roscando.
- (b) Porque la cantidad de material a quitar fuese tal que pudiera causar obstrucciones debido a las virutas en caso de usar un solo macho de roscar.
- (c) Que la tolerancia del diámetro de paso sea muy pequeña.
- (d) Que se precise un acabado extremadamente bueno.

НАБОРЫ РУЧНЫХ МЕТЧИКОВ

Наборы ручных метчиков состоят из одного или нескольких черновых неполнопрофильных метчиков и одного калибрующего чистового метчика.

Некоторые причины использования серийных метчиков:

- (a) Вязкость обрабатываемого материала.
- (b) Крупный шаг и большой сьем металла не позволяют использовать только один метчик.
- (c) Очень маленький допуск на средний диаметр.
- (d) Требуется очень высокое качество профиля резьбы.

SPIRAL FLUTE SHORT MACHINE TAPS

Mainly for work in blind holes and on ductile materials, such as aluminium and zinc alloys, which produce long stringy chips. The taps have a 15° or 35° right hand helix. The flute shape eliminates clogging and jamming, resulting in improved tap life.

These taps are designed primarily for machine tapping of blind holes, are used to the best advantage in materials which produce long stringy chips. The shearing action provided by the spiral flutes produces a better finish on difficult to machine metals and causes the chips to be drawn back, eliminating clogging at the cutting chamfer.

TARAUDS MACHINE COURTS GOUJURE HÉLICOÏDALE

Principalement pour l'usinage dans les trous borgnes et dans des matériaux ductiles tels que les alliages de zinc et d'aluminium, produisant des copeaux filandreux. Les tarauds ont une hélice droite à 15° ou 35°. La forme des goujures élimine les problèmes d'encrassement et de bourrage, ce qui prolonge la durée du foret.

Ces tarauds ont été conçus principalement pour l'usinage à la machine de trous borgnes et sont utilisés au mieux avec des matériels qui produisent des copeaux longs et filandreux. L'action de happage fournie par les goujures en spirale produit une meilleure finition sur les métaux difficiles à usiner, et provoque une action de recul des copeaux, en éliminant la formation de bouchon au chanfrein de coupe.

KURZE MASCHINENGEWINDEBOHRER MIT SPIRALNUT

Hauptsächlich für Arbeiten in Sacklöchern und auf verformbaren Werkstoffen wie Aluminium- und Zinklegierungen vorgesehen, bei denen lange faserige Späne entstehen. Die Gewindebohrer verfügen über eine 15° oder 35° Rechtsspirale. Die Nutenform verhindert das Zusetzen und Verklemmen, was zu einer längeren Standzeit des Gewindebohrers führt.

Diese Gewindebohrer sind in erster Linie für das maschinelle Gewindebohren von Sacklöchern ausgelegt. Sie liefern optimale Ergebnisse in Werkstoffen, bei denen faserige Späne entstehen. Die Scherwirkung der Spiralnuten führt zu einer besseren Oberflächengüte auf schwer zu bearbeitenden Metallen. Späne werden nach hinten transportiert, wodurch Verstopfen an der Schneidkerbe vermieden wird.

MACHOS DE ROSCAR CON RANURA ESPIRAL

Principalmente diseñados para usar en agujeros ciegos y en materiales dúctiles, como aluminio o aleación de zinc, que producen virutas fibrosas largas. Los machos de roscar una hélice de mano derecha de 15° o 35°. La forma de ranura elimina los atascos y bloqueos, lo que da lugar a una vida útil mejorada del macho.

Estos machos de roscar están pensados principalmente para roscar agujeros ciegos a máquina y su uso resulta más ventajoso en los materiales que producen virutas fibrosas largas. La acción de corte que proporcionan las ranuras espirales produce un mejor acabado en metales difíciles de mecanizar y da lugar a que las virutas se vayan hacia atrás, eliminando los atascos en el chafán de corte.

КОРОТКИЕ МАШИННЫЕ МЕТЧИКИ СО СПИРАЛЬНОЙ СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКОЙ

В основном - для применения в глухих отверстиях и на вязких материалах, например, сплавах алюминия или цинка, на которых возникают длинные, волокнистые стружки. Метчики имеют правый наклон стружечной канавки 15° или 35°. Форма канавки обеспечивает отсутствие пакетирования стружки в отверстии, что приводит к увеличению стойкости метчика.

Эти метчики, предназначенные для машинного нарезания резьбы в глухих отверстиях, с успехом используются на материалах, образующих длинную сливную стружку. Создаваемый спирально сдвигающий эффект обеспечивает хорошее качество профиля резьбы и способствует эвакуации стружки, предотвращая ее пакетирование в канавке.

GUN NOSE (SPIRAL POINT) SHORT MACHINE TAPS

For machine use on through holes. Suitable for a wide range of materials. The gun nose creates chip disposal ahead of the tap while the flute geometry allows an adequate supply of lubricant to the cutting area, making higher tapping speed possible.

Gun nose taps have straight flutes supplemented by angular cutting faces at the point. These faces cut with a shearing action which propels the chips ahead of the tap leaving the flutes clear for the free flow of coolant to the point.

Primarily designed for use in through holes, these taps can be used in blind holes providing that there is ample clearance beyond the threaded section to accommodate the chips. The advantages of a gun nose tap are, the shearing action of the angular cutting faces which produce a fine finish on the threads and, shallower flutes which permit a stronger cross section throughout the tap.

TARAUDS MACHINE COURTS ENTRÉE GUN (POINTE EN SPIRALE)

Utilisation en machine sur trous débouchants. Adapté pour une large gamme de matériaux. L'entrée gun crée une élimination de copeaux face au taraud. La géométrie de la goujure assure une arrivée optimale du lubrifiant jusqu'à la zone de coupe, de manière à permettre les vitesses de taraudage les plus importantes.

Les tarauds à entrée Gun ont des goujures droites et des faces tranchantes angulaires sur la pointe. Ces faces coupent avec une action de happage qui envoie les copeaux vers l'avant du taraud et laisse les goujures bien propres laissant ainsi couler librement le liquide de refroidissement jusqu'à la pointe.

Ces tarauds ont été conçus principalement pour la création de trous débouchants, mais peuvent être utilisés pour des trous borgnes pourvu que l'espace au-delà de la section usinée soit suffisante à accueillir les copeaux. Les avantages d'un taraud à entrée Gun sont la finition lisse des filets produite par l'action de happage des faces coupante angulaires et les goujures plus courtes qui permettent d'obtenir une section transversale plus solide sur tout le taraud.

KURZE MASCHINENGEWINDEBOHRER MIT SCHÄLANSCHNITT (SPIRALSPITZE)

Für das maschinelle Gewindebohren in Durchgangslöchern. Für ein breites Spektrum von Werkstoffen geeignet. Der Schälanschnitt führt zur Spanabfuhr vor dem Gewindebohrer, während die Nutengeometrie eine angemessene Schmiermittelzufuhr zum Schneidebereich und somit höhere Bohrgeschwindigkeiten ermöglicht.

Gewindebohrer mit Schälanschnitt haben gerade Nuten und zusätzlich winklige Schneidflächen an der Spitze. Diese Flächen schneiden durch eine Scherwirkung, wodurch die Späne vor den Gewindebohrer transportiert werden und die Nuten so für einen freien Kühlschmiermittelfluss zur Spitze sauber bleiben.

Diese Gewindebohrer sind in erster Linie zum Gebrauch in Durchgangslöchern ausgelegt, doch sie können auch für Sacklöcher verwendet werden, sofern ein großzügiger Freiraum jenseits des Gewindeabschnitts vorgesehen ist, sodass es Platz für Späne gibt. Die Vorteile eines Gewindebohrers mit Schälanschnitt liegen in der Scherwirkung der winkligen Schneidflächen, die zur einer feinen Oberflächengüte auf den Gewinden führt, sowie in den flacheren Nuten, die einen stärkeren Querschnitt über den gesamten Gewindebohrer erlauben.



MACHOS DE ROSCAR A MÁQUINA CORTOS DE PUNTA HELICOIDAL DORMER (PUNTA ESPIRAL)

Para uso de máquina en agujeros. Adecuado para una amplia gama de materiales. La punta helicoidal dormer elimina la viruta por delante del macho mientras la geometría de la ranura permite un suministro apropiado de lubricante en el área de corte, favoreciendo una velocidad de roscado más rápida.

Los machos de roscar con punta helicoidal dormer están provistos de ranuras rectas suplementadas por caras de corte angulares en la punta. Estas caras cortan con una acción de corte que empuja las virutas hacia delante del macho de roscar, dejando las ranuras limpias para que el refrigerante pueda fluir libremente hacia la punta.

Principalmente diseñados para usar en agujeros pasantes, estos machos de roscar se pueden emplear en agujeros ciegos, siempre que a continuación de la sección roscada haya una amplia holgura para acomodar las virutas. Las ventajas del macho de roscar con punta helicoidal dormer son: la acción de corte de las caras de corte angulares que producen un fino acabado en las roscas y las ranuras menos profundas, permitiendo una sección transversal más fuerte en todo el macho de roscado.

КОРОТКИЕ МАШИННЫЕ МЕТЧИКИ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ (СО СПИРАЛЬНОЙ ПОДТОЧКОЙ ЗАБОРНОЙ ЧАСТИ)

Для применения в сквозных отверстиях. Применяются для широкого спектра материалов. Машинный метчик обеспечивает удаление стружки вперёд, тогда как геометрия пера обеспечивает необходимый приток смазки в зону резания, что повышает максимальную скорость нарезания резьбы.

Метчики с подточкой имеют прямые канавки, дополненные расположенными под углом режущими поверхностями. Эти поверхности режут материал со сдвигающим усилием, выталкивая стружку в пространство перед метчиком и оставляя канавки свободными для беспрепятственной подачи СОЖ к вершине инструмента.

Эти метчики, предназначенные прежде всего для сквозных отверстий, могут использоваться также и в глухих отверстиях, при условии, что за резьбовым участком имеется пространство для скопления стружки. Преимуществом метчика со спиральной подточкой является сдвигающий эффект расположенных под углом рабочих поверхностей, что повышает качество обработанного профиля резьбы, а также благодаря сравнительно небольшой глубине канавок, повышается общая жесткость инструмента.

PIPE TAPS

Pipe taps are supplied with PARALLEL threads or with TAPER threads. These taps are shorter than a similar size of regular hand tap, but the design features are the same. They are suitable for hand or machine use.

TARAUDS POUR FILETS AU PAS DU GAZ

Les tarauds pour filets au pas du gaz sont fournis avec des filets PARALLELES ou avec des filets CONIQUES. Ces tarauds sont plus courts que les tarauds ordinaire de taille semblable, mais la conception est la même. Ils sont adaptés à l'utilisation à la main ou à la machine.

ROHRGEWINDEBOHRER

Rohrgewindebohrer werden mit ZYLINDRISCHEN Gewinden oder mit KEGELIGEN Gewinden geliefert. Diese Gewindebohrer sind kürzer als eine ähnliche Größe der regulären Handgewindebohrer, die Konstruktionsmerkmale sind jedoch dieselben. Sie eignen sich für Hand- oder Maschinengebrauch.

LOS MACHOS DE ROSCAR PARA TUBOS

Los machos de roscar para tubos se suministran con roscas PARALELAS o roscas CÓNICAS. Estos machos de roscar son más cortos que los manuales corrientes de tamaño similar, pero tienen las mismas características de diseño. Son adecuados para usar a mano o a máquina.

ТРУБНЫЕ МЕТЧИКИ

Метчики для трубной резьбы доступны как в цилиндрическом, так и коническом исполнении. Эти метчики короче стандартных ручных метчиков аналогичного диаметра, в остальном конструкция идентична. Предназначены для ручного или машинного нарезания резьбы.

FLUTELESS (ROLL) TAPS (Fluteless Chipless Tapping)

These taps are designed for machine tapping in ductile materials, "Fluteless" taps have no flutes or cutting faces, but have special roll forming lobes with circular lands and have long or short taper leads for through or blind holes.

TARAUDS SANS GOUJURE (ROULEAUX) (Taraudage Sans Goujure Sans Copeaux)

Ces tarauds sont conçus pour le taraudage à la machine de matériels ductiles, les tarauds "sans goujure" n'ont pas de goujures ni de faces tranchantes, mais ont un rouleau spécial qui forme des lobes avec des plages circulaires et ont des entrées longues ou courtes pour les trous débouchants ou borgnes.

GEWINDEFORMER OHNE NUTEN (Spanloses Gewindeformen Ohne Nuten)

Diese Gewindeformer sind für das maschinelle Gewindeformen in formbaren Werkstoffen ausgelegt. Diese Gewindeformer besitzen keine Nuten oder Schneidflächen, sondern spezielle Umformnasen mit Rundfasen sowie lange oder kurze Kegelanschnitte für Durchgangs- oder Sacklöcher.

MACHOS DE ROSCAR SIN RANURAS (DE RODILLO) (Rosado Sin Ranuras Y Sin Virutas)

Estos machos de roscar están diseñados para hacer roscas en materiales dúctiles. Los machos de roscar «sin ranuras» carecen de ranuras o caras de corte, pero están provistos de un rodillo especial que forma lóbulos con cuellos circulares y tienen entradas cónicas largas o cortas para agujeros pasantes o ciegos.

БЕССТРУЖЕЧНЫЕ МЕТЧИКИ (НАКАТНИКИ) (Нарезка Резьбы Без Канавок И Стружки)

Эти метчики предназначены для формирования резьбы в материалах с низким пределом текучести. У метчиков нет канавок или режущих поверхностей, но они имеют профилирующие выступы с круглыми гранями, а также длинный или короткий заборный конус, для формирования резьбы как в сквозных, так и глухих отверстиях.



TAP PERIPHERAL SPEED TO RPM CONVERSION CHART
 TABLE DE CONVERSION VITESSE PÉRIPHÉRIQUE DU TARAUD VERS TR/MIN
 UMRECHNUNGSTABELLE BOHRER-UMFANGSGESCHWINDIGKEIT - U/MIN
 VELOCIDAD PERIFÉRICA DEL MACHO EN GRÁFICO DE CONVERSIÓN A RPM
 ТАБЛИЦА СООТВЕТСТВИЯ ОБОРОТОВ ШПИНДЕЛЯ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ

Metres / Min Mètres / Min. Meter / Min. Met- ros / Min. Метров в минуту		4	6	8	9	10	12	15	18	21	25	27	30	36
Tap Size Dimension Du Taraud Gewinde- bohrergröße Tamaño Del Macho De Roscar Размер Метчика		Revolutions per minute Tours/minute Umdrehungen pro Minute Revoluciones por minuto Оборотов в минуту												
mm	inch													
1.6 1.8	1/16	800 708	1194 1065	1592 1415	1791 1598	1988 1768	2386 2121	2983 2652	3579 3182	4176 3712	4971 4419	5369 4773	5965 5303	7158 6364
2 2.2	3/32	637 579	955 869	1274 1158	1433 1303	1591 1446	1909 1736	2386 2169	2863 2603	3341 3037	3977 3616	4295 3905	4773 4339	5727 5207
2.5 3	1/8	510 425	764 637	1019 849	1147 955	1274 1061	1527 1273	1909 1591	2291 1909	2673 2227	3182 2651	3436 2864	3818 3182	4582 3818
3.5 4	5/32	364 318	546 478	728 637	819 718	909 796	1091 955	1364 1193	1636 1432	1909 1671	2273 1989	2455 2148	2727 2387	3273 2864
4.5 5	3/16	283 255	425 382	566 510	637 573	707 637	849 764	1061 955	1273 1146	1485 1337	1768 1591	1909 1719	2122 1909	2546 2292
6 7	1/4 9/32	212 182	319 273	425 364	477 409	530 455	636 546	795 682	954 818	1113 955	1326 1136	1432 1227	1592 1364	1909 1636
8 9	5/16	159 142	239 212	319 283	358 318	398 354	477 425	597 531	716 637	835 742	994 885	1074 955	1193 1061	1432 1293
10 11	3/8	127 116	191 174	255 232	286 260	318 289	382 347	477 434	573 521	668 608	795 723	859 781	955 868	1146 1041
12 13	1/2	106 98	159 147	212 196	238 220	265 245	318 294	398 367	477 441	557 514	663 612	716 661	796 734	955 881
14 16	9/16 5/8	91 80	136 119	182 159	205 179	277 199	273 239	341 298	409 358	477 418	568 497	614 537	682 597	818 716
18 20	3/4	71 64	106 96	141 127	159 143	177 159	212 191	265 239	318 286	371 334	442 398	477 430	530 477	636 573
22 24	7/8 1"	58 53	87 80	116 106	130 119	145 133	174 159	217 199	260 239	304 275	362 331	391 353	434 398	521 477
27 30	1.1/8	47 43	71 64	94 85	106 95	118 106	141 127	177 159	212 191	245 223	295 265	318 286	354 318	424 382
33 36	1.1/4	39 35	58 53	77 71	87 80	96 88	116 106	145 133	174 159	203 186	241 221	360 239	289 265	347 318
39 42	1.1/2	33 30	49 46	65 61	73 68	82 76	98 91	122 114	147 186	171 159	204 189	220 205	245 227	294 273
45 48	1.3/4	28 27	42 40	57 53	64 60	71 66	85 80	106 99	127 119	149 139	177 166	191 179	212 199	255 239
52 56	2"	24 23	37 34	49 46	55 51	61 57	73 68	92 85	110 102	129 119	153 142	165 153	184 170	220 205

 ENGLISH	 FRANÇAIS	 DEUTSCH	 ESPAÑOL	 РУССКИЙ
Annular Cutter (Dia) x Length	Fraise annulaire (Dia.) x Longueur	Kernbohrer (Durchm.) x Länge	Cortadora anular (Diá.) x Longitud	Кольцевое сверло (Диаметр.) x Длина
<i>Available on request</i>	Disponible sur demande	Lieferbar auf Anfrage	Disponible bajo pedido	Доступен по запросу
Bolt Size	Taille du Boulon	Schraubengröße	Tamaño de Perno	Размер болта
Bottom	Dernier	Fertigschneider	Final	Чистовой метчик
Code	Code	Code	Código	Код
Cutter Length	Longueur outil de coupe	Fräserlänge	Longitud de fresa y mango	Длина фрезы
Cutting Data	Données de coupe	Schnittdaten	Datos de corte	Характеристики резания
Description	Description	Beschreibung	Descripción	Описание
Drilling Depth	Profondeur de perçage	Bohrtiefe	Profundidad de Taladrado	Глубина сверления
Fine	Fin	Fein	Fino	Малый
max.	Maximum	Maximaler	Máximo	Максимальный
Medium	Moyen	Mittel	Medio	Средний
min.	Minimum	Mindest	Mínimo	Минимальный
mm Equiv.	mm Équivalent	mm-Äquivalent	Equivalente en mm	Эквивалент в мм
Morse Taper Inside	Cône Morse Intérieur	Morsekegel innen	Interior de cono Morse	Внутренний размер
Morse Taper Outside	Cône Morse Extérieur	Morsekegel außen	Exterior de cono Morse	Внешний размер
Morse Taper Shank / MTS	Queue à Cône Morse	Morsekegelschaft	Mango en cono Morse	Хвостовик с конусом Морзе
No. of drills	N. de Forets	Anzahl Bohrer	N.º De brocas	Количество сверл
No. of Flutes	N. de gouges	Anzahl Schneiden	N.º de Ranuras	Количество канавок
Nominal Diameter	Diamètre Nominal	Nenndurchmesser	Diámetro Nominal	Номинальный диаметр
Nominal Diameter at Gauge Plane	Diamètre Nominal Calibre plat	Nenndurchmesser an Messebene	Diámetro Nominal en Plano de Calibrador	Номинальный диаметр основной плоскости
<i>Not available once current stock is depleted</i>	Non disponible une fois que le stock actuel est épuisé	Nicht verfügbar sobald der aktuelle Vorrat aufgebraucht ist	No disponible una vez agotada la existencia actual	Не предоставляются после продажи текущего ассортимента
On Nominal Diameter	Sur diamètre nominal	An Nenndurchmesser	En Diámetro Nominal	На номинальном диаметре
Page	Page	Seite	Página	Страница
Pilot Pin	Cônes d'introduction	Anschlagstift	Pasador Piloto	Оправки
Pilot Pin (Dia (mm) x Length)	Cônes d'introduction (Dia. (mm) x Longueur)	Anschlagstift (Durchm. (mm) x Länge)	Pasador Piloto (Diá. (mm) x Longitud)	Оправки (Диаметр. (мм) x Длина)
Pipe	Pipe	Rohr	Tubo	Трубная Резьба
Pitch	Hauteur	Gewindesteigung	Paso	Шаг
Plain Shank	Queue Lisse	glatter Zylinderschaft	Mango liso	Цилиндрический хвостовик
Properties	Propriétés	Eigenschaften	Propiedades	Свойства
Qty	Quantité par paquet	Packungsmenge	Cantidad por paquete	Кол-во в упаковке
Range	Gamme	Sortiment	Rango	Диапазон
Ref. No. / Ref. Number	Numéro de Référence	Referenz-Nummer	Número de Referencia	Номер
Reference	Référence	Referenz	Referencia	Номер
Second	Second	Mittelschneider	Segundo	Второй
Size	Taille	Größe	Tamaño	Размер
Size Range	Gamme de taille	Größenbereich	Gama de Tamaños	Диапазон размеров
Spec.	Spécification	Spezifikation	Especificación	Спецификация
Taper	Taraud conique	Kegel	Cono	Первый
Tap Set	Sets de tarauds	Gewindebohrersatz	Juego de machos de roscado	Набор метчиков
To Suit Capscrew	Pour s'adapter à La Vis à Tête	Passend für Kopfschraube	Adecuado al Tornillo de Cabeza	Под размер Винта
TPI	Dents par pouce	Zähne pro Zoll	Dientes por pulgada	Шаг, ниток на дюйм
With Flat	Avec Plate	Mit Mitnahmefläche	Con Rebaje	С лыской
Z Teeth	Dent Z	Z-Verzahnung	Dientes Z	Количество зубьев Z

 General Terms and Conditions of Sale
Conditions Générales de Vente
Allgemeine Verkaufsbedingungen
Condiciones y términos generales de ventas
Общие условия продаж и поставок

All deliveries of goods will be made in terms of our General Terms and Conditions of Sale, which are available in detail, on request.
No modifications or allowances will be accepted unless agreed to in writing by the Company.

Toutes les marchandises sont livrées conformément à nos conditions générales de vente dont le texte complet est disponible sur demande.
Aucune modification ou rabais n'est accepté sans l'accord préalable écrit de notre société.

Sämtliche Warenlieferungen erfolgen gemäß unseren Allgemeinen Verkaufsbedingungen, die im Einzelnen auf Anfrage erhältlich sind.
Es werden keine Änderungen oder Abzüge akzeptiert, sofern diese nicht schriftlich von dem Unternehmen vereinbart wurden.

Todos los envíos de productos se realizarán según las indicaciones de nuestras condiciones y términos generales de ventas, que se encuentran disponibles en detalle bajo solicitud.
No se aceptarán modificaciones ni concesiones a menos que se acuerde por escrito con la empresa.

Все поставки товаров осуществляются в соответствии с Общими условиями продаж и поставок, которые могут быть предоставлены по запросу.
Любые изменения или дополнения должны предварительно согласовываться с Компанией в письменной форме.

Delivery Terms

All deliveries inside the Republic of South Africa will be free of charge. The Company however reserves the right to charge a fee for special deliveries of small quantities. For all deliveries outside the Republic of South Africa, the cost of delivery will be for the customer's account unless otherwise agreed to in writing by the Company.

Conditions de livraison

Aucun frais n'est facturé pour toutes les livraisons effectuées au sein de la République d'Afrique du Sud. Toutefois, la société se réserve le droit de facturer une taxe pour des livraisons spéciales comportant de petites quantités. Pour toutes les livraisons réalisées en dehors de la République d'Afrique du Sud, les frais d'expédition sont à la charge du client sauf accord écrit contraire convenu avec notre société.

Lieferbedingungen

Sämtliche Lieferungen innerhalb der Republik Südafrika sind gebührenfrei. Das Unternehmen behält sich jedoch das Recht vor, eine Gebühr für Sonderlieferungen kleiner Mengen zu erheben. Die Kosten für alle Lieferungen außerhalb der Republik Südafrika werden dem Kunden berechnet, sofern nichts Anderweitiges schriftlich von dem Unternehmen vereinbart wurde.

Plazos de entrega

Todos los envíos dentro de la República de Sudáfrica serán gratuitos. La empresa, sin embargo, se reserva el derecho de cargar una tarifa para envíos especiales en el caso de pequeñas cantidades. Para todos los envíos al exterior de la República de Sudáfrica, el coste del envío estará a cargo de la cuenta del cliente a menos que se acuerde lo contrario por escrito con la empresa.

Условия поставок

Все поставки в пределах Южно-Африканской Республики осуществляются бесплатно. Любые поставки за пределы Южно-Африканской Республики оплачиваются заказчиком, если только иное не было согласовано с компанией в письменной форме. Для всех поставок за пределами Южно-Африканской Республики, стоимость доставки будет за счет заказчика, если иное не согласовано в письменной форме Компанией.

Terms of Payment

All payments will be made in accordance with our General Terms and Conditions of Sale, and other terms agreed to in writing by the Company.

Conditions de paiement

Tous les paiements sont effectués conformément à nos conditions générales de vente et aux autres conditions convenues par écrit avec notre société.

Zahlungsbedingungen

Sämtliche Zahlungen erfolgen gemäß unseren Allgemeinen Verkaufsbedingungen sowie anderen Bedingungen, die schriftlich von dem Unternehmen vereinbart wurden.

Condiciones de pago

Todos los pagos se realizarán según las indicaciones de nuestras condiciones y términos generales de ventas, y de cualesquiera otros términos acordados por escrito por la empresa.

Условия платежа

Все платежи осуществляются согласно Общим условиям поставок и услуг или иным условиям, письменно согласованным с Компанией.

Special Tooling

Our delivery programme is based mainly on the standard tooling in this catalogue. Special tooling can be provided on request, based on other international standards or customer's specifications and drawings. Deliveries of such tooling will be subject to a quantity variation of +/- 10% of the order quantity, with a minimum quantity variation of one piece.

Request for tooling to customer specification will only be put into production against a signed copy of the customer's drawings and specifications, or a copy of our customer approval drawing. No special tooling orders can be cancelled or returned.

Outillage spécial

Nous livrons principalement les outils standard présentés dans notre catalogue. Nous fournissons également sur demande des outillages spéciaux basés sur d'autres normes internationales ou sur des spécifications et dessins du client. La livraison de tels outillages est soumise à une variation de +/-10% par rapport à la quantité commandée, la variation de quantité minimale étant d'une pièce.

Les demandes d'outil sur spécification du client sont déclarées bonnes pour la production uniquement sur présentation d'une grosse des spécifications et dessins du client ou d'une copie de nos dessins approuvés par le client. Les commandes d'outillages spéciaux ne peuvent pas être annulées ou renvoyées.

Sonderwerkzeuge

Unser Lieferprogramm basiert in erster Linie auf den in diesem Katalog aufgeführten Standardwerkzeugen. Sonderwerkzeuge können auf Anfrage auf der Grundlage anderer internationaler Normen bzw. von Spezifikationen und Zeichnungen des Kunden geliefert werden. Lieferungen von derartigen Werkzeugen unterliegen einer Mengenvariation von +/- 10 % der Bestellmenge bei einer Mindestmengenvariation von einem Stück.



Anfragen zu Werkzeugen nach Kundenspezifikation werden nur gegen eine unterzeichnete Kopie der Kundenzeichnungen und -spezifikationen bzw. einer vom Kunden genehmigten Kopie unserer Zeichnung zur Produktion übergeben. Stornierungen oder Rücksendungen von Bestellungen für Sonderwerkzeuge sind nicht möglich.

Herramientas especiales

Nuestro programa de envíos se basa principalmente en las herramientas estándar de nuestro catálogo. Pueden entregarse herramientas especiales bajo pedido, en base a otros estándares internacionales o a especificaciones y planos de los clientes. Los envíos de tales herramientas quedarán sujetos a una variación cuantitativa de +/-10 % de la cantidad pedida, con una variación mínima de cantidad de una pieza.

La solicitud de realización de herramientas según las especificaciones del cliente solo pasarán a producción bajo copia firmada de los planos y especificaciones de cliente o bajo copia del plano de liberación de nuestro cliente. No se cancelarán o devolverán los pedidos de herramientas especiales.

Специальный инструмент

Наша программа поставок основана на стандартных инструментах, включённых в настоящий каталог. По запросу может поставаться специальный инструмент, изготовленный в соответствии с другими международными стандартами или спецификациями и чертежами заказчика. Объем поставки такого инструмента может составлять +/- 10% от объема заказа при минимальном изменении количества в один предмет.

Запрос на изготовление инструмента по спецификации заказчика принимается только при наличии подписанных заказчиком чертежей и спецификаций или одобренной заказчиком копии нашего чертежа. Заказ на специальный инструмент не может быть аннулирован или отозван.

Note : All terms and conditions may be changed at the discretion of the Company.

Remarque: Toutes les conditions sont susceptibles d'être modifiées discrétionnairement par notre société.

Hinweis: Sämtliche Allgemeinen Geschäftsbedingungen können nach Ermessen des Unternehmens geändert werden.

Nota: Todos los términos y condiciones pueden ser modificados a criterio de la empresa.

Примечание: Условия поставок и услуг могут быть изменены по усмотрению компании.



Blank lined area for notes or specifications.



