

shaping your dreams

SOMTA
World Class Cutting Tools

OSG GROUP COMPANY

E 2 SOMTA CATALOGUE


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 2 SOMTA CATALOGUE

ENGLISH

Contents

Icon Legend and Descriptions ..... **I-IV**
Material Overview ..... **V**
Index / Selection Guide ..... **VI-XLV**
Quick Index ..... **XLVI**

FRANÇAIS

Table des matières

Icône Légende et Description ..... **I-IV**
Aperçu des Matériaux ..... **V**
Index / Tableau de Sélection ..... **VI-XLV**
Index Rapide ..... **XLVI**

DEUTSCH

Inhalt

Symbole Legende & Beschreibungen ..... **I-IV**
Materialübersicht ..... **V**
Index / Auswahltabelle ..... **VI-XLV**
Schnellindex ..... **XLVI**

ESPAÑOL

Contenido

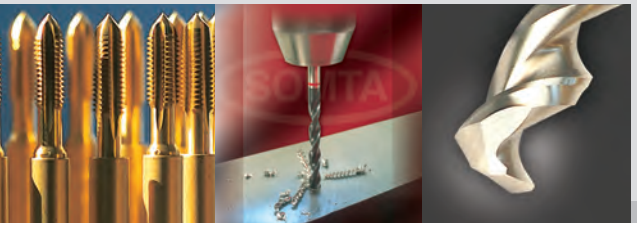
Icono Leyenda y Descripción ..... **I-IV**
Resumen de Materiales ..... **V**
Índice / Cuadro de Selección ..... **VI-XLV**
Índice Rápido ..... **XLVI**

РУССКИЙ

Содержание

Пиктограмма Условные Обозначения ..... **I-IV**
Обзор материалов ..... **V**
Индексный указатель / Таблица с выборкой ..... **VI-XLV**
Быстрый Индексный Указатель ..... **XLVI**





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 Balzers PVD surface coatings to extend wear life.

The factory in Pietermaritzburg manufactures 7 000 standard items and a further 3 000 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 Balzers PVD qui en augmentent la durée de vie.

L’usine de Pietermaritzburg produit 7 000 articles standards et 3 000 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 Balzers-PVD-Oberflächenbeschichtungen widerstandsfähiger gemacht werden.

Das Werk in Pietermaritzburg stellt 7.000 Standardprodukte und weitere 3.000 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 Balzers para alargar la vida útil.

La fábrica en Pietermaritzburg produce 7000 elementos estándar y 3000 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 Balzers, обеспечивающим длительный срок службы инструмента.

Фабрика в Питермарицбурге производит 7 000 стандартных наименований продукции и более 3000 изготовляемых по индивидуальному заказу позиций для продажи на внутреннем рынке ЮАР и на внешних рынках в более чем 70 странах мира.

SOMTA
World Class Cutting Tools

OSG GROUP COMPANY



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 400 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 400 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 Zerspanwerkzeugen auf der südlichen Halbkugel entwickelt und führt seine Geschäfte von Büros und modernen Herstellanlagen, die sich über ein 3 Hektar großes Gebiet erstrecken, mit mehr als 400 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 400 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 400 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	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 hinterschliffen	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) Strohfarbe	Templado al vapor (HOMO) color paja	Обработанные в среде перегретого пара соломенный цвет
COATED	Oerlikon Balzers coating specially adapted to suit application	Revêtement Oerlikon Balzers spécialement adapté à l'application	Speziell auf die Anwendung abgestimmte Oerlikon-Balzers-Beschichtung	Revestimiento Oerlikon Balzers especialmente adaptado según la aplicación	Покрытие Oerlikon ф-мы Balzers, специально адаптированное
UNCOATED	Uncoated	Non-Revêtus	Unbeschichtet	Sin Revestimiento	Без Покрытия
TiAlN	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

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

Icon	ENGLISH	FRANÇAIS	DEUTSCH	ESPAÑOL	РУССКИЙ
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**	**Fräsprofil**	**Perfil de fresado**	**Тип зубьев**
	Staggered Teeth	Dents échelonnées	Versetzte Zähne	Dientes alternados	Разнонаправленные зубья
HR	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
NR	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
HF	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
NF	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	Schnellspiral-	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**
∅ h6	Flatted Shank h6 Tolerance	Queue Aplatie Tolérance h6	Schaft mit Mitnahmefläche, h6-Toleranz	Mango aplanado tolerancia h6	Хвостовик с лыской допуск h6
∅ h7	Plain Shank h7 Tolerance	Queue lisse Tolérance h7	Glatter Zylinderschaft, h7-Toleranz	Mango liso tolerancia h7	Цилиндрический хвостовик допуск h7
∅ h8	Threaded Shank h8 Tolerance	Queue Filetée Tolérance h8	Gewindeschaft, h8-Toleranz	Mango roscado tolerancia h8	Резьбовой хвостовик допуск h8
MTS 1 - 4	Morse Taper Shank	Queue à Cône Morse	Morsekegelschaft	Mango en cono Morse	Хвостовик с конусом Морзе

Icon	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**
3xD	Drills Stub	Forets Extra Court	Bohrer Extra Kurz	Brocas Corta	Сверла Короткая
5xD	Drills Jobber	Forets Court	Bohrer Kurz	Brocas Corriente	Сверла Средняя
10xD	Drills Long Series	Forets Séries Longs	Bohrer lange Serie	Brocas Serie larga	Сверла Длинная серия
15-20 xD	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**
30°	Right hand helix	Hélice droite	Rechtsspirale	Hélice a derecha	Правый наклон стружечной канавки
10°	Left hand helix	Hélice gauche	Linksspirale	Hélice a izquierda	Левый наклон стружечной канавки
STRAIGHT FLUTE	Straight Flute	Goujure droite	Gerade Nut	Ranura recta	Прямая канавка
GUN NOSE SPIRAL POINT	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	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 A Стандарт
	Form B Protected	Forme B Protégée	Form B Geschützt	Forma B Protegida	Форма B 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**
1:10	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**
M	Metric Coarse	Métrique grossière	Metrisches Regelgewinde	Métricas de paso grueso	Метрическая обычная резьба
MF	Metric Fine	Métrique à pas fin	Metrisches Feingewinde	Métricas de paso fino	Мелкая метрическая резьба
BSW	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

Icon	ENGLISH	FRANÇAIS	DEUTSCH	ESPAÑOL	РУССКИЙ
	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
60°	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**
∅ h8	Tolerance on cutting Diameter	Tolérance sur Diamètre de coupe	Toleranz an Schneiddurchmesser	Tolerancia en diámetro de corte	Допуск на диаметр фрезерования
∅ r =H11 d1=js14	Corner Rounding Tolerance	Tolérance Arrondissement Des Angles	Eckenrundungs-Toleranz	Tolerancia de redondeo de esquinas	Допуск радиусной обработки углов
∅ w=e8 d=h12	Woodruff Tolerance	Tolérance Woodruff	Woodruff- Toleranz	Tolerancia Woodruff	Допуск по Вудрафу
∅ w=d11 d=d11	T-Slot Tolerance	Tolérance T-Slot	T-Schlitz-Toleranz	Tolerancia de ranura en T	Допуск Т-образного паза
∅ w=js10 d=js16	Slitting Saw Tolerance	Tolérance à la Scie	Schlitzsäge Toleranz	Tolerancia a la sierra de corte	Допуск отрезной фрезы
∅ w=k11 d=js16	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
RH	Right Hand Cutting	Coupe Main Droite	Rechtsschneidend	Corte a derecha	Обработка праворежущим резцом
LH	Left Hand Cutting	Coupe Main Gauche	Linksschneidend	Corte a izquierda	Обработка леворежущим резцом
	Hand	Main	Hand	Mano	Рука

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

P 1.1 ◉ Recommended
Recommandé | Empfohlen | Recomendado | Рекомендованный

P 1.1 ○ Suitable
Adapté | Geeignet | Adecuado | Подходящий

	ENGLISH	FRANÇAIS	DEUTSCH	ESPAÑOL	РУССКИЙ	
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**	**Titanio**	**Титан**	*Hardness*
4.1	Titanium unalloyed	Titane non allié	Titan nicht legiert	Titanio no aleado	Титан нелегированный	< 200 HB
4.2	Titanium alloyed	Titane allié	Titan legiert	Titanio aleado	Титан легированный	< 270 HB
4.3	Titanium alloyed	Titane allié	Titan legiert	Titanio 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 alear	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	



STRAIGHT SHANK DRILLS

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

Product
Produit
Produkt
Producto
Изделий

Solid Carbide Jobber Drills - Coated and Uncoated
High production drilling.
Forets courts en Carbure 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 Carbure 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.



Coolant Feed Solid Carbide Jobber Drills - Coated and Uncoated
High production drilling.
Forets courts en Carbure Monobloc avec Liquide de Refroidissement - Revêtus et non-revêtus Perçage haute productivité. **Vollhartmetall-Spiralbohrer kurz mit Kühlschmiermittelzufuhr - Beschichtet und unbeschichtet** Hochleistungsbohren. **Brocas de longitud corriente de carburo sólido con alimentación de refrigerante - Con y sin revestimiento** Elevada producción en taladrado. **Цельные твердосплавные сверла средней серии - с подводом СОЖ - С покрытием и без покрытия** Для высокопроизводительного сверления.



Coolant Feed Solid Carbide Stub Drills - Coated and Uncoated
High production drilling.
Forets extra courts en Carbure Monobloc avec Liquide de Refroidissement - Revêtus et non-revêtus Perçage haute productivité. **Vollhartmetall-Spiralbohrer extra kurz mit Kühlschmiermittelzufuhr - Beschichtet und unbeschichtet** Hochleistungsbohren. **Brocas cortas de carburo sólido con alimentación de refrigerante - Con y sin revestimiento** Elevada producción en taladrado. **Цельные твердосплавные сверла короткой серии - с подводом СОЖ - 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 brillante con punta de estaño** Para taladrado general. **Сверла средней серии с цилиндрическим хвостовиком серии X-Ratio - Стандартная вершина и Вершина Split Point - HSS - Зеркальная полировка с нитридтитановым наконечником** 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 estaño** Para taladrado de precisión. **Сверла средней серии с цилиндрическим хвостовиком - Вершина Split Point - HSS - Зеркальная полировка с нитридтитановым наконечником** Для сверления отверстий с высокой точностью.



Straight Shank Jobber Drills - HSS-Co5 - Gold Oxide Finish
For drilling high tensile steels and other difficult materials.
Forets Courts à Queue Cylindrique - HSS-Co5 - Finition à l'Oxyde D'or Pour le perçage dans des aciers à résistance élevée et autres matériaux difficiles. **Bohrer mit Zylinderschaft, kurz - HSS-Co5 - Goldoxidoberfläche** Für das Bohren von hochzugfesten Stählen und anderen schwierigen Werkstoffen. **Brocas corrientes de mango recto - HSS-Co5 - Acabado óxido de oro** Para el taladrado de aceros altamente maleables y de otros materiales difíciles. **Сверла средней серии с цилиндрическим хвостовиком - HSS-Co5 - Оксид золота** Для сверления высокопрочных сталей и других труднообрабатываемых материалов.



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 afilada en cruz - 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 - HSS - Блю финиш** Прочное сверло для применения в портативных дрелях.

Code Código Код	Spec. Spéc. Spez. Norma Спец.	Range Gamme Sortiment Rango Диапазон	Page Page Seite Página Страница	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
01J	DIN 6537L	1-14	2	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	○	○	○	○	◉	◉	◉	◉	○	○	○				◉	◉	◉	○	○/◉	○/◉	○/◉	○/◉			
01S	DIN 6537K	1-14	3	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	○	○	○	○	◉	◉	◉	◉	○	○	○				◉	◉	◉	○	○/◉	○/◉	○/◉	○/◉			
0CJ	DIN 6537L	6-14	4	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	○	○	○		◉	◉	◉	◉	○	○	○				◉	◉	◉	◉	○/◉	○/◉	○/◉	○/◉			
0CS	DIN 6537K	6-14	5	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	○	○	○		◉	◉	◉	◉	○	○	○				◉	◉	◉	◉	○/◉	○/◉	○/◉	○/◉			
101 1X1-1X6 106, 107 1TT 112, 177 164 1AQ 1BB, 1G7 1R5	DIN 338	1-13 1/16-1/2	6	SEE APPROPRIATE CATALOGUE PAGES VOIRE LES PAGES PERTINENTES DU CATALOGUE SIEHE ENTSPRECHENDE KATALOGSEITEN VEA LAS PÁGINAS DEL CATÁLOGO CORRESPONDIENTES СМ. СООТВЕТСТВУЮЩУЮ СТРАНИЦУ КАТАЛОГА																															
1X1 1X4	DIN 338	1-20 3/64-5/8 3-20 1/8-5/8	7-8	◉	◉	◉	◉									◉	◉													○	○	○	○			
1X2 1X5	DIN 338	1-20 3/64-5/8 3-20 1/8-5/8	9-10	◉	◉	◉	◉									◉	◉													○	○	○	○			
1X3 1X6	DIN 338	1-20 3/64-5/8 3-20 1/8-5/8	11-12	◉	◉	◉	◉									◉	◉	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
101 102	DIN 338	0.3-20 1/64-5/8	13-15	◉	◉	◉	◉									◉	◉	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
1TT	DIN 338	1-16	16-17	◉	◉	◉	◉					○	○	○		◉	◉	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
112	DIN 338	1-13 1/16-1/2	18-19	◉	◉	◉	◉	○	○			○	○	○		◉	◉	◉	◉							○	○	○	○	○	○	○	○			
177	DIN 338	1-13 1/16-1/2	20-21	◉	◉	◉	◉	○	○			○	○	○		◉	◉	◉	◉							○	○	○	○	○	○	○	○			
140	DIN 1897	1-13 3/64-1/2	22	◉	◉	◉	◉					○	○	○		◉	◉	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
141	DIN 1897	1.5-25	23	◉	◉	◉	◉					○	○	○		◉	◉	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	

Continued on next page...



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

... from previous page

Product
Produit
Produkt
Producto
Изделий

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 autocentrado 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-Schnellspiralbohrer 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 - TiAlN 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 TiAlN 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 - TiAlN-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 TiAlN** 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 TiAlN** Для сверления нержавеющей стали (VA). Идеально подходит для использования на станках с ЧПУ, где требуется высокая производительность и точность отверстий.

Blue Band RF Stub Drills - HSS-Co5 - TiAlN Coated
For drilling Stainless Steel (VA). Ideal for use on CNC machines where high productivity and accurate holes are required.
Forets extra courts RF à Bague Bleue - HSS-Co5 - Revêtus TiAlN 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 extra kurz - HSS-Co5 - TiAlN-beschichtet** Für das Bohren von Edelstahl (VA). Ideal für den Einsatz auf CNC-Maschinen, wo hohe Produktivität und präzise Bohrungen gefordert sind. **Brocas cortas RF banda azul - HSS-Co5 - Revestimiento de TiAlN** Para taladrar acero inoxidable (VA). Perfecta para emplearla en máquinas CNC donde se requiere una elevada productividad y taladrar con precisión. **Сверла RF короткой серии, синяя маркировка - HSS-Co5 - Покрытие TiAlN** Для сверления нержавеющей стали (VA). Идеально подходит для использования на станках с ЧПУ, где требуется высокая производительность и точность отверстий.

Blue Band RF Long Series Drills - HSS-Co5 - TiAlN Coated
For drilling Stainless Steel (VA). Ideal for use on CNC machines where high productivity and accurate holes are required.
Forets longs RF à Bague Bleue - HSS-Co5 - Revêtus TiAlN 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 lange Serie - HSS-Co5 - TiAlN-beschichtet** Für das Bohren von Edelstahl (VA). Ideal für den Einsatz auf CNC-Maschinen, wo hohe Produktivität und präzise Bohrungen gefordert sind. **Brocas largas RF banda azul - HSS-Co5 - Revestimiento de TiAlN** Para taladrar acero inoxidable (VA). Perfecta para emplearla en máquinas CNC donde se requiere una elevada productividad y taladrar con precisión. **Сверла RF длинной серии, синяя маркировка - HSS-Co5 - Покрытие TiAlN** Для сверления нержавеющей стали (VA). Идеально подходит для использования на станках с ЧПУ, где требуется высокая производительность и точность отверстий.

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-Grünring-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.

Green Band NDX Stub Drills - HSS-Co5 - TiN Coated
For drilling Carbon Steel. Ideal for use on CNC machines where high productivity and accurate holes are required.
Forets extra 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-Grünring-Spiralbohrer extra 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. **Brocas cortas NDX banda verde - 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 короткой 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.

Green Band NDX Long Series Drills - HSS-Co5 - TiN Coated
For drilling Carbon Steel. Ideal for use on CNC machines where high productivity and accurate holes are required.
Forets longs 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-Grünring-Spiralbohrer lange Serie - HSS-Co5 - TiN-beschichtet** Für das Bohren von Kohlenstoffstahl. Ideal für den Einsatz auf CNC-Maschinen, wo hohe Produktivität und präzise Bohrungen gefordert sind. **Brocas largas NDX banda verde - 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 длинной 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 - TiAlN 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 TiAlN 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 - TiAlN-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 TiAlN** 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 TiAlN** 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 - TiAlN 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 TiAlN Pour le perçage dans la fonte. L'outil idéal pour des opérations sur machines CNC requérant une productivité élevée et des trous précis. **UDC-Weißring-Spiralbohrer kurz - HSS-Co5 - TiAlN-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 TiAlN** 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 TiAlN** 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 general purpose long reach drilling.
Forets longs à queue cylindrique - HSS - Finition bleue À usage général en perçage profond. **Bohrer mit Zylinderschaft, lange Serie - HSS - Blaue Oberfläche** Für allgemeines Bohren mit langer Reichweite. **Brocas de serie larga mango recto - HSS - Acabado azul** Para taladrado general de largo alcance. **Сверла с цилиндрическим хвостовиком длинной серии - HSS - Блю финиш** Сверла общего 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 экстра длинной серии - HSS - Блю финиш** Сверла общего назначения для сверления особо глубоких отверстий.

				P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
Code Código Код	Spec. Spéc. Spez. Norma Спец.	Range Gamme Sortiment Rango Диапазон	Page Page Seite Página Страница	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
151	WORKS STD.	1.5-8	24	◉	◉	◉	◉					○	○	○		◉	◉	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
1AQ	DIN 338	0.9-13 5/64-1/2 No.47-No.1 LTR.F-LTR.Q	25-26	○	○	○	○	○	○																					◉	◉	◉	◉	○	○	
1BB	DIN 338	1-13 5/64-1/2 No.47-No.1 LTR.F-LTR.Q	27	○	○	○	○	○	○			◉	◉	◉						○	○	○	○	○	○											
1BS	DIN 1897	5/64-1/2 No.47-No.1	28	○	○	○	○	○	○			◉	◉	◉						○	○	○	○	○	○											
1BT	DIN 340	5/64-1/2 No.47-No.1	29	○	○	○	○	○	○			◉	◉	◉						○	○	○	○	○	○											
1G7	DIN 338	1-13 5/64-1/2 No.47-No.1 LTR.F-LTR.Q	30-31	◉	◉	◉	◉	◉	○			○	○	○		○	○	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○			
1GB	DIN 1897	5/64-1/2 No.47-No.1	32	◉	◉	◉	◉	◉	○			○	○	○		○	○	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○			
1GL	DIN 340	5/64-1/2 No.47-No.1	33	◉	◉	◉	◉	◉	○			○	○	○		○	○	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○			
1R5	DIN 338	1-13 5/64-1/2 No.47-No.1 LTR.F-LTR.Q	34	○	○	○	○	◉	◉														○	○	○											
1W6	DIN 338	2.5-12 5/64-1/2 No.47-No.1 LTR.F-LTR.Q	35													◉	◉	◉	◉																	
175 176	WORKS STD.	11-25 1/2-1”	36	○	○	○	○	○	○			○	○	○		○	○	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
116 117	DIN 340	1-16 1/16-5/8	37	◉	◉	◉	◉					○	○	○		◉	◉	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
121-126 132-136	BASED ON ISO 3292	1.5-13 1/8-1/2	38	◉	◉	◉	◉					○	○	○		◉	◉	○	○											○	○	○	○	○	○	

Continued on next page...



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

... from previous page

Product
Produit
Produkt
Producto
Изделий

UDL Jobber Drills - UX Point - HSS-Co5 - Bright Finish

Ideal for use on CNC machines where high productivity and accurate holes are required.
Forets courts UDL - Pointe UX - HSS-Co5 - Finition brillante L'outil idéal pour des opérations sur machines CNC requérant une productivité élevée et des trous précis. **UDL-Spiralbohrer kurz - UX-Spitze - HSS-Co5 - Blanke Oberfläche** Ideal für den Einsatz auf CNC-Maschinen, wo hohe Produktivität und präzise Bohrungen gefordert sind. **Brocas corrientes UDL - Punta UX - HSS-Co5 - Acabado brillante** Perfecta para emplearla en máquinas CNC donde se requiere una elevada productividad y taladrar con precisión. **Сверла UDL средней серии - Вершина UX - HSS-Co5 - Шлифованный профиль** Идеально подходит для использования на станках с ЧПУ, где требуется высокая производительность и точность отверстий.

UDL Jobber Drills - Split Point - HSS-Co5 - Bright Finish and TiAlN 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 TiAlN L'outil idéal pour des opérations sur machines CNC requérant une productivité élevée et des trous précis. **UDL-Spiralbohrer kurz - Kreuzanschliff - HSS-Co5 - Blanke Oberfläche und TiAlN-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 TiAlN** 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 TiAlN** Идеально подходит для использования на станках с ЧПУ, где требуется высокая производительность и точность отверстий.

UDL Stub Drills - HSS-Co5 - Bright Finish and TiAlN 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 TiAlN 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 TiAlN-beschichtet** Ideal für den Einsatz auf CNC-Maschinen, wo hohe Produktivität und präzise Bohrungen gefordert sind. **Brocas cortas UDL - HSS-Co5 - Acabado brillante** 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 TiAlN** Идеально подходит для использования на станках с ЧПУ, где требуется высокая производительность и точность отверстий.

UDL Long Series Drills - UX 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 UX - 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 - UX-Spitze - HSS-Co5 - Blanke Oberfläche** Ideal für den Einsatz auf CNC-Maschinen, wo hohe Produktivität und präzise Bohrungen gefordert sind. Hochleistungsbohren von tiefen Bohrungen. **Brocas UDL serie larga - Punta UX - HSS-Co5 - Acabado brillante y Revestimiento de TiAlN** 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 UX - 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 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 - Kreuzanschliff - HSS-Co5 - Blanke Oberfläche** Ideal für den Einsatz auf CNC-Maschinen, wo hohe Produktivität und präzise Bohrungen gefordert sind. Hochleistungsbohren von tiefen Bohrungen. **Brocas UDL serie larga - Punta afilada en cruz - 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** 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 экстра 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 - TiAlN Coated

High performance production drilling.
Foreuses Brise-copeaux avec Injection d'Huile par Tige Droite - 5xD - HSS-Co5 - Revêtus TiAlN Perçage haute performance productivité.
Zylinderschaft-Ölzufuhr-Chip-Unterbrecher-Bohrer - 5xD - HSS-Co5 - TiAlN-beschichtet Hochleistungs-Produktionsbohren. **Taladros de Mango Recto con Alimentación de Aceite para Rompevirutas - 5xD - HSS-Co5 - Revestimiento de TiAlN** Taladrado de producción de elevado rendimiento. **Сверла стружколома с прямым хвостовиком и подачей масла - 5xD - HSS-Co5 - Покрытие TiAlN** Для высокопроизводительного сверления.

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

High performance production drilling.
Foreuses Brise-copeaux avec Injection d'Huile par Tige Droite - 10xD - HSS-Co5 - Revêtus TiAlN Perçage haute performance productivité.
Zylinderschaft-Ölzufuhr-Chip-Unterbrecher-Bohrer - 10xD - HSS-Co5 - TiAlN-beschichtet Hochleistungs-Produktionsbohren. **Taladros de Mango Recto con Alimentación de Aceite para Rompevirutas - 10xD - HSS-Co5 - Revestimiento de TiAlN** Taladrado de producción de elevado rendimiento. **Сверла стружколома с прямым хвостовиком и подачей масла - 10xD - HSS-Co5 - Покрытие TiAlN** Для высокопроизводительного сверления.

NC Spotting Drills - HSS-Co5 - TiAlN 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 TiAlN 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 - TiAlN-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 TiAlN 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 TiAlN и шлифованным профилем** Для точного позиционирования отверстий. Идеально для применения на станках с ЧПУ. Альтернатива центровочному сверлу.

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.

Centre Drills - Form B - HSS - Bright Finish

For centering operations as in Type A, but to produce a protected centre.
Forets centraux - Forme B - HSS - Finition brillante Pour des opérations de centrage comme avec le type A, mais afin de réaliser un centre protégé. **Zentrierbohrer - Form B - HSS - Blanke Oberfläche** Für Zentrierarbeiten wie bei Typ A, jedoch zur Herstellung einer Zentrierbohrung mit Schutzsenkung. **Brocas de centrar - Forma B - HSS - Acabado brillante** Para operaciones de centrado como en el Tipo A, pero para generar un centro protegido. **Центровочные сверла - Форма B - HSS - Шлифованный профиль** Для обработки центровочных отверстий тип A, но с обеспечением защищенного центра.

Code Código Код	Spec. Spéc. Spez. Norma Спец.	Range Gamme Sortiment Rango Диапазон	Page Page Seite Página Страница	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
154	DIN 338	2-10	39	◉	◉	◉	◉	◉				○	○	○		◉	◉	◉	◉							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
164	DIN 338	1-14.5 3/64-5/8 No.60-No.1 LTR.A-LTR.Z	40-42	◉	◉	◉	◉	◉	◉			○ ◉	○ ◉	○ ◉		◉	◉	◉	◉							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
163	DIN 1897	1-14 3/64-35/64 No.60-No.1 LTR.A-LTR.Z	43-45	◉	◉	◉	◉	◉	◉			○ ◉	○ ◉	○ ◉		◉	◉	◉	◉							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
109	DIN 340	3-10	46	◉	◉	◉	◉	◉				○	○	○		◉	◉	◉	◉							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
110	DIN 340	1-12.7 1/16-15/32 No.60-No.1	47-48	◉	◉	◉	◉	◉				○	○	○		◉	◉	◉	◉							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
118 119 120	DIN 1869	2-16 3-16 4-13	49	◉	◉	◉	◉	◉				○	○	○		◉	◉	◉	◉											○	○	○	○	○	○	
10F	WORKS STD.	12-20	50	◉	◉	◉	◉	◉	◉			◉	◉	◉		◉	◉	◉	◉	○	○	○	○	○	○	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉
10L	WORKS STD.	12-20	51	◉	◉	◉	◉	◉	◉			◉	◉	◉		◉	◉	◉	◉	○	○	○	○	○	○	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉
184 185	DIN 1897	3-20	52	◉	◉	◉	○	○	○			○	○	○		○	○	○	○							○	○	○	○	◉	◉	◉	◉	◉	◉	
1NA	ANSI	No.1-No.7	53	◉	◉	◉	◉	○	○			○	○	○		◉	◉	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
114 115	DIN 333 BS 328	0.8-10 BS1-BS7	54 55	◉	◉	◉	◉	○	○			○	○	○		◉	◉	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
138	DIN 333	1-10	56	◉	◉	◉	◉	○	○			○	○	○		◉	◉	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

Continued on next page...



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

... from previous page

Product
Produit
Produkt
Producto
Изделий

Centre Drills - Form R - HSS - Bright Finish
Same as Type A, but produces a radius centre suitable for a variety of male centre angles.
Forets centraux - Forme R - HSS - Finition brillante Identique au type A, mais réalise un centre de rayon approprié à divers angles mâles du centre. **Zentrierbohrer - Form R - HSS - Blanke Oberfläche** Entspricht Typ A, stellt jedoch eine Zentrierbohrung mit Radius her, die für verschiedene Zentrierspitzenwinkel geeignet ist. **Brocas de centrar - Forma R - HSS - Acabado brillante** Igual que las de Tipo A, pero genera un centro de radio apto para una gran variedad de ángulos de centrado machos. **Центровочные сверла - Форма R - HSS - Шлифованный профиль** Аналогично типу A, но обеспечивает переменный угол центровки благодаря радиусной форме.

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.

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

Product
Produit
Produkt
Producto
Изделий

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 allgemeines Bohren. **Brocas con mango cónico X- Ratio - 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 - Blue Finish
For general purpose drilling.
Forets à queue à cône Morse - HSS - Finition bleue À usage général en perçage. **Bohrer mit Morsekegelschaft - HSS - Blaue Oberfläche** Für allgemeines Bohren. **Brocas de mango en cono Morse - HSS - Acabado azul** Para taladrado general. **Сверла с коническим хвостовиком Морзе - HSS - Блю финиш** Для сверления отверстий общего применения.

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. **Высокомощные 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 - Blaue Oberfläche 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 - TiAlN Coated
High performance production drilling.
Forets à brise-copeaux à tubes d'huile MTS - arrosage via les trous - HSS-Co5 - Revêtus TiAlN Perçage haute performance productivité.
MTS-Spanbrecherbohrer mit Kühlkanal - Querlochzufuhr - HSS-Co5 - TiAlN-beschichtet Hochleistungs-Produktionsbohren. **Brocas MTS rompevirutas con conducto de aceite - Alimentación por orificio cruzado - HSS-Co5 - Revestimiento de TiAlN** Taladrado de producción de elevado rendimiento. **Сверла с коническим хвостовиком Морзе с внутренним подводом СОЖ и стружколомающей геометрией - Сверление перекрещивающихся отверстий - HSS-Co5 - Покрытие TiAlN** Для высокопроизводительного сверления.

Code Código Код	Spec. Spéc. Spez. Norma Спец,	Range Gamme Sortiment Rango Диапазон	Page Page Seite Página Страница	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
139	DIN 333	1.25-8	56	◉	◉	◉	◉	○	○			○	○	○		◉	◉	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
186 187 188	-	3-25 6-25 13-25	57																																	
291 292 295	WORKS STD.	15-22 17.5 17.5-19	58																																	
-	-	-	59-68																																	
-	-	-	253-277																																	

Code Código Код	Spec. Spéc. Spez. Norma Спец,	Range Gamme Sortiment Rango Диапазон	Page Page Seite Página Страница	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
2X1-2X4	DIN 345	6-32	70	◉	◉	◉	◉									○	○									○	○	○	○	○	○	○	○			
201-205 211-214	DIN 345	3-76 1/4-2”	71-72	◉	◉	◉	◉	○	○							◉	◉	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○			
208	DIN 345	14-38	73	◉	◉	◉	◉	◉	◉			◉	◉	◉		◉	◉	◉	◉	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
2A1	DIN 345	10-50 7/16-1.3/4	74-75	◉	◉	◉	◉	○	○							◉	◉	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○			
2A2	WORKS STD.	12-26 5/8	76	◉	◉	◉	◉	○	○							◉	◉	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○			
2A7	WORKS STD.	9/16-1.3/16	77	◉	◉	◉	◉	◉	◉			◉	◉	◉		◉	◉	◉	◉	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
2A9	WORKS STD.	12-26	78	◉	◉	◉	◉	◉	◉			◉	◉	◉		◉	◉	◉	◉	○	○	○	○	○	○	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉

Continued on next page...



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

... from previous page

Product
Produit
Produkt
Producto
Изделий

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, труднообратываемые материалы - HSS-Co8 - Блю финиш** Для сверления высокопрочных сталей и других труднообрабатываемых материалов, в том числе закаленных сталей.



MTS Extra Length Drills - HSS - Blue Finish
For extra deep hole drilling.
Forets extra-longs MTS - HSS - Finition bleue Pour le perçage de trous très profonds. **MTS-Bohrer, überlang - HSS - Blaue Oberfläche** Für das Bohren von besonders tiefen Bohrungen. **Brocas MTS extra largas - HSS - Acabado azul** Para taladrar a una mayor profundidad. **Сверла с коническим хвостовиком Морзе экстра длинной серии - HSS - Блю финиш** 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 Manganschienen und anderen zähen Stählen. **Brocas MTS de raíl - HSS-Co8 - Acabado azul** Para taladrar raíles de manganeso y de otros aceros resistentes. **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
EN
PORTE-FORETS ET MANCHOTS
FR
HÜLSEN
DE
INSERTOS Y CASQUILLOS
ES
ВТУЛКИ
РУ

Product
Produit
Produkt
Producto
Изделий

Extension Sockets - Oil Toughened
For extending spindle to take larger, smaller or the same size Morse Taper Shank.
Cônes d'extension - Trempé à l'huile Pour étirer la tige afin d'y loger une queue cône Morse plus grande, plus petite ou de la même taille.
Verlängerungshülsen - Ölgehärtet Für das Verlängern der Spindel passend für Morsekegelschaft einer größeren, kleineren oder derselben Größe. **Casquillos de ampliación - Revenidos en Aceite** Para ampliar el eje de forma que abarque un tamaño mayor, menor o igual que el mango en cono Morse. **Удлинительные втулки - Закалка в масле** Дают возможность увеличить длину наладки, используя сверло с конусом Морзе большего, меньшего или того же размера.



Reduction Sleeves - Hardened & Ground
To reduce the machine taper to suit smaller Morse Taper Shank on tool in use.
Douilles de réduction - Durci et Affûté Pour réduire le cône machine afin de l'adapter à une queue cône Morse plus petite sur un outil en cours d'utilisation.
Reduzierhülsen - Gehärtet und geschliffen Zum Reduzieren des Werkzeugkegels passend für kleineren Morsekegelschaft auf dem verwendeten Werkzeug. **Manguitos reductores - Endurecidos y rectificados** Para reducir el cono de la máquina para adaptarse a mangos en cono Morse más pequeños en la herramienta en uso. **Переходные втулки - Закаленные и шлифованные** Дают возможность перехода с большего конуса на меньший.



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

				P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
Code Código Код	Spec. Spéc. Spez. Norma Спец,	Range Gamme Sortiment Rango Диапазон	Page Page Seite Página Страница	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	79	○	○	○	○	◉	◉			○	◉	◉		○	○	○	◉	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○							
242 244-245 252 254-255	WORKS STD.	10-50 1/4-1.3/4	80	◉	◉	◉	◉	○	○							◉	◉	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○			
221-224	DIN 343	14-42	81	◉	◉	◉	◉	○	○							◉	◉	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○			
279	WORKS STD.	22-35	82	○	○	○	○	◉	◉			○	◉	◉		○	○	○	◉	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○							
-	-	-	83-84																																	
-	-	-	253-277																																	

				P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
Code Código Код	Spec. Spéc. Spez. Norma Спец,	Range Gamme Sortiment Rango Диапазон	Page Page Seite Página Страница	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	86																																	
283	DIN 228	0-5	86																																	
-	-	-	253-277																																	



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

Product
Produit
Produkt
Producto
Изделий

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 fraisure 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 fraisure 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.

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 заглубления винтов с цилиндрической головкой.

MTS Counterbores - HSS
For counterboring holes to suit capscrew heads.



Fraises à chambrer et lamer MTS - HSS Pour lamer des trous afin d'y loger des têtes de vis. **MTS-Flachsenker - HSS** Zur Herstellung von Senkungen passend für Zylinderschraubenköpfe. **Escariadoras MTS - HSS** Para escariar orificios para adaptar cabezas de pernos. **Цековки с коническим хвостовиком Морзе - HSS** Для заглубления 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. **Escariadores 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. **Escariadores 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. **Escariadores 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. **Escariadores 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. **Escariadores 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. **Escariadores 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.

Hand Taper Pin Reamers - Spiral Flute - HSS
Reaming holes to suit standard taper pins.



Alésoirs à main pour trous de goupilles coniques - Goujure hélicoïdale - HSS Pour l'alésage de trous afin d'y loger des goupilles coniques standard. **Hand-Kegelreibahlen - Spiralnut - HSS** Aufreiben von Bohrungen passend für Standardkegelstifte. **Escariadores de pasador cónico manuales - Ranura helicoidal - HSS** Escariado de orificios para adaptarse a pasadores cónicos estándar. **Ручные конические развертки - Винтовая 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

				P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
Code Código Код	Spec. Spéc. Spez. Norma Спец.	Range Gamme Sortiment Rango Диапазон	Page Page Seite Página Страница	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
761 763	DIN 334C DIN 335C	6.3-25	88	◉	◉	◉	◉	◉	◉			○ ◉	○ ◉	○ ◉		◉	◉	◉	◉							◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	
771 773	DIN 334D DIN 335D	16-80	89	◉	◉	◉	◉	◉	○			○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	
774	BS 328 ISO 4206 DIN 373	M3-M12	90	◉	◉	◉	○	○	○			◉	○			◉	◉	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		◉	◉	○	○	◉	○	
775	ISO 4207 DIN 375	M8-M24	91	◉	◉	◉	○	○	○			◉	○			◉	◉	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		◉	◉	○	○	◉	○	
701 702	BS 328 ISO 236/1 DIN 206	1.5-38 1/16-1.1/2	92	◉	◉	◉	◉	○	○			◉				◉	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				○	
711 712	BS 328 ISO 236/11	6-50 3/8-1.7/8	93	◉	◉	◉	◉	○	○			◉				◉	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				○	
721	BS 328 ISO 2238 DIN 311	13-38	94	◉	◉	◉	◉	○	○			◉				◉	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				○	
741 742	DIN 208	6-32 9/16-1.1/2	95	◉	◉	◉	◉	◉	◉			◉	○	○		◉	◉	◉	◉	◉	○	○	◉	○	○											
751 752	DIN 212	2-20 1/8-3/4	96	◉	◉	◉	◉	◉	◉			◉	○	○		◉	◉	◉	◉	◉	○	○	◉	○	○											
731 732	DIN 9 BS 328	2-25 5/64-7/8	97 98	◉	◉	◉	◉	○	○			◉				◉	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				○	
733	DIN 9	4-25	99	◉	◉	◉	◉	○	○			◉				◉	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				○	
-	-	-	100-102																																	
-	-	-	253-277																																	

Index / Selection Guide

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



BORE CUTTERS
EN
FRAISES À PERCER
FR
BOHRUNGSFRÄSER
DE
HERRAMIENTAS DE MANDRINADO
ES
ФРЕЗЫ С ПОСАДОЧНЫМ ОТВЕРСТИЕМ
РУ

Product
Produit
Produkt
Producto
Изделий

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 чернового фрезерования пазов в стали и большинстве легкообрабатываемых материалов.



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



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

Product
Produit
Produkt
Producto
Изделий

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 Carbure Monobloc - Longueur Standard - Queue Lisse - Non-revêtus pour aluminium Pour le fraisage de rainures en une seule passe. Conçue pour les opérations de soyage. **Vollhartmetall-Schaftfräser, 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 уступов 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 Carbure Monobloc - Longueur Standard - Queue Lisse - Non-revêtus pour aluminium Outil multi-usage utilisé pour le rainurage et le profilage. **Vollhartmetall-Schaftfräser, 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 perfilar. **Цельные твердосплавные 3-х перые концевые фрезы - Стандартная длина - Цилиндрический хвостовик - Без покрытия, для алюминия** Универсальное решение для фрезерования пазов и уступов.



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 Carbure Monobloc - Longueur Standard - Queue Lisse - Non-revêtus pour aluminium Pour la finition de contours à des taux élevés d'alimentation là où une finition supérieure est requise. **Vollhartmetall-Schaftfräser, 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 Toroïdale Carbure Monobloc - Longueur Standard - Queue Lisse - Non-revêtus pour aluminium Pour une vibration minime dans des machines à profil lourd. **Vollhartmetall-Schaftfräser, 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 тороидальные 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 Carbure Monobloc - Longueur Standard - Forme Articulation - Pas Gros - Queue Avec Méplat - Non-revêtus pour aluminium Taux d'enlèvement maximum à des vitesses d'avance élevées dans l'application du profilage. **Vollhartmetall-Schrupp-Schaftfräser, 3-schneidig - normale Länge - Kordelprofil - grobe Verzahnung - Schaft mit Mitnahmefläche - unbeschichtet für Aluminium** Maximale Abtragsraten bei hohen Vorschüben bei Profilieranwendungen. **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.

Code Código Код	Spec. Spéc. Spez. Norma Спец,	Range Gamme Sortiment Rango Диапазон	Page Page Seite Página Страница	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
440-441	DIN 1837A	32-200	104	◉	◉	◉	◉									◉	◉																			
401-404 406	DIN 885A	50-160	105	◉	◉	◉	◉	◉	◉			◉	◉	○		◉	◉	◉	◉	○	○	○	○	○	○	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉		
-	-	-	106																															
-	-	-	253-277																															

Code Código Код	Spec. Spéc. Spez. Norma Спец,	Range Gamme Sortiment Rango Диапазон	Page Page Seite Página Страница	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
02A	WORKS STD.	1-16	108																									◉	◉	◉	○			
02R	WORKS STD.	2-16	109																									◉	◉	◉	○			
02S	WORKS STD.	3-16	110																									◉	◉	◉	○			
02U	WORKS STD.	3-16	111																									◉	◉	◉	○			
03C	WORKS STD.	6-20	112																									◉	◉	◉	○			

Continued on next page...



SHANK CUTTERS
FRAISES À QUEUE
SCHAFTFRÄSER
CORTADORAS DE MANGO
ХВОСТОВЫЕ ФРЕЗЫ

... from previous page

Product
Produit
Produkt
Producto
Изделий

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 Carbure Monobloc - Longueur Standard - Crête Plate - Pas Gros - Queue Avec Méplat - Revêtus Taux d'enlèvement maximum à des vitesses d'avance élevées dans l'application du profilage. **Vollhartmetall-Schrupp-Schaftfräser, 3-schneidig - normale Länge - Flachspitze - grobe Verzahnung - Schaft mit Mitnahmefläche - beschichtet** Maximale Abtragsraten bei hohen Vorschüben bei Profilieranwendungen. **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 Carbure Monobloc - Longueur Standard - Forme Articulation - Pas Fin - Queue Avec Méplat - Revêtus Taux d'enlèvement maximum à des vitesses d'avance élevées dans l'application du profilage. **Vollhartmetall-Schrupp-Schaftfräser, 4-schneidig - normale Länge - Kordelprofil - feine Verzahnung - Schaft mit Mitnahmefläche - beschichtet** Maximale Abtragsraten bei hohen Vorschüben bei Profilieranwendungen. **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 Carbure Monobloc - Longueur Standard - Crête Plate - Pas Fin - Queue Avec Méplat - Revêtus Taux d'enlèvement maximum à des vitesses d'avance élevées dans l'application du profilage. **Vollhartmetall-Schrupp-Schaftfräser, 4-schneidig - normale Länge - Flachspitze - feine Verzahnung - Schaft mit Mitnahmefläche - beschichtet** Maximale Abtragsraten bei hohen Vorschüben bei Profilieranwendungen. **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 Carbure Monobloc pour Finition - Longueur Standard - Queue Lisse - Revêtus Conçus pour le fraisage périphérique pour les opérations de finition. **Vollhartmetall-Schlicht-Schaftfräser, 6-schneidig - normale Länge - glatter Zylinderschaft - beschichtet** Als Fertigbearbeitungswerkzeug für das Umfangsfräsen vorgesehen. **Fresas de forma de carburo sólido de 6 ranuras para acabado - Longitud regular - Mango liso - Revestido** Diseñado 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 Carbure Monobloc à haute Alimentation - Longueur Standard - Queue Lisse - Revêtus Conçus pour le fraisage périphérique de contours et de formes complexes dans des matériaux durs. **Vollhartmetall-Hi-Feed-Schaftfräser, 6-schneidig - normale Länge - glatter Zylinderschaft - beschichtet** Für das Umfangsfräsen 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 переферийного 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 Carbure Monobloc pour Finition - Longueur Standard - Queue Lisse - Revêtus Conçus pour le fraisage périphérique de contours et de formes complexes dans des matériaux durs. **Vollhartmetall-Schlicht-Schaftfräser, 2-schneidig, Kugelkopf - normale Länge - glatter Zylinderschaft - beschichtet** 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 - 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 переферийного 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 Carbure Monobloc pour Finition - Séries Longs - Queue Lisse - Revêtus Conçus pour le fraisage périphérique de contours et de formes complexes dans des matériaux durs. **Vollhartmetall-Schlicht-Schaftfräser, 2-schneidig, Kugelkopf - lange Serie - glatter Zylinderschaft - beschichtet** 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 - 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 переферийного фрезерования контура и сложных поверхностей в труднообрабатываемых материалах.

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



For roughing and finishing with high metal removal rates elliminating the use of multiple tools. Designed for tougher materials including Stainless steel and Titanium.
Fraises 4 goujures Varicut en Carbure 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 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 - 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 - Plain and Flatted Shank - Coated



For roughing and finishing with high metal removal rates elliminating the use of multiple tools. Designed for tougher materials including Stainless steel and Titanium.
Fraises 4 goujures Varicut en Carbure Monobloc - Longueur Standard - Queue lisse et 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 - normale Länge - glatter Zylinderschaft und Schaft mit Mitnahmefläche - beschichtet** 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 - Longitud regular - Mango liso y 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 - Стандартная длина - Цилиндрический хвостовик и 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 5 Flute VariCut End Mills - Regular Length - Plain and Flatted Shank - Coated



For roughing and finishing with high metal removal rates elliminating the use of multiple tools. Designed for tougher materials including Stainless steel and Titanium.
Fraises 5 goujures Varicut en Carbure Monobloc - Longueur Standard - Queue lisse et 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, 5-schneidig - normale Länge - glatter Zylinderschaft und Schaft mit Mitnahmefläche - beschichtet** 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 - Longitud regular - Mango liso y 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 5-х перые концевые фрезы VariCut - Стандартная длина - Цилиндрический хвостовик и хвостовик с лыской - С покрытием** 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		
Code Código Код	Spec. Spéc. Spez. Norma Спец.	Range Gamme Sortiment Rango Диапазон	Page Page Seite Página Страница	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
03D	WORKS STD.	6-20	113	◉	◉	◉	◉	◉	◉			◉	○	○		◉	◉	◉	◉	◉	○	○	○	○	○											
03E	WORKS STD.	6-20	114	◉	◉	◉	◉	◉	◉			◉	○	○		◉	◉	◉	◉	◉																
03F	WORKS STD.	6-20	115	◉	◉	◉	◉	◉	◉			◉	○	○		◉	◉	◉	◉	◉	○	○	○	○	○											
03G	WORKS STD.	6-20	116						◉	◉	○																									
03H	WORKS STD.	6-20	117						◉	◉	◉																									
03I	WORKS STD.	4-20	118						◉	◉	○																									
03J	WORKS STD.	4-20	119						◉	◉	○																									
04V	DIN 6527K WORKS STD.	5-20 3/16-3/4	120	◉	◉	◉	◉	◉	◉	○		◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
03V	DIN 6527L WORKS STD.	5-25 1/4-1”	121-122	◉	◉	◉	◉	◉	◉	○		◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
05V	DIN 6527L WORKS STD.	5-20 3/16-3/4	123-124	◉	◉	◉	◉	◉	◉	○		◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

Continued on next page...



SHANK CUTTERS
FRAISES À QUEUE
SCHAFTFRÄSER
CORTADORAS DE MANGO
ХВОСТОВЫЕ ФРЕЗЫ

... from previous page

Product
Produit
Produkt
Producto
Изделий

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 Carbure 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 - Longitud regular - 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 Carbure 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 Carbure 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 Carbure 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 Carbure 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 contournage. 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 Carbure 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 contournage. 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 Carbure 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.

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 - Gewindeschaft - 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 перые 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 - Gewindeschaft - 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 перые 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 TiAlN 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 TiAlN Pour le fraisage de rainures en une seule passe. Conçue pour les opérations de soyage. **Schaftfräser (Bohrnutenfräser), 2-schneidig - normale Länge - Gewindeschaft - HSS-Co8 - Unbeschichtet und TiAlN-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 TiAlN** Fresado de ranuras y chavetas a la medida en un solo corte. Diseñada para operaciones de inmersión. **2-х перые концевые фрезы (шпоночные фрезы) - Стандартная длина - Резьбовой хвостовик - HSS-Co8 - Без покрытия и с покрытием TiAlN** 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 TiAlN 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 TiAlN Pour le fraisage de rainures en une seule passe. Conçue pour les opérations de soyage. **Schaftfräser (Bohrnutenfräser), 2-schneidig - lange Serie - Gewindeschaft - HSS-Co8 - Unbeschichtet und TiAlN-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 TiAlN** Fresado de ranuras y chavetas a la medida en un solo corte. Diseñada para operaciones de inmersión. **2-х перые концевые фрезы (шпоночные фрезы) - Длинная серия - Резьбовой хвостовик - HSS-Co8 - Без покрытия и с покрытием TiAlN** Для фрезерования шпоночных пазов и уступов одной врезкой. Конструкция позволяет осуществлять врезание под углом.

Code Código Код	Spec. Spéc. Spez. Norma Спец,	Range Gamme Sortiment Rango Диапазон	Page Page Seite Página Страница	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
03A	WORKS STD.	1-20	125	◉	◉	◉	◉	◉				○	○	○		◉	◉	◉	◉	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○/◉	○/◉	○/◉	○/◉	○	○	○
03B	WORKS STD.	3-20	126	◉	◉	◉	◉	◉				○	○	○		◉	◉	◉	◉	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○/◉	○/◉	○/◉	○/◉	○	○	○
03K	WORKS STD.	1-20	127	◉	◉	◉	◉	◉				○	○	○		◉	◉	◉	◉	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○/◉	○/◉	○/◉	○/◉	○	○	○
03L	WORKS STD.	3-20	128	◉	◉	◉	◉	◉				○	○	○		◉	◉	◉	◉	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○/◉	○/◉	○/◉	○/◉	○	○	○
03M	WORKS STD.	1-20	129	◉	◉	◉	◉	◉				○	○	○		◉	◉	◉	◉	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○/◉	○/◉	○/◉	○/◉	○	○	○
03N	WORKS STD.	3-20	130	◉	◉	◉	◉	◉				○	○	○		◉	◉	◉	◉	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○/◉	○/◉	○/◉	○/◉	○	○	○
03P	WORKS STD.	1-20	131	◉	◉	◉	◉	◉				○	○	○		◉	◉	◉	◉	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○/◉	○/◉	○/◉	○/◉	○	○	○
321 323	DIN 327 BS 122	1.5-50 1/4-3/4	132	◉	◉	◉	○									○	○	○								○	○	○	○	○	○	○				
326	BS 122	2-20	133	◉	◉	◉	○									○	○	○								○	○	○	○	○	○	○				
348 349	DIN 327 BS 122	1.5-50 1/16-2”	134	◉	◉	◉	◉	○				○	○			◉	◉	◉	○				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	
350	BS 122	2-50	135	◉	◉	◉	◉	○				○	○			◉	◉	◉	○				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	

Continued on next page...



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

... from previous page

Product
Produit
Produkt
Producto
Изделий

2 Flute End Mills (Slot Drills) - Regular Length - Flatted Shank - HSS-Co8 - Uncoated and TiAlN 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 TiAlN 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 TiAlN-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 TiAlN** Fresado de ranuras y chavetas a la medida en un solo corte. Diseñada para operaciones de inmersión. **2-х перые концевые фрезы (шпоночные фрезы) - Стандартная длина - Хвостовик с лыской - HSS-Co8 - Без покрытия и с покрытием TiAlN** 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 TiAlN 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 TiAlN 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 TiAlN-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 TiAlN** Fresado de ranuras y chavetas a la medida en un solo corte. Diseñada para operaciones de inmersión. **2-х перые концевые фрезы (шпоночные фрезы) - Стандартная длина - Цилиндрический хвостовик - HSS-Co8 - Без покрытия и с покрытием TiAlN** 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 TiAlN 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 TiAlN Pour le fraisage de rainures en une seule passe. Conçues pour les opérations de soyage et le contournage. Exécutent un rayon au fond de la rainure. **Schaftfräser, 2-schneidig, Kugelkopf - normale Länge - Gewindeschaft - HSS-Co8 - Unbeschichtet und TiAlN-beschichtet** Maßfräsen von Keilnuten und Kerben zu jeder Größe in einem Durchgang. Für Eintauchvorgänge und gestalteten 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 TiAlN** 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 перые концевые фрезы со сферическим торцом - Стандартная длина - Резьбовой хвостовик - HSS-Co8 - Без покрытия и с покрытием TiAlN** 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 TiAlN 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 TiAlN Pour le fraisage de rainures en une seule passe. Conçues pour les opérations de soyage et le contournage. Exécutent un rayon au fond de la rainure. **Schaftfräser, 2-schneidig, Kugelkopf - normale Länge - Schaft mit Mitnahmefläche - HSS-Co8 - Unbeschichtet und TiAlN-beschichtet** Maßfräsen von Keilnuten und Kerben zu jeder Größe in einem Durchgang. Für Eintauchvorgänge und gestalteten 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 TiAlN** 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 перые концевые фрезы со сферическим торцом - Стандартная длина - Хвостовик с лыской - HSS-Co8 - Без покрытия и с покрытием TiAlN** 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 TiAlN 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 TiAlN Pour le fraisage de rainures en une seule passe. Conçues pour les opérations de soyage et le contournage. Exécutent un rayon au fond de la rainure. **Schaftfräser, 2-schneidig, Kugelkopf - normale Länge - glatter Zylinderschaft - HSS-Co8 - Unbeschichtet und TiAlN-beschichtet** Maßfräsen von Keilnuten und Kerben zu jeder Größe in einem Durchgang. Für Eintauchvorgänge und gestalteten 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 TiAlN** 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 перые концевые фрезы со сферическим торцом - Стандартная длина - Цилиндрический хвостовик - HSS-Co8 - Без покрытия и с покрытием TiAlN** 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 TiAlN Coated
Multi-purpose tool used for slotting and profiling.
Fraises 3 goujures - Longueur Standard - Queue Filetée - HSS-Co8 - Non-revêtus et revêtus TiAlN Outil multi-usage utilisé pour le rainurage et le profilage. **Schaftfräser, 3-schneidig - normale Länge - Gewindeschaft - HSS-Co8 - Unbeschichtet und TiAlN-beschichtet** Mehrzweckwerkzeug zum Nutenfräsen und zum Profilieren. **Fresas de forma de 3 ranuras - Longitud regular - Mango roscado - HSS-Co8 - Sin revestimiento y revestimiento TiAlN** Herramienta multiusos utilizada para ranurar y perfilar. **3-х перые концевые фрезы - Стандартная длина - Резьбовой хвостовик - HSS-Co8 - Без покрытия и с покрытием TiAlN** 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 - Gewindeschaft - 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.

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

Multi-Flute End Mills - Long Series - Threaded Shank - HSS-Co8 - Uncoated and TiAlN Coated
For profile milling.
Fraises goujures multiples - Séries Longs - Queue Filetée - HSS-Co8 - Non-revêtus et revêtus TiAlN Pour le fraisage de forme. **Schaftfräser, mehrschneidig - lange Serie - Gewindeschaft - HSS-Co8 - Unbeschichtet und TiAlN-beschichtet** Für das Profilfräsen. **Fresas de forma multi-ranura - Serie larga - Mango roscado - HSS-Co8 - Sin revestimiento y revestimiento TiAlN** Para fresar perfiles. **Многозубые концевые фрезы - Длинная серия - Резьбовой хвостовик - HSS-Co8 - Без покрытия и с покрытием TiAlN** Для фрезерования уступов.

Multi-Flute End Mills - Regular Length - Flatted Shank - HSS-Co8 - Uncoated and TiAlN Coated
For profile milling.
Fraises goujures multiples - Longueur Standard - Queue Avec Méplat - HSS-Co8 - Non-revêtus et revêtus TiAlN Pour le fraisage de forme. **Schaftfräser, mehrschneidig - normale Länge - Schaft mit Mitnahmefläche - HSS-Co8 - Unbeschichtet und TiAlN-beschichtet** Für das Profilfräsen. **Fresas de forma multi-ranura - Longitud regular - Mango aplanado - HSS-Co8 - Sin revestimiento y revestimiento TiAlN** Para fresar perfiles. **Многозубые концевые фрезы - Стандартная длина - Хвостовик с лыской - HSS-Co8 - Без покрытия и с покрытием TiAlN** Для фрезерования уступов.

Multi-Flute End Mills - Regular Length - Plain Shank - HSS-Co8 - Uncoated and TiAlN Coated
For profile milling.
Fraises goujures multiples - Longueur Standard - Queue Lisse - HSS-Co8 - Non-revêtus et revêtus TiAlN Pour le fraisage de forme. **Schaftfräser, mehrschneidig - normale Länge - glatter Zylinderschaft - HSS-Co8 - Unbeschichtet und TiAlN-beschichtet** Für das Profilfräsen. **Fresas de forma multi-ranura - Longitud regular - Mango liso - HSS-Co8 - Sin revestimiento y revestimiento TiAlN** Para fresar perfiles. **Многозубые концевые фрезы - Стандартная длина - Цилиндрический хвостовик - HSS-Co8 - Без покрытия и с покрытием TiAlN** Для фрезерования уступов.

Code Código Код	Spec. Spéc. Spez. Norma Спец.	Range Gamme Sortiment Rango Диапазон	Page Page Seite Página Страница	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
305	DIN 327	2-25	136	◉	◉	◉	◉	○				○	○			◉	◉	◉	○				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	
310	DIN 327	2-25	137	◉	◉	◉	◉	○				○	○			◉	◉	◉	○				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	
340	DIN 327	2-25	138	◉	◉	◉	◉	○				○	○			◉	◉	◉	○				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	
337	DIN 327	2-25	139	◉	◉	◉	◉	○				○	○			◉	◉	◉	○				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	
312	DIN 327	2-25	140	◉	◉	◉	◉	○				○	○			◉	◉	◉	○				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	
342	BS 122	3-25	141	◉	◉	◉	◉	○				○	○			◉	◉	◉	○				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	
301 303	BS 122	2.5-50 1/8-2”	142	◉	◉	◉	○									○	○	○								○	○	○	○	○	○	○				
306	BS 122	3-50	143	◉	◉	◉	○									○	○	○								○	○	○	○	○	○	○				
344 345	BS 122	2.5-50 1/8-3/4	144	◉	◉	◉	◉	○				○	○			◉	◉	◉	○				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	
346	BS 122	3-50	145	◉	◉	◉	◉	○				○	○			◉	◉	◉	○				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	
359	DIN 844	3-25	146	◉	◉	◉	◉	○				○	○			◉	◉	◉	○				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	
314	DIN 844	3-25	147	◉	◉	◉	◉	○				○	○			◉	◉	◉	○				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	

Continued on next page...



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

... from previous page

Product
Produit
Produkt
Producto
Изделий

Roughing End Mills - Regular Length - Threaded Shank - Knuckle Form - Coarse Pitch - HSS-Co8 - TiAlN 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 TiAlN Taux d'enlèvement maximum à des vitesses d'avance élevées dans l'application du profilage. **Schrupp-Schaftfräser - normale Länge - Gewindeschaft - Kordelprofil - grobe Verzahnung - HSS-Co8 - TiAlN-beschichtet** Maximale Abtragsraten bei hohen Vorschüben bei Profilieranwendungen. **Fresas de forma para desbaste - Longitud regular - Mango roscado - Forma de labio - Paso grueso - HSS-Co8 - Revestimiento de TiAlN** 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 TiAlN** Для получистовой и черновой обработки контура с высокой подачей. Максимальный объем снимаемой стружки.



Roughing End Mills - Long Series - Threaded Shank - Knuckle Form - Coarse Pitch - HSS-Co8 - TiAlN 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 TiAlN Taux d'enlèvement maximum à des vitesses d'avance élevées dans l'application du profilage. **Schrupp-Schaftfräser - lange Serie - Gewindeschaft - Kordelprofil - grobe Verzahnung - HSS-Co8 - TiAlN-beschichtet** Maximale Abtragsraten bei hohen Vorschüben bei Profilieranwendungen. **Fresas de forma para desbaste - Serie larga - Mango roscado - Forma de labio - Paso grueso - HSS-Co8 - Revestimiento de TiAlN** 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 TiAlN** Для получистовой 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. **Schrupp-Schaftfräser - normale Länge - Schaft mit Mitnahmefläche - Kordelprofil - grobe Verzahnung - HSS-Co8** Maximale Abtragsraten bei hohen Vorschüben bei Profilieranwendungen. **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 получистовой 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. **Schrupp-Schaftfräser - normale Länge - Schaft mit Mitnahmefläche - Flachspitze - grobe Verzahnung - HSS-Co8** Maximale Abtragsraten bei hohen Vorschüben bei Profilieranwendungen. **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 получистовой 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 - Gewindeschaft - 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) - Gewindeschaft - 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.



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 - Gewindeschaft - 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 - Gewindeschaft - 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.

				P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
Code Código Код	Spec. Spéc. Spez. Norma Спец,	Range Gamme Sortiment Rango Диапазон	Page Page Seite Página Страница	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
316	BS 122	6-20	148	◉	◉	◉	◉	○	○			○	○			◉	◉	◉	○				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○
318	BS 122	10-20	149	◉	◉	◉	◉	○	○			○	○			◉	◉	◉	○				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○
330	DIN 844	6-40	150	◉	◉	◉	◉	○	○			○	○			◉	◉	◉	○				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○
368	DIN 844	6-40	151	◉	◉	◉	◉	○	○			○	○			◉	◉	◉	○				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○
363	DIN 6518 FORM D	2-20	152	◉	◉	◉	◉	◉	◉			○	○	○		◉	◉	◉	◉							◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	
363	DIN 6518 FORM B	2-20	152	◉	◉	◉	◉	◉	◉			○	○	○		◉	◉	◉	◉							◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	
366 367	BASED ON DIN 850 TO SUIT DIN 6888 KEY BASED ON BS 122	10.5-45.5 204-1212	153 154	◉	◉	◉	◉	◉	◉			○	○	○		◉	◉	◉	◉							◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	
374	DIN 850	10.5-45.5	153	◉	◉	◉	◉	◉	◉			○	○	○		◉	◉	◉	◉							◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	
371	BASED ON ISO 3337 DIN 851	6-22	155	◉	◉	◉	◉	◉	◉			○	○	○		◉	◉	◉	◉							◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	
385	DIN 851	6-22	155	◉	◉	◉	◉	◉	◉			○	○	○		◉	◉	◉	◉							◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	
376	BASED ON DIN 1833 ISO 3859	16-40	156	◉	◉	◉	◉	◉	◉			○	○	○		◉	◉	◉	◉							◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	
386	DIN 1833 FORM C	16-40	156	◉	◉	◉	◉	◉	◉			○	○	○		◉	◉	◉	◉							◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	

Continued on next page...



SHANK CUTTERS
FRAISES À QUEUE
SCHAFTFRÄSER
CORTADORAS DE MANGO
ХВОСТОВЫЕ ФРЕЗЫ

... from previous page

Product
Produit
Produkt
Producto
Изделий

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 - Gewindeschaft - 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



THREADING TOOLS
OUTILS DE FILETAGE
GEWINDESCHNEIDWERKZEUGE
HERRAMIENTAS DE ROSCADO
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

Product
Produit
Produkt
Producto
Изделий

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 roscar 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 roscar 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 roscar 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** Комплектные 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.



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.

				P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
Code Código Код	Spec. Spéc. Spez. Norma Спец,	Range Gamme Sortiment Rango Диапазон	Page Page Seite Página Страница	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
378	BASED ON DIN 1833 ISO 3859	16-40	157	◉	◉	◉	◉	◉	◉			○	○	○		◉	◉	◉	◉							◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	
389	DIN 1833 FORM D	16-40	157	◉	◉	◉	◉	◉	◉			○	○	○		◉	◉	◉	◉							◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	
-	-	-	158-164																																	
-	-	-	253-277																																	

				P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
Code Código Код	Spec. Spéc. Spez. Norma Спец,	Range Gamme Sortiment Rango Диапазон	Page Page Seite Página Страница	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	166	○	○	○	○	○								○	○	○								○	○			○	○					
519	ISO 529	M3-M36	167	○	○	○	○	○								○	○	○								○	○			○	○					
518	DIN 352	M3-M24	168	◉	◉	◉	◉	◉								◉	◉	◉	○							◉	◉	◉		◉	◉	◉	◉			
508	ISO 529	M2-M36	169	◉	◉	◉	○	○	○			○	○			○	○	○	○	○	○		○	○		○	○	○		○	○	○	○	○		
509	ISO 529	M3-M24	170	◉	◉	◉	○	○	○			○	○			○	○	○	○	○	○		○	○		○	○	○		○	○	○	○	○		
510	ISO 529	M3-M24	171	◉	◉	◉	○	○	○			○	○			○	○	○	○	○	○		○	○		○	○	○		○	○	○	○	○		
538 548	DIN 371 DIN 376	M3-M10 M12-M24	172	○	○	○	○	○	○																					◉	◉	◉	◉	○	○	

Continued on next page...

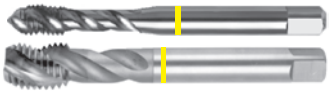


THREADING TOOLS
OUTILS DE FILETAGE
GEWINDESCHNEIDWERKZEUGE
HERRAMIENTAS DE ROSCADO
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

... from previous page

Product
Produit
Produkt
Producto
Изделий

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.



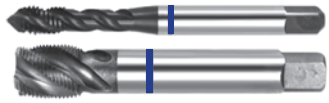
Tarauds à Bague Jaune Sans goujure - Métrique grossière - HSSE-V3 - Revêtus TiN Pour le roulage des filets dans des matériaux ductiles. **Gelbring-Gewindeformer ohne Nuten - Metrisches Regelgewinde - HSSE-V3 - TiN-beschichtet** Für das Kaltformen von Gewinden in formbaren Werkstoffen. **Machos de roscar sin ranura de banda amarilla - Métricas de paso grueso - HSSE-V3 - Revestimiento de TiN** Para roscas 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 - TiAlN Coated
For machine tapping of through holes in tough materials eg. Stainless Steel.



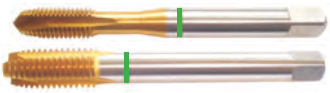
Tarauds à Bague Bleue Entrée Gun - Métrique grossière - HSSE-V3 - Revêtus TiAlN Pour le taraudage à la machine de trous débouchants dans des matériaux durs, par ex. l'acier inoxydable. **Blauring-Gewindebohrer mit Schälanschnitt - Metrisches Regelgewinde - HSSE-V3 - TiAlN-beschichtet** Für das maschinelle 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 TiAlN** 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 TiAlN** Для нарезания резьбы в сквозных отверстиях в труднообрабатываемых материалах, таких как нержавеющая сталь.

Blue Band Spiral Flute Taps - Metric Coarse - HSSE-V3 - TiAlN Coated
For machine tapping of blind holes in tough materials eg. Stainless Steel.



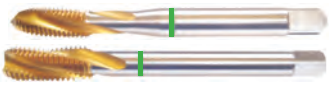
Tarauds à goujure hélicoïdale à Bague Bleue - Métrique grossière - HSSE-V3 - Revêtus TiAlN Pour le taraudage à la machine de trous borgnes dans des matériaux durs, par ex. l'acier inoxydable. **Blauring-Gewindebohrer mit Spiralnut - Metrisches Regelgewinde - HSSE-V3 - TiAlN-beschichtet** Für das maschinelle 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 TiAlN** 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 TiAlN** 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.



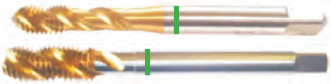
Tarauds à Bague Verte Entrée Gun - Métrique grossière - HSSE-V3 - Revêtus TiN Pour le taraudage à la machine de trous débouchants dans des aciers au carbone. **Grünring-Gewindebohrer mit Schälanschnitt - Metrisches Regelgewinde - HSSE-V3 - TiN-beschichtet** Für das maschinelle Gewindebohren von Durchgangslöchern 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.



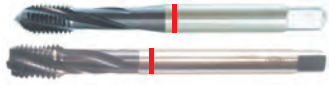
Tarauds à goujure hélicoïdale à 35° à Bague Verte - Métrique grossière - HSSE-V3 - Revêtus TiN Pour le taraudage à la machine de trous débouchants dans des aciers au carbone. **Grünring-Gewindebohrer mit Spiralnut 35° - Metrisches Regelgewinde - HSSE-V3 - TiN-beschichtet** Für das maschinelle Gewindebohren 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 - TiAlN 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 TiAlN 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 - TiAlN-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 TiAlN** 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 TiAlN** Для нарезания резьбы в сквозных отверстиях в труднообрабатываемых материалах, таких как инструментальная сталь.

Red Band Spiral Flute Taps - Metric Coarse - HSSE-V3 - TiAlN 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 TiAlN 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 - TiAlN-beschichtet** Ş 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 TiAlN** 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 TiAlN** Для нарезания резьбы в глухих отверстиях в труднообрабатываемых материалах, таких как инструментальная сталь.

White Band Spiral Flute Taps - Metric Coarse - HSSE-V3 - TiAlN 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 TiAlN Pour le taraudage à la machine de trous borgnes ou débouchants dans de la fonte. **Weißring-Gewindebohrer mit Spiralnut - Metrisches Regelgewinde - HSSE-V3 - TiAlN-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 TiAlN** 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 TiAlN** 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.

				P								M				K				Ti			Ni		Cu				N				Syn		
Code Código Код	Spec. Spéc. Spez. Norma Спец,	Range Gamme Sortiment Rango Диапазон	Page Page Seite Página Страница	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
558 569	DIN 371 DIN 376	M3-M10 M12-M24	173	○	○	○	○	○	○																					◉	◉	◉	◉	○	○	
512	DIN 371 DIN 376	M3-M10 M12	174	○	○	○																				○	○			◉	◉	◉	◉			
539 549	DIN 371 DIN 376	M3-M10 M12-M24	175	○	○	○	○	○	○			◉	◉	◉						○	○		○	○												
559 570	DIN 371 DIN 376	M3-M10 M12-M24	176	○	○	○	○	○	○			◉	◉	◉						○	○		○	○												
561 566	DIN 371 DIN 376	M3-M10 M3.5-M24	177	◉	◉	◉	◉	◉	○			○	○	○		○	○	○	○							○	○	○		○	○	○	○			
562 567	DIN 371 DIN 376	M3-M10 M3.5-M24	178	◉	◉	◉	◉	◉	○			○	○	○		○	○	○	○							○	○	○		○	○	○	○			
563 568	DIN 371 DIN 376	M3-M10 M3.5-M24	179	◉	◉	◉	◉	◉	○			○	○	○		○	○	○	○							○	○	○		○	○	○	○			
540 550	DIN 371 DIN 376	M3-M10 M12-M24	180	○	○	○	○	◉	◉														○	○												
564 576	DIN 371 DIN 376	M3-M10 M12-M24	181	○	○	○	○	◉	◉														○	○												
578 579	DIN 371 DIN 376	M3-M10 M12-M24	182													◉	◉	◉	◉																	
511	ISO 529	MF3-MF52	183-184	○	○	○	○	○								○	○	○								○	○			○	○					

Continued on next page...



THREADING TOOLS
OUTILS DE FILETAGE
GEWINDESCHNEIDWERKZEUGE
HERRAMIENTAS DE ROSCADO
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

... from previous page

Product
Produit
Produkt
Producto
Изделий

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

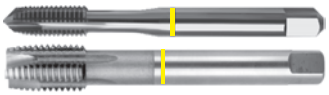
For machine tapping of blind holes.
Tarauds Machine courts goujure hélicoïdale - BSW - HSSE-V3 Pour le taraudage à la machine de trous borgnes. **Kurze Maschinengewindebohrer mit Spiralnut - BSW - HSSE-V3** Für das maschinelle Gewindebohren von Sacklöchern. **Machos cortos de roscado a máquina con ranura 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.

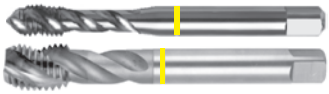
Short Hand Taps - BSF - HSS

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

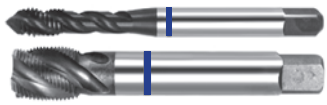
For general hand tapping.
Tarauds Courts à Main - UNC - HSS Pour le taraudage à main général. **Kurze Handgewindebohrer - UNC - HSS** Für allgemeines Handgewindebohren. **Machos de roscar a mano cortos - UNC - HSS** Para roscado manual general. **Короткие ручные метчики - UNC - HSS** Ручные метчики общего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

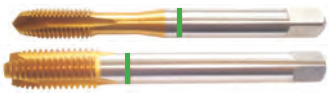
Yellow Band Gun Nose Taps - UNC - HSSE-V3 - Bright Finish

For machine tapping of through holes in soft materials eg. Aluminium.
Tarauds à Bague Jaune Entrée Gun - UNC - 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 - UNC - 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 - UNC - 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 - UNC - HSSE-V3 - Шлифованный профиль** Для нарезания резьбы в сквозных отверстиях в мягких материалах, таких как алюминий.

Yellow Band Spiral Flute Taps - UNC - HSSE-V3 - Bright Finish

For machine tapping of blind holes in soft materials eg. Aluminium.
Tarauds à goujure hélicoïdale à bague Jaune - UNC - 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 - UNC - HSSE-V3 - Blanke Oberfläche** Für das maschinelle Gewindebohren von Sacklöchern in weichen Werkstoffen, wie z. B. Aluminium. **Machos de roscar ranura helicoidal banda amarilla - UNC - 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 - UNC - HSSE-V3 - Шлифованный профиль** Для нарезания резьбы в глухих отверстиях в мягких материалах, таких как алюминий.

Blue Band Gun Nose Taps - UNC - HSSE-V3 - TiAlN Coated

For machine tapping of through holes in tough materials eg. Stainless Steel.
Tarauds à Bague Bleue Entrée Gun - UNC - HSSE-V3 - Revêtus TiAlN Pour le taraudage à la machine de trous débouchants dans des matériaux durs, par ex. l'acier inoxydable. **Blauring-Gewindebohrer mit Schälanschnitt - UNC - HSSE-V3 - TiAlN-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 - UNC - HSSE-V3 - Revestimiento de TiAlN** 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 - UNC - HSSE-V3 - Покрытие TiAlN** Для нарезания резьбы в сквозных отверстиях в труднообрабатываемых материалах, таких как нержавеющая сталь.

Blue Band Spiral Flute Taps - UNC - HSSE-V3 - TiAlN Coated

For machine tapping of blind holes in tough materials eg. Stainless Steel.
Tarauds à goujure hélicoïdale à Bague Bleue - UNC - HSSE-V3 - Revêtus TiAlN Pour le taraudage à la machine de trous borgnes dans des matériaux durs, par ex. l'acier inoxydable. **Blauring-Gewindebohrer mit Spiralnut - UNC - HSSE-V3 - TiAlN-beschichtet** Für das maschinelle Gewindebohren von Sacklöchern in zähen Werkstoffen, wie z. B. Edelstahl. **Machos de roscar ranura helicoidal banda azul - UNC - HSSE-V3 - Revestimiento de TiAlN** Para roscado a máquina de orificios ciegos en materiales resistentes, por ejemplo el acero inoxidable. **Машинные метчики со спиральной стружечной канавкой, синяя маркировка - UNC - HSSE-V3 - Покрытие TiAlN** Для нарезания резьбы в глухих отверстиях в труднообрабатываемых материалах, таких как нержавеющая сталь.

Green Band Gun Nose Taps - UNC - HSSE-V3 - TiN Coated

For machine tapping of through holes in carbon steels.
Tarauds à Bague Verte Entrée Gun - UNC - HSSE-V3 - Revêtus TiN Pour le taraudage à la machine de trous débouchants dans des aciers au carbone. **Grünring-Gewindebohrer mit Schälanschnitt - UNC - 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 - UNC - 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 - UNC - HSSE-V3 - Покрытие TiN** Для нарезания резьбы в сквозных отверстиях в углеродистых сталях.

Green Band Spiral Flute Taps - UNC - HSSE-V3 - TiN Coated

For machine tapping of blind holes in carbon steels.
Tarauds à goujure hélicoïdale à Bague Verte - UNC - HSSE-V3 - Revêtus TiN Pour le taraudage à la machine de trous débouchants dans des aciers au carbone. **Grünring-Gewindebohrer mit Spiralnut - UNC - HSSE-V3 - TiN-beschichtet** Für das maschinelle Gewindebohren von Sacklöchern in Kohlenstoffstählen. **Machos de roscar ranura helicoidal banda verde - UNC - HSSE-V3 - Revestimiento de TiN** Para roscado a máquina de orificios ciegos en aceros al carbono. **Машинные метчики со спиральной стружечной канавкой, зеленая маркировка - UNC - HSSE-V3 - Покрытие TiN** Для нарезания резьбы в глухих отверстиях в углеродистых сталях.

Red Band Gun Nose Taps - UNC - HSSE-V3 - TiAlN Coated

For machine tapping of through holes in high tensile materials eg. Tool Steel.
Tarauds à Bague Rouge Entrée Gun - UNC - HSSE-V3 - Revêtus TiAlN 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 - UNC - HSSE-V3 - TiAlN-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 - UNC - HSSE-V3 - Revestimiento de TiAlN** 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 - UNC - HSSE-V3 - Покрытие TiAlN** Для нарезания резьбы в сквозных отверстиях в труднообрабатываемых материалах, таких как инструментальная сталь.

				P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
Code Código Код	Spec. Spéc. Spez. Norma Спец,	Range Gamme Sortiment Rango Диапазон	Page Page Seite Página Страница	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
515	ISO 529	MF4-MF24	185	◉	◉	◉	○	○	○			○	○			○	○	○	○	○	○		○	○		○	○	○		○	○	○	○	○		
521	ISO 529	1/16-2”	186	○	○	○	○	○								○	○	○								○	○			○	○					
526	ISO 529	1/8-1”	187	◉	◉	◉	○	○	○			○	○			○	○	○	○	○	○		○	○		○	○	○		○	○	○	○	○		
528	ISO 529	1/8-1”	188	◉	◉	◉	○	○	○			○	○			○	○	○	○	○	○		○	○		○	○	○		○	○	○	○	○		
531	ISO 529	3/16-2”	189	○	○	○	○	○								○	○	○								○	○			○	○					
541	ISO 529	No.4-2”	190	○	○	○	○	○								○	○	○								○	○			○	○					
5BH	ANSI SHANK ISO LENGTH	No.4-1.1/4	191	○	○	○	○	○	○																					◉	◉	◉	◉	○	○	
5BC	ANSI SHANK ISO LENGTH	No.4-1.1/4	192	○	○	○	○	○	○																					◉	◉	◉	◉	○	○	
5BG	ANSI SHANK ISO LENGTH	No.4-1.1/4	193	○	○	○	○	○	○			◉	◉	◉						○	○		○	○												
5BB	ANSI SHANK ISO LENGTH	No.4-1.1/4	194	○	○	○	○	○	○			◉	◉	◉						○	○		○	○												
5BJ	ANSI SHANK ISO LENGTH	No.4-1.1/4	195	◉	◉	◉	◉	◉	○			○	○	○		○	○	○	○							○	○	○		○	○	○	○			
5BE	ANSI SHANK ISO LENGTH	No.4-1.1/4	196	◉	◉	◉	◉	◉	○			○	○	○		○	○	○	○							○	○	○		○	○	○	○			
5BF	ANSI SHANK ISO LENGTH	No.4-1.1/4	197	○	○	○	○	◉	◉														○	○												

Continued on next page...

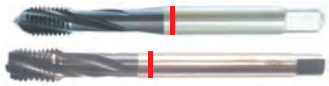


THREADING TOOLS
OUTILS DE FILETAGE
GEWINDESCHNEIDWERKZEUGE
HERRAMIENTAS DE ROSCADO
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

... from previous page

Product
Produit
Produkt
Producto
Изделий

Red Band Spiral Flute Taps - UNC - HSSE-V3 - TiAlN Coated
For machine tapping of blind holes in high tensile materials eg. Tool Steel.
Tarauds à goujure hélicoïdale à Bague Rouge - UNC - HSSE-V3 - Revêtus TiAlN 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 - UNC - HSSE-V3 - TiAlN-beschichtet** Für das maschinelle Gewindebohren von Sacklöchern in hochzugfesten Werkstoffen, wie z. B. Werkzeugstahl. **Machos de roscar ranura helicoidal banda roja - UNC - HSSE-V3 - Revestimiento de TiAlN** 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 - UNC - HSSE-V3 - Покрытие TiAlN** Для нарезания резьбы в глухих отверстиях в труднообрабатываемых материалах, таких как инструментальная сталь.



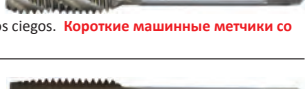
White Band Spiral Flute Taps - UNC - HSSE-V3 - TiAlN Coated
For machine tapping of blind holes or through holes in Cast Iron.
Tarauds à goujure hélicoïdale à bague blanche - UNC - HSSE-V3 - Revêtus TiAlN Pour le taraudage à la machine de trous borgnes ou débouchants dans de la fonte. **Weißring-Gewindebohrer mit Spiralnut - UNC - HSSE-V3 - TiAlN-beschichtet** Für das maschinelle Gewindebohren von Durchgangs- oder Sacklöchern in Gusseisen. **Machos de roscar ranura helicoidal banda blanca - UNC - HSSE-V3 - Revestimiento de TiAlN** Para roscado a máquina de orificios ciegos o pasantes de hierro de fundición. **Машинные метчики со спиральной стружечной канавкой, белая маркировка - UNC - HSSE-V3 - Покрытие TiAlN** Для нарезания резьбы в глухих и сквозных отверстиях в чугуне.



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.



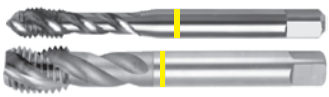
Short Hand Taps - UNF - HSS
For general hand tapping.
Tarauds Courts à Main - UNF - HSS Pour le taraudage à main général. **Kurze Handgewindebohrer - UNF - HSS** Für allgemeines Handgewindebohren. **Machos de roscar a mano cortos - UNF - HSS** Para roscado manual general. **Короткие ручные метчики -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



Yellow Band Gun Nose Taps - UNF - HSSE-V3 - Bright Finish
For machine tapping of through holes in soft materials eg. Aluminium.
Tarauds à Bague Jaune Entrée Gun - UNF - 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 - UNF - 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 - UNF - 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 - UNF - HSSE-V3 - Шлифованный профиль** Для нарезания резьбы в сквозных отверстиях в мягких материалах, таких как алюминий.



Yellow Band Spiral Flute Taps - UNF - HSSE-V3 - Bright Finish
For machine tapping of blind holes in soft materials eg. Aluminium.
Tarauds à goujure hélicoïdale à bague Jaune - UNF - 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 - UNF - HSSE-V3 - Blanke Oberfläche** Für das maschinelle Gewindebohren von Sacklöchern in weichen Werkstoffen, wie z. B. Aluminium. **Machos de roscar ranura helicoidal banda amarilla - UNF - 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 - UNF - HSSE-V3 - Шлифованный профиль** Для нарезания резьбы в глухих отверстиях в мягких материалах, таких как алюминий.



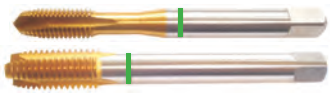
Blue Band Gun Nose Taps - UNF - HSSE-V3 - TiAlN Coated
For machine tapping of through holes in tough materials eg. Stainless Steel.
Tarauds à Bague Bleue Entrée Gun - UNF - HSSE-V3 - Revêtus TiAlN Pour le taraudage à la machine de trous débouchants dans des matériaux durs, par ex. l'acier inoxydable. **Blauring-Gewindebohrer mit Schälanschnitt - UNF - HSSE-V3 - TiAlN-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 - UNF - HSSE-V3 - Revestimiento de TiAlN** 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 - UNF - HSSE-V3 - Покрытие TiAlN** Для нарезания резьбы в сквозных отверстиях в труднообрабатываемых материалах, таких как нержавеющая сталь.



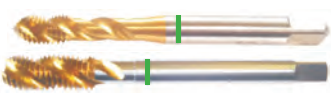
Blue Band Spiral Flute Taps - UNF - HSSE-V3 - TiAlN Coated
For machine tapping of blind holes in tough materials eg. Stainless Steel.
Tarauds à goujure hélicoïdale à Bague Bleue - UNF - HSSE-V3 - Revêtus TiAlN Pour le taraudage à la machine de trous borgnes dans des matériaux durs, par ex. l'acier inoxydable. **Blauring-Gewindebohrer mit Spiralnut - UNF - HSSE-V3 - TiAlN-beschichtet** Für das maschinelle Gewindebohren von Durchgangslöchern in zähen Werkstoffen, wie z. B. Edelstahl. **Machos de roscar ranura helicoidal banda azul - UNF - HSSE-V3 - Revestimiento de TiAlN** Para roscado a máquina de orificios ciegos en materiales resistentes, por ejemplo el acero inoxidable. **Машинные метчики со спиральной стружечной канавкой, синяя маркировка - UNF - HSSE-V3 - Покрытие TiAlN** Для нарезания резьбы в глухих отверстиях в труднообрабатываемых материалах, таких как нержавеющая сталь.



Green Band Gun Nose Taps - UNF - HSSE-V3 - TiN Coated
For machine tapping of through holes in carbon steels.
Tarauds à Bague Verte Entrée Gun - UNF - HSSE-V3 - Revêtus TiN Pour le taraudage à la machine de trous débouchants dans des aciers au carbone. **Grünring-Gewindebohrer mit Schälanschnitt - UNF - 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 - UNF - 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 - UNF - HSSE-V3 - Покрытие TiN** Для нарезания резьбы в сквозных отверстиях в углеродистых сталях.



Green Band Spiral Flute Taps - UNF - HSSE-V3 - TiN Coated
For machine tapping of blind holes in carbon steels.
Tarauds à goujure hélicoïdale à Bague Verte - UNF - HSSE-V3 - Revêtus TiN Pour le taraudage à la machine de trous débouchants dans des aciers au carbone. **Grünring-Gewindebohrer mit Spiralnut - UNF - HSSE-V3 - TiN-beschichtet** Für das maschinelle Gewindebohren von Sacklöchern in Kohlenstoffstählen. **Machos de roscar ranura helicoidal banda verde - UNF - HSSE-V3 - Revestimiento de TiN** Para roscado a máquina de orificios ciegos en aceros al carbono. **Машинные метчики со спиральной стружечной канавкой, зеленая маркировка - UNF - HSSE-V3 - Покрытие TiN** Для нарезания резьбы в глухих отверстиях в углеродистых сталях.



Red Band Gun Nose Taps - UNF - HSSE-V3 - TiAlN Coated
For machine tapping of through holes in high tensile materials eg. Tool Steel.
Tarauds à Bague Rouge Entrée Gun - UNF - HSSE-V3 - Revêtus TiAlN 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 - UNF - HSSE-V3 - TiAlN-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 - UNF - HSSE-V3 - Revestimiento de TiAlN** 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 - UNF - HSSE-V3 - Покрытие TiAlN** Для нарезания резьбы в сквозных отверстиях в труднообрабатываемых материалах, таких как инструментальная сталь.

				P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
Code Código Код	Spec. Spéc. Spez. Norma Спец,	Range Gamme Sortiment Rango Диапазон	Page Page Seite Página Страница	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
5BA	ANSI SHANK ISO LENGTH	No.4-1.1/4	198	○	○	○	○	◉	◉														○	○												
5BD	ANSI SHANK ISO LENGTH	No.4-1.1/4	199													◉	◉	◉	◉																	
545	ISO 529	No.6-1”	200	◉	◉	◉	○	○	○			○	○			○	○	○	○	○	○		○	○		○	○	○		○	○	○	○	○		
546	ISO 529	No.6-1”	201	◉	◉	◉	○	○	○			○	○			○	○	○	○	○	○		○	○		○	○	○		○	○	○	○	○		
551	ISO 529	No.4-1.1/2	202	○	○	○	○	○								○	○	○								○	○			○	○					
5BU	ANSI SHANK ISO LENGTH	No.4-1.1/4	203	○	○	○	○	○	○																					◉	◉	◉	◉	○	○	
5BN	ANSI SHANK ISO LENGTH	No.4-1.1/4	204	○	○	○	○	○	○																					◉	◉	◉	◉	○	○	
5BT	ANSI SHANK ISO LENGTH	No.4-1.1/4	205	○	○	○	○	○	○			◉	◉	◉						○	○		○	○												
5BM	ANSI SHANK ISO LENGTH	No.4-1.1/4	206	○	○	○	○	○	○			◉	◉	◉						○	○		○	○												
5BV	ANSI SHANK ISO LENGTH	No.4-1.1/4	207	◉	◉	◉	◉	◉	○			○	○	○		○	○	○	○							○	○	○		○	○	○	○			
5BK	ANSI SHANK ISO LENGTH	No.4-1.1/4	208	◉	◉	◉	◉	◉	○			○	○	○		○	○	○	○							○	○	○		○	○	○	○			
5BS	ANSI SHANK ISO LENGTH	No.4-1.1/4	209	○	○	○	○	◉	◉														○	○												

Continued on next page...

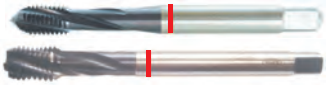


THREADING TOOLS
OUTILS DE FILETAGE
GEWINDESCHNEIDWERKZEUGE
HERRAMIENTAS DE ROSCADO
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

... from previous page

Product
Produit
Produkt
Producto
Изделий

Red Band Spiral Flute Taps - UNF - HSSE-V3 - TiAlN Coated
For machine tapping of blind holes in high tensile materials eg. Tool Steel.
Tarauds à goujure hélicoïdale à Bague Rouge - UNF - HSSE-V3 - Revêtus TiAlN 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 - UNF - HSSE-V3 - TiAlN-beschichtet** Für das maschinelle Gewindebohren von Sacklöchern in hochzugfesten Werkstoffen, wie z. B. Werkzeugstahl. **Machos de roscar ranura helicoidal banda roja - UNF - HSSE-V3 - Revestimiento de TiAlN** 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 - UNF - HSSE-V3 - Покрытие TiAlN** Для нарезания резьбы в глухих отверстиях в труднообрабатываемых материалах, таких как инструментальная сталь.



White Band Spiral Flute Taps - UNF - HSSE-V3 - TiAlN Coated
For machine tapping of blind holes or through holes in Cast Iron.
Tarauds à goujure hélicoïdale à bague blanche - UNF - HSSE-V3 - Revêtus TiAlN Pour le taraudage à la machine de trous borgnes ou débouchants dans de la fonte. **Weißring-Gewindebohrer mit Spiralnut - UNF - HSSE-V3 - TiAlN-beschichtet** Für das maschinelle Gewindebohren von Durchgangs- oder Sacklöchern in Gusseisen. **Machos de roscar ranura helicoidal banda blanca - UNF - HSSE-V3 - Revestimiento de TiAlN** Para roscado a máquina de orificios ciegos o pasantes de hierro de fundición. **Машинные метчики со спиральной стружечной канавкой, белая маркировка - UNF - HSSE-V3 - Покрытие TiAlN** Для нарезания резьбы в глухих и сквозных отверстиях в чугуне.



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.



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.



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



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



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-Rundschneideisen - 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-Rundschneideisen - 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.



Circular Solid Dies - BSP - HSS
For production of components 3 x D in length.
Filières Monobloc Rondes - BSP- HSS Pour la réalisation de composants 3 x D en longueur. **Vollmaterial-Rundschneideisen - BSP - HSS** Für Herstellung von Komponenten in 3-facher Durchmesserlänge. **Terraja circular maciza - BSP - HSS** Para la producción de componentes 3 x D longitudinalmente. **Неразрезные цилиндрические плашки - BSP - HSS** Для нарезания резьбы длиной не более 3 диаметра.



				P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
Code Código Код	Spec. Spéc. Spez. Norma Спец,	Range Gamme Sortiment Rango Диапазон	Page Page Seite Página Страница	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
5BL	ANSI SHANK ISO LENGTH	No.4-1.1/4	210	○	○	○	○	◉	◉														○	○												
5BP	ANSI SHANK ISO LENGTH	No.4-1.1/4	211													◉	◉	◉	◉																	
555	ISO 529	No.4-1”	212	◉	◉	◉	○	○	○			○	○			○	○	○	○	○	○		○	○		○	○	○		○	○	○	○	○		
556	ISO 529	No.4-1”	213	◉	◉	◉	○	○	○			○	○			○	○	○	○	○	○		○	○		○	○	○		○	○	○	○	○		
571	ISO 2284	1/8-3”	214	○	○	○	○	○								○	○	○								○	○			○	○					
573	ISO 2284	1/8-3/4	214	◉	◉	◉	○	○	○			○	○			○	○	○	○	○	○		○	○		○	○	○		○	○	○	○	○		
575	ISO 2284	1/8-2”	215	○	○	○	○	○								○	○	○								○	○			○	○					
581	ISO 2284	1/8-2”	215	○	○	○	○	○								○	○	○								○	○			○	○					
585	ISO 2284	1/8-2”	216	○	○	○	○	○								○	○	○								○	○			○	○					
591	ISO 529	No.12-No.0	216	○	○	○	○	○								○	○	○								○	○			○	○					
595	ISO 529	1/4-1”	217	○	○	○	○	○								○	○	○								○	○			○	○					
580	DIN 223	M1-M48	217	○	○	○	○	○								○	○	○								○	○			○	○					
582	DIN 223	MF2-MF52	218	○	○	○	○	○								○	○	○								○	○			○	○					
587	DIN 223	1/8-2”	219	○	○	○	○	○								○	○	○								○	○			○	○					

Continued on next page...



THREADING TOOLS
OUTILS DE FILETAGE
GEWINDESCHNEIDWERKZEUGE
HERRAMIENTAS DE ROSCADO
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

... from previous page

Product
Produit
Produkt
Producto
Изделий

Circular Solid Dies - NPT - HSS
For production of components 3 x D in length.
Filières Monobloc Rondes - NPT - HSS Pour la réalisation de composants 3 x D en longueur. **Vollmaterial-Rundschneideisen - NPT - HSS** Für Herstellung von Komponenten in 3-facher Durchmesserlänge. **Terraja circular maciza - NPT - HSS** Para la producción de componentes 3 x D longitudinalmente. **Неразрезные цилиндрические плашки - NPT - 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-Schneideisen - 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-Schneideisen - 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-Schneideisen - 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-Schneideisen - 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-Schneideisen - 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-Schneideisen - 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-Schneideisen - 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. **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 cápsula.
Плашкодержатели Для закрепления неразрезных цилиндрических плашек, изготовленных по стандарту DIN 223.



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.



Tap & Die Cased Sets - HSS
For general hand tapping.
Sets de matrices et tarauds - HSS Pour le taraudage à main général. **Gewindebohrer & Schneideisen 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.



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.



Code Código Код	Spec. Spéc. Spez. Norma Спец,	Range Gamme Sortiment Rango Диапазон	Page Page Seite Página Страница	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
590	**DIN 223**	1/8-2”	219	○	○	○	○	○								○	○	○								○	○			○	○					
507	**DIN 382**	M3-M36	220	○	○	○	○	○								○	○	○								○	○			○	○					
577	**DIN 382**	MF3-MF36	220	○	○	○	○	○								○	○	○								○	○			○	○					
527	**DIN 382**	1/8-2”	221	○	○	○	○	○								○	○	○								○	○			○	○					
537	**DIN 382**	1/4-2”	221	○	○	○	○	○								○	○	○								○	○			○	○					
547	**DIN 382**	1/4-1.1/2	222	○	○	○	○	○								○	○	○								○	○			○	○					
557	**DIN 382**	1/4-1.1/2	222	○	○	○	○	○								○	○	○								○	○			○	○					
574	**DIN 382**	1/8-2”	223	○	○	○	○	○								○	○	○								○	○			○	○					
588	**DIN 1814**	TW1-TW6 T1-T2 TL3-TL4	224																																	
589	**DIN 225**	0-9A	224																																	
5BB **5G7** **5R5**	-	4.2-10.2 M5-M12	225	SEE APPROPRIATE CATALOGUE PAGES VOIRE LES PAGES PERTINENTES DU CATALOGUE SIEHE ENTSPRECHENDE KATALOGSEITEN VEA LAS PÁGINAS DEL CATÁLOGO CORRESPONDIENTES СМ. СООТВЕТСТВУЮЩУЮ СТРАНИЦУ КАТАЛОГА																																	
5A1	-	HS3-HS21	226-227	○	○	○	○	○								○	○	○								○	○			○	○					
598	-	-	228	SEE APPROPRIATE CATALOGUE PAGES VOIRE LES PAGES PERTINENTES DU CATALOGUE SIEHE ENTSPRECHENDE KATALOGSEITEN VEA LAS PÁGINAS DEL CATÁLOGO CORRESPONDIENTES СМ. СООТВЕТСТВУЮЩУЮ СТРАНИЦУ КАТАЛОГА																																	

Continued on next page...



THREADING TOOLS
OUTILS DE FILETAGE
GEWINDESCHNEIDWERKZEUGE
HERRAMIENTAS DE ROSCADO
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

... from previous page

Product
Produit
Produkt
Producto
Изделий

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).
Hi-Cut
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).



Carbon Steel Short Hand Tap Sets - Metric Fine
For general hand tapping (cleaning threads).
Hi-Cut
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).



Carbon Steel Short Hand Tap Sets - BSW
For general hand tapping (cleaning threads).
Hi-Cut
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).



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



Carbon Steel Short Hand Tap Sets - UNC
For general hand tapping (cleaning threads).
Hi-Cut
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).



Carbon Steel Short Hand Tap Sets - UNF
For general hand tapping (cleaning threads).
Hi-Cut
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).



Carbon Steel Parallel Pipe Tap Sets - BSP
For general hand tapping (cleaning threads).
Hi-Cut
Acier doux Sets de tarauds au pas du gaz pour Filetage parallèle - BSP Pour le taraudage à main général (nettoyage filets). **Kohlenstoffstahl-Gewindebohrer für zylindrische Rohrgewinde, im Satz - BSP** Für allgemeines Handgewindebohren (reinigen gewinden). **Juegos de machos de conducto paralelo de acero al carbono - BSP** Para roscado manual general (limpieza roscas). **Наборы коротких ручных метчиков из инструментальной стали для трубных цилиндрических резьб - BSP** Ручные метчики общего назначения (чистки резьбы).



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

Carbon Steel Die Nuts - Metric Coarse
For general purpose repairing or cleaning of threads.
Hi-Cut
Ecrous taraudeurs en acier doux - Métrique grossière Pour la réparation ou le nettoyage général(e) de filets. **Kohlenstoffstahl-Sechskant-Schneideisen - Metrisches Regelgewinde** Für das allgemeine Instandsetzen oder Reinigen von Gewinden. **Terrajas hexagonales de acero al carbono - Métricas de paso grueso** Para reparaciones generales o limpieza de roscas. **Шестигранные калибровочные плашки из инструментальной стали - Метрическая обычная резьба** Плашки общего назначения для восстановления или чистки резьбы.

Carbon Steel Die Nuts - Metric Fine
For general purpose repairing or cleaning of threads.
Hi-Cut
Ecrous taraudeurs en acier doux - Métrique à pas fin Pour la réparation ou le nettoyage général(e) de filets. **Kohlenstoffstahl-Sechskant-Schneideisen - Metrisches Feingewinde** Für das allgemeine Instandsetzen oder Reinigen von Gewinden. **Terrajas hexagonales de acero al carbono - Métricas de paso fino** Para reparaciones generales o limpieza de roscas. **Шестигранные калибровочные плашки из инструментальной стали - Мелкая метрическая резьба** Плашки общего назначения для восстановления или чистки резьбы.

Carbon Steel Die Nuts - BSW
For general purpose repairing or cleaning of threads.
Hi-Cut
Ecrous taraudeurs en acier doux - BSW Pour la réparation ou le nettoyage général(e) de filets. **Kohlenstoffstahl-Sechskant-Schneideisen - BSW** Für das allgemeine Instandsetzen oder Reinigen von Gewinden. **Terrajas hexagonales de acero al carbono - BSW** Para reparaciones generales o limpieza de roscas. **Шестигранные калибровочные плашки из инструментальной стали - BSW** Плашки общего назначения для восстановления или чистки резьбы.

Carbon Steel Die Nuts - BSF
For general purpose repairing or cleaning of threads.
Hi-Cut
Ecrous taraudeurs en acier doux - BSF Pour la réparation ou le nettoyage général(e) de filets. **Kohlenstoffstahl-Sechskant-Schneideisen - BSF** Für das allgemeine Instandsetzen oder Reinigen von Gewinden. **Terrajas hexagonales de acero al carbono - BSF** Para reparaciones generales o limpieza de roscas. **Шестигранные калибровочные плашки из инструментальной стали - BSF** Плашки общего назначения для восстановления или чистки резьбы.

Code Código Код	Spec. Spéc. Spez. Norma Спец.	Range Gamme Sortiment Rango Диапазон	Page Page Seite Página Страница	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
5AU	-	300ml	228																															
901	**BS 949: 1951**	M2-M36	229	○	○											○	○													○	○					
902	**BS 949: 1951**	MF4-MF24	230	○	○											○	○													○	○					
903	**BS 949: 1951**	1/8-1.1/4	231	○	○											○	○													○	○					
904	**BS 949: 1951**	3/16-1”	231	○	○											○	○													○	○					
905	**BS 949: 1951**	1/4-1”	232	○	○											○	○													○	○					
906	**BS 949: 1951**	1/4-1”	232	○	○											○	○													○	○					
907	**BS 949: 1951**	1/8-2”	233	○	○											○	○													○	○					
908	**BS 949: 1951**	No.6-No.1	233	○	○											○	○													○	○					
911	**BS 1127: 1974**	M4-M39	234	○	○											○	○													○	○					
912	**BS 1127: 1974**	MF8-MF24	234	○	○											○	○													○	○					
913	**BS 1127: 1974**	5/32-1.1/8	235	○	○											○	○													○	○					
914	**BS 1127: 1974**	1/4-1.1/4	235	○	○											○	○													○	○					

Continued on next page...



THREADING TOOLS
OUTILS DE FILETAGE
GEWINDESCHNEIDWERKZEUGE
HERRAMIENTAS DE ROSCADO
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

... from previous page

Product
Produit
Produkt
Producto
Изделий

Carbon Steel Die Nuts - UNC
For general purpose repairing or cleaning of threads.
Ecrous taraudeurs en acier doux - UNC Pour la réparation ou le nettoyage général(e) de filets. **Kohlenstoffstahl-Sechskant-Schneideisen - UNC** Für das allgemeine Instandsetzen oder Reinigen von Gewinden. **Terrajas hexagonales de acero al carbono - UNC** Para reparaciones generales o limpieza de roscas. **Шестигранные калибровочные плашки из инструментальной стали - UNC** Плашки общего назначения для восстановления или чистки резьбы.

Hi-Cut

Carbon Steel Die Nuts - UNF
For general purpose repairing or cleaning of threads.
Ecrous taraudeurs en acier doux - UNF Pour la réparation ou le nettoyage général(e) de filets. **Kohlenstoffstahl-Sechskant-Schneideisen - UNF** Für das allgemeine Instandsetzen oder Reinigen von Gewinden. **Terrajas hexagonales de acero al carbono - UNF** Para reparaciones generales o limpieza de roscas. **Шестигранные калибровочные плашки из инструментальной стали - UNF** Плашки общего назначения для восстановления или чистки резьбы.

Hi-Cut

Carbon Steel Die Nuts - BSP
For general purpose repairing or cleaning of threads.
Ecrous taraudeurs en acier doux - BSP Pour la réparation ou le nettoyage général(e) de filets. **Kohlenstoffstahl-Sechskant-Schneideisen - BSP** Für das allgemeine Instandsetzen oder Reinigen von Gewinden. **Terrajas hexagonales de acero al carbono - BSP** Para reparaciones generales o limpieza de roscas. **Шестигранные калибровочные плашки из инструментальной стали - BSP** Плашки общего назначения для восстановления или чистки резьбы.

Hi-Cut

Carbon Steel Die Nuts - BA
For general purpose repairing or cleaning of threads.
Ecrous taraudeurs en acier doux - BA Pour la réparation ou le nettoyage général(e) de filets. **Kohlenstoffstahl-Sechskant-Schneideisen - BA** Für das allgemeine Instandsetzen oder Reinigen von Gewinden. **Terrajas hexagonales de acero al carbono - BA** Para reparaciones generales o limpieza de roscas. **Шестигранные калибровочные плашки из инструментальной стали - BA** Плашки общего назначения для восстановления или чистки резьбы.

Hi-Cut

Carbon Steel Tap Wrenches
For direct application of hand taps.
Tourne-à-gauche en acier doux Pour l'application directe de tarauds à main. **Kohlenstoffstahl-Windeisen** Für den direkten Einsatz von Handgewindebohrern. **Giramachos de acero al carbono** Para la aplicación directa de machos de roscado manual. **Воротки из углеродистой стали** Для использования ручных метчиков.

Hi-Cut



Metric Conduit Circular Solid Die Set - Carbon Steel
For production of components 3 x D in length.
Ensemble de conduits circulaires métriques solides moulés - Acier Doux Pour la réalisation de composants 3 x D en longueur. **Vollmaterial-Rundschneideisen für metrische Rohre als Gewindeschneidsatz - Kohlenstoffstahl** Für Herstellung von Komponenten in 3-facher Durchmesserlänge. **Juego de roscas macho sólidas circulares para conductos métricos - Acero al carbono** Para la producción de componentes 3 x D longitudinalmente. **Набор метрических круглых цельных метчиков - Углеродистая сталь** Для нарезания резьбы длиной не более 3 диаметра.

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



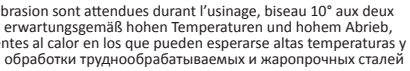
TOOLBITS AND MISCELLANEOUS
OUTILS RAPPORTÉS ET AUTRES
WERKZEUGEINSÄTZE UND VERSCHIEDENES
VÁSTAGOS DE HERRAMIENTA Y DESBASTE Y HERRAMIENTAS VARIAS
ЗАГОТОВКИ И ПРОЧЕЕ

Product
Produit
Produkt
Producto
Изделий

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, con bisel de 10° en ambos extremos. **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.



				P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
Code Código Код	**Spec.** Spéc. Spez. Norma Спец,	**Range** Gamme Sortiment Rango Диапазон	**Page** Page Seite Página Страница	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
915	**BS 1127: 1974**	1/4-1.3/8	236	○	○											○	○													○	○					
916	**BS 1127: 1974**	3/8-1.1/2	236	○	○											○	○													○	○					
917	**BS 1127: 1974**	1/8-1”	237	○	○											○	○													○	○					
918	**BS 1127: 1974**	No.0-No.6	237	○	○											○	○													○	○					
980	-	TW1-TW6 T1-T2 TL3-TL4	238																																	
976	-	-	238	○	○											○	○													○	○					
970-975	-	-	239-242	○	○											○	○													○	○					
-	-	-	253-277																																	

				P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
Code Código Код	**Spec.** Spéc. Spez. Norma Спец,	**Range** Gamme Sortiment Rango Диапазон	**Page** Page Seite Página Страница	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	244																																	
621 **622**	BASED ON **ISO 5421**	5-25 3/16-1”	245																																	

Continued on next page...



TOOLBITS AND MISCELLANEOUS
OUTILS RAPPORTÉS ET AUTRES
WERKZEUGEINSÄTZE UND VERSCHIEDENES
VÁSTAGOS DE HERRAMIENTA Y DESBASTE Y HERRAMIENTAS VARIAS
ЗАГОТОВКИ И ПРОЧЕЕ

... from previous page

Product
Produit
Produkt
Producto
Изделий

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. **Stechklingen, 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 tôlerie 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.

Core Drill Cutters (Sluggers) with Pilot Pin - HSS
Used 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) with Universal Shank and Pilot Pins - HSS
Used for cutting holes in various materials with high speed.



Fraises de forage à tige rigide et pointe en carbure avec queue universelle (Batteurs) et tiges pilotes - HSS Utilisées pour découper des trous à haute vitesse dans divers matériaux. **Vollkernbohrer mit Hartmetallspitze Fräser mit Universalschaft (Stoßbohrer) und Anschlagstifte - HSS** Zum Fräsen von Löchern mit hoher Drehzahl in verschiedene Materialien. **Cortadoras de broca huecas con punta de carburo sólido, con mango universal (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 в наборе с 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 Sudáfica)** 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 Sudáfica)** 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

				P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
Code Código Код	**Spec.** Spéc. Spez. Norma Спец,	**Range** Gamme Sortiment Rango Диапазон	**Page** Page Seite Página Страница	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
605 **606**	BASED ON **ISO 5421**	4-20 1/4-5/8	246																																	
625	BASED ON **ISO 5421**	4-25	247																																	
644 **647**	**ISO 5421**	3-4 3/32-3/16	248																																	
990	-	12.7-51	248																																	
9RA	-	12-65	249	◉	◉	◉	◉	◉	◉			○	○	○		◉	◉	◉	◉																	
9RC **9P6, 9P8**	-	12-60	250	◉	◉	◉	◉	◉	◉			◉	◉	◉		◉	◉	◉	◉																	
EHB0001	-	-	251																																	
EHB0002	-	-	252																																	
-	-	-	253-277																																	

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 / Código / Kod	Page / Page / Seite / Página / Страница
01J	2
01S	3
0CJ	4
0CS	5
02A	108
02R	109
02S	110
02U	111
02U Set	111
03A	125
03A Set	125
03B	126
03C	112
03D	113
03D Set	113
03E	114
03E Set	114
03F	115
03G	116
03G Set	116
03H	117
03I	118
03I Set	118
03J	119
03K	127
03K Set	127
03L	128
03L Set	128
03M	129
03M Set	129
03N	130
03P	131
03V	121-122
03V Set	121
04V	120
05V	123-124
101	13-15
101 C.D's	6
102	13-15
106 Sets	6
107 Sets	6
109	46
110	47-48
112	18-19
112 Set	6
114	54
114 Set	54
115	55
115 Set	55
116	37
117	37
118	49
119	49
120	49
121-126	38
132-136	38
138	56
139	56
140	22
141	23
151	24
154	39
163	43-45
164	40-42
164 Sets	6
175	36
176	36
177	20-21
177 Set	6
184	52
185	52
186-188	57
10F	50
10L	51
1AQ	25-26
1AQ Set	6
1BB	27
1BB Set	6
1BS	28
1BT	29
1G7	30-31
1G7 Set	6
1GB	32
1GL	33
1NA	53
1R5	34
1R5 Set	6
1TT	16-17
1TT Set	6
1W6	35
1X1	7-8
1X1 Sets	6
1X2	9-10
1X2 Sets	6
1X3	11-12
1X3 Sets	6
1X4	7-8
1X4 Sets	6
1X5	9-10
1X5 Sets	6
1X6	11-12
1X6 Sets	6
201-205	71-72
208	73
211-214	71-72
221-224	81
242	80
244-245	80
252	80
254-255	80
261	79
279	82
282	86
283	86
291	58
292	58
295	58
2A1	74-75
2A2	76
2A7	77
2A9	78
2X1-2X4	70
301	142
303	142
305	136
306	143
310	137
312	140
314	147
316	148
318	149
321	132
323	132
326	133
330	150
337	139
340	138
342	141
344	144
345	144
346	145
348	134
349	134
350	135
359	146
363	152
366	153
367	154
368	151
371	155
374	153
376	156
378	157
385	155
386	156
389	157
401-404	105
406	105
440-441	104
501	166
507	220
508	169
509	170
510	171
511	183-184
512	174
515	185
518	168
519	167
521	186
526	187
527	221
528	188
531	189
537	221
538	172
539	175
540	180
541	190
545	200
546	201
547	222
548	172
549	175
550	180
551	202
555	212
556	213
557	222
558	173
559	176
561	177
562	178
563	179
564	181
566	177
567	178
568	179
569	173
570	176
571	214
573	214
574	223
575	215
576	181
577	220
578	182
579	182
580	217
581	215
582	218
585	216
587	219
588	224
589	224
590	219
591	216
595	217
598 Sets	228
5A1 Sets	226-227
5AU	228
5BA	198
5BB	194
5BB Set	225
5BC	192
5BD	199
5BE	196
5BF	197
5BG	193
5BH	191
5BJ	195
5BK	208
5BL	210
5BM	206
5BN	204
5BP	211
5BS	209
5BT	205
5BU	203
5BV	207
5G7 Set	225
5R5 Set	225
601	244
602	244
605	246
606	246
621	245
622	245
625	247
644	248
647	248
701	92
702	92
711	93
712	93
721	94
731	97
732	98
733	99
741	95
742	95
751	96
752	96
761	88
763	88
763 Set	88
771	89
773	89
774	90
774 Set	90
775	91
901	229
902	230
903	231
904	231
905	232
906	232
907	233
908	233
911	234
912	234
913	235
914	235
915	236
916	236
917	237
918	237
970-975 Sets	239-242
976 Set	238
980	238
990	248
9P6	250
9P8	250
9RA	249
9RC	250
EHB	251-252



shaping your dreams

SOMTA
World Class Cutting Tools

OSG GROUP COMPANY

STRAIGHT SHANK DRILLS

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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

01J

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства



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

mm	DIN 6537L	SOLID CARBIDE
5xD	TYPE N	118°
∅ h8	30°	COATED / UNCOATED

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 59

app.somta.co.za

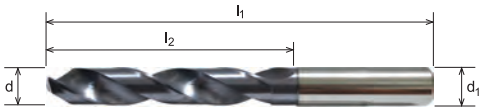
EN **Solid Carbide Jobber Drills**
High production drilling.

FR **Forets courts en Carbure Monobloc**
Perçage haute productivité.

DE **Vollhartmetall-Spiralbohrer kurz**
Hochleistungsbohren.

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

РУ **Цельные твердосплавные сверла средней серии**
Для высокопроизводительного сверления.



P 1.1 ◉ | P 1.2 ◉ | P 1.3 ◉ | P 1.4 ◉ | P 1.5 ◉ | P 1.6 ◉ | P 1.7 ◉ | P 1.8 ◉ | M 2.1 ○ | M 2.2 ○ | M 2.3 ○ | M 2.4 ○ | K 3.1 ◉ | K 3.2 ◉ | K 3.3 ◉ | K 3.4 ◉

Ti 4.1 ○ | Ti 4.2 ○ | Ti 4.3 ○ | Cu 6.1 ◉ | Cu 6.2 ◉ | Cu 6.3 ◉ | Cu 6.4 ○ | N 7.1 ○ | N 7.2 ○ | N 7.3 ○ | N 7.4 ○ | N 7.1 ◉ | N 7.2 ◉ | N 7.3 ◉ | N 7.4 ◉

COATED | UNCOATED

d	d_1	l_2	l_1	Drilling Depth Profondeur de perçage Bohrtiefe Profundidad de Taladrado Глубина сверления	Code Código | Код Coated Revêtus beschichtet Revestido С покрытием	Code Código | Код Uncoated Non-Revêtus Unbeschichtet Sin Revestimiento Без Покрытия
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



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

shaping your dreams

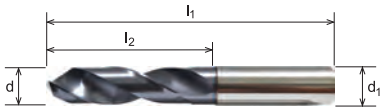
Solid Carbide Stub Drills
EN
High production drilling.

Forets extra courts en Carbure Monobloc
FR
Perçage haute productivité.

Vollhartmetall-Spiralbohrer extra kurz
DE
Hochleistungsbohren.

Brocas cortas de carburo sólido
ES
Elevada producción en taladrado.

Цельные твердосплавные сверла короткой серии
РУ
Для высокопроизводительного сверления.



P 1.1	P 1.2	P 1.3	P 1.4	P 1.5	P 1.6	P 1.7	P 1.8	M 2.1	M 2.2	M 2.3	M 2.4	K 3.1	K 3.2	K 3.3	K 3.4
Ti 4.1	Ti 4.2	Ti 4.3	Cu 6.1	Cu 6.2	Cu 6.3	Cu 6.4	N 7.1	N 7.2	N 7.3	N 7.4	N 7.1	N 7.2	N 7.3	N 7.4	
							COATED				UNCOATED				

d	d_1	l_2	l_1	Drilling Depth Profondeur de perçage Bohrtiefe Profundidad de Taladrado Глубина сверления	Code Código | Код Coated Revêtus beschichtet Revestido С покрытием	Code Código | Код Uncoated Non-Revêtus Unbeschichtet Sin Revestimiento Без Покрытия
#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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код
01S

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

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

mm | DIN 6537K | SOLID CARBIDE

3xD | TYPE N | 118°

h8 | 30° | COATED / UNCOATED

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 59-60
app.somta.co.za



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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

0CJ

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

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

mm	DIN 6537L	SOLID CARBIDE
5xD	TYPE N	118°
	h8	30°
COATED / UNCOATED		

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 60
app.somta.co.za

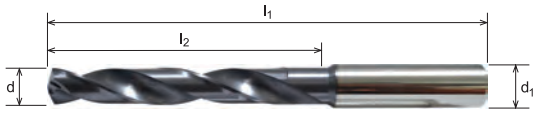
EN **Coolant Feed Solid Carbide Jobber Drills**
High production drilling.

FR **Forets courts en Carbure Monobloc avec Liquide de Refroidissement**
Perçage haute productivité.

DE **Vollhartmetall-Spiralbohrer kurz mit Kühlschmiermittelzufuhr**
Hochleistungsbohren.

ES **Brocas de longitud corriente de carburo sólido con alimentación de refrigerante**
Elevada producción en taladrado.

РУ **Цельные твердосплавные сверла средней серии - с подводом СОЖ**
Для высокопроизводительного сверления.



P 1.1	P 1.2	P 1.3	P 1.4	P 1.5	P 1.6	P 1.7	P 1.8	M 2.1	M 2.2	M 2.3	K 3.1	K 3.2	K 3.3	K 3.4
Ti 4.1	Ti 4.2	Ti 4.3	Cu 6.1	Cu 6.2	Cu 6.3	Cu 6.4	N 7.1	N 7.2	N 7.3	N 7.4	N 7.1	N 7.2	N 7.3	N 7.4
							COATED				UNCOATED			

d	d_1	l_2	l_1	Drilling Depth Profondeur de perçage Bohrtiefe Profundidad de Taladrado Глубина сверления	Code Código | Код Coated Revêtus beschichtet Revestido С покрытием	Code Código | Код Uncoated Non-Revêtus Unbeschichtet Sin Revestimiento Без Покрытия
6	6	44	82	35	*0CJ0600F*	*0CJ0600*
6.3	8	53	91	43	*0CJ0630F*	*0CJ0630*
6.5	8	53	91	43	*0CJ0650F*	*0CJ0650*
6.8	8	53	91	43	*0CJ0680F*	*0CJ0680*
7	8	53	91	43	*0CJ0700F*	*0CJ0700*
7.5	8	53	91	43	*0CJ0750F*	*0CJ0750*
8	8	53	91	43	*0CJ0800F*	*0CJ0800*
8.5	10	61	103	49	*0CJ0850F*	*0CJ0850*
9	10	61	103	49	*0CJ0900F*	*0CJ0900*
9.5	10	61	103	49	*0CJ0950F*	*0CJ0950*
10	10	61	103	49	*0CJ1000F*	*0CJ1000*
10.2	12	71	118	56	*0CJ1020F*	*0CJ1020*
10.5	12	71	118	56	*0CJ1050F*	*0CJ1050*
11	12	71	118	56	*0CJ1100F*	*0CJ1100*
11.5	12	71	118	56	*0CJ1150F*	*0CJ1150*
12	12	71	118	56	*0CJ1200F*	*0CJ1200*
12.5	14	77	124	60	*0CJ1250F*	*0CJ1250*
12.7	14	77	124	60	*0CJ1270F*	*0CJ1270*
13	14	77	124	60	*0CJ1300F*	*0CJ1300*
13.5	14	77	124	60	*0CJ1350F*	*0CJ1350*
14	14	77	124	60	*0CJ1400F*	*0CJ1400*

Not available once current stock is depleted
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



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

shaping your dreams

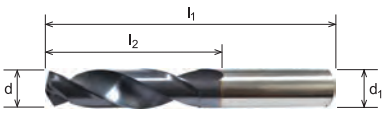
Coolant Feed Solid Carbide Stub Drills
EN
High production drilling.

Forets extra courts en Carbure Monobloc avec Liquide de Refroidissement
FR
Perçage haute productivité.

Vollhartmetall-Spiralbohrer extra kurz mit Kühlschmiermittelzufuhr
DE
Hochleistungsbohren.

Brocas cortas de carburo sólido con alimentación de refrigerante
ES
Elevada producción en taladrado.

Цельные твердосплавные сверла короткой серии - с подводом СОЖ
РУ
Для высокопроизводительного сверления.



P 1.1	P 1.2	P 1.3	P 1.4	P 1.5	P 1.6	P 1.7	P 1.8	M 2.1	M 2.2	M 2.3	K 3.1	K 3.2	K 3.3	K 3.4
Ti 4.1	Ti 4.2	Ti 4.3	Cu 6.1	Cu 6.2	Cu 6.3	Cu 6.4	N 7.1	N 7.2	N 7.3	N 7.4	N 7.1	N 7.2	N 7.3	N 7.4
							COATED				UNCOATED			

d	d_1	l_2	l_1	Drilling Depth Profondeur de perçage Bohrtiefe Profundidad de Taladrado Глубина сверления	Code Código | Код Coated Revêtus beschichtet Revestido С покрытием	Code Código | Код Uncoated Non-Revêtus Unbeschichtet Sin Revestimiento Без Покрытия
6	6	28	66	20	*0CS0600F*	*0CS0600*
6.3	8	34	79	24	*0CS0630F*	*0CS0630*
6.5	8	34	79	24	*0CS0650F*	*0CS0650*
6.8	8	34	79	24	*0CS0680F*	*0CS0680*
7	8	34	79	24	*0CS0700F*	*0CS0700*
7.5	8	41	79	29	*0CS0750F*	*0CS0750*
8	8	41	79	29	*0CS0800F*	*0CS0800*
8.5	10	47	89	35	*0CS0850F*	*0CS0850*
9	10	47	89	35	*0CS0900F*	*0CS0900*
9.5	10	47	89	35	*0CS0950F*	*0CS0950*
10	10	47	89	35	*0CS1000F*	*0CS1000*
10.2	12	55	102	40	*0CS1020F*	*0CS1020*
10.5	12	55	102	40	*0CS1050F*	*0CS1050*
11	12	55	102	40	*0CS1100F*	*0CS1100*
11.5	12	55	102	40	*0CS1150F*	*0CS1150*
12	12	55	102	40	*0CS1200F*	*0CS1200*
12.5	14	60	107	43	*0CS1250F*	*0CS1250*
12.7	14	60	107	43	*0CS1270F*	*0CS1270*
13	14	60	107	43	*0CS1300F*	*0CS1300*
13.5	14	60	107	43	*0CS1350F*	*0CS1350*
14	14	60	107	43	*0CS1400F*	*0CS1400*

Not available once current stock is depleted
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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код
0CS

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

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

mm | DIN 6537K | SOLID CARBIDE

3xD | TYPE N | 118°

30° | h8

COATED
UNCOATED

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 60
appsomta.co.za



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

SOMTA
World Class Cutting Tools

OSG GROUP COMPANY

Codes
Códigos
Коды

101
1X1 - 1X6
106, 107
1TT, 112
177, 164
1AQ, 1BB
1G7, 1R5

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

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
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

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



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

shaping your dreams

Straight Shank Jobber Drill Sets and Counter Dispensers

EN For various drilling applications.

Sets de forets courts à queue cylindrique et distributeurs à comptoir

FR Pour plusieurs applications de forage.

Kurzer Spiralbohrer mit Zylinderschaft und Entnahmeboxen

DE Für verschiedene Bohranwendungen.

Juegos de brocas corrientes con mango recto y dispensadores de mostrador

ES Para diversas aplicaciones de taladrado.

Наборы стандартных сверл с цилиндрическим хвостовиком и стойками для хранения

РУ Для различных применений, связанных со сверлением.



Size Range Gamme de taille Größenbereich Gama de Tamaños Диапазон размеров	No. of drills N. de Forets Anzahl Bohrer N.º De brocas Количество сверл	Code Código Код
Code 1X1 | Código 1X1 | Код 1X1		
1/16 - 1/2 x 1/64	29	1X10030
1 - 13 x 0.5	25	1X10040
Code 1X2 | Código 1X2 | Код 1X2		
1/16 - 1/2 x 1/64	29	1X20030 NON STOCKED
1 - 13 x 0.5	25	1X20040 NON STOCKED
Code 1X3 | Código 1X3 | Код 1X3		
1/16 - 1/2 x 1/64	29	1X30030 NON STOCKED
1 - 13 x 0.5	25	1X30040 NON STOCKED
Code 1X4 | Código 1X4 | Код 1X4		
1/16 - 1/2 x 1/64	29	1X40030 NON STOCKED
1 - 13 x 0.5	25	1X40040 NON STOCKED
Code 1X5 | Código 1X5 | Код 1X5		
1/16 - 1/2 x 1/64	29	1X50030 NON STOCKED
1 - 13 x 0.5	25	1X50040
Code 1X6 | Código 1X6 | Код 1X6		
1/16 - 1/2 x 1/64	29	1X60030 NON STOCKED
1 - 13 x 0.5	25	1X60040 NON STOCKED
Code 101 | Código 101 | Код 101		
1 - 7 x 0.5	13	*1060020*
1 - 10 x 1	10	1060025
1 - 10 x 0.5	19	1060030
1 - 13 x 1	13	1060035

Size Range Gamme de taille Größenbereich Gama de Tamaños Диапазон размеров	No. of drills N. de Forets Anzahl Bohrer N.º De brocas Количество сверл	Code Código Код
1 - 13 x 0.5	25	1060040
1 - 6 x 0.1	51	1060070
6 - 10 x 0.1	41	1060080
Code 102 | Código 102 | Код 102		
1/16 - 1/2 x 1/64	29	1070030
1/16 - 1/2 x 1/32	15	1070040
Code 1TT | Código 1TT | Код 1TT		
1 - 13 x 0.5	25	1TT0040
Code 112 | Código 112 | Код 112		
1 - 13 x 0.5	25	*1120040*
Code 177 | Código 177 | Код 177		
1 - 13 x 0.5	25	1770025
Code 164 | Código 164 | Код 164		
1 - 13 x 0.5	25	1640025
1 - 13 x 0.5	25	1640025A NEW
Code 1AQ | Código 1AQ | Код 1AQ		
1 - 13 x 0.5	25	1AQ0040
Code 1BB | Código 1BB | Код 1BB		
1 - 13 x 0.5	25	1BB0040
Code 1G7 | Código 1G7 | Код 1G7		
1 - 13 x 0.5	25	1G70040
Code 1R5 | Código 1R5 | Код 1R5		
1 - 13 x 0.5	25	1R50040





Description Beschreibung Descripción Описание	Code Código Код
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	1019000
avec Distributeur de comptoir	
mit Entnahmebox	
con Dispensador de Mostrador	
со стойкой для хранения	
with Signed Counter Dispenser	1019000S NEW
avec Distributeur au Comptoir Signé	
mit unterschriebenem	
Thekenspender con el Mostrador de dispensador firmado	
с Отмеченным Настольным Диспенсером	
Counter Dispenser only	1019001
Uniquement distributeur de comptoir	
nur Entnahmebox	
solo Dispensador de Mostrador	
Только стойка для хранения	
Signed Counter Dispenser only	1019001S NEW
Seulement Distributeur de comptoir signé	
nur the unterschriebene Thekenspender	
Dispensador de mostrador firmado solamente	
Только Отмеченный Настольный Диспенсер	

Not available once current stock is depleted
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

X-Ratio Straight Shank Jobber Drills

EN For general purpose drilling.

Forets Extra-Courts à axe droit X-Ratio

FR À usage général en perçage.

X-Ratio Spiralbohrer, gerade

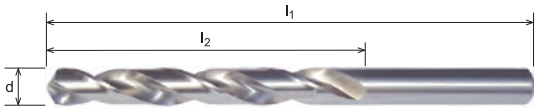
DE Für allgemeines Bohren.

Brocas de vástago recto X-Ratio

ES Para taladrado general.

Сверла средней серии с цилиндрическим хвостовиком серии X-Ratio

РУ Для сверления отверстий общего применения.



P 1.1 | P 1.2 | P 1.3 | P 1.4 | K 3.1 | K 3.2 | N 7.1 | N 7.2 | N 7.3 | N 7.4

d mm	d inch	l2	l1	Code Standard Point Pointe Standard Standardspitze Punta estándar Стандартная вершина	Code Split Point Pointe en croix Kreuzanschliff Punta afilada en cruz Вершина Split Point
1		12	34	1X10100	-
1.1		14	36	1X10110	-
1.191	3/64	16	38	1X10119	-
1.2		16	38	1X10120	-
1.3		16	38	1X10130	-
1.4		18	40	1X10140	-
1.5		18	40	1X10150	-
1.587	1/16	20	43	1X10159	-
1.6		20	43	1X10160	-
1.7		20	43	1X10170	-
1.8		22	46	1X10180	-
1.9		22	46	1X10190	-
1.984	5/64	24	49	1X10198	-
2		24	49	1X10200	-
2.1		24	49	1X10210	-
2.2		27	53	1X10220	-
2.3		27	53	1X10230	-
2.381	3/32	30	57	1X10238	-
2.4		30	57	1X10240	-
2.5		30	57	1X10250	-
2.6		30	57	1X10260	-
2.7		33	61	1X10270	-
2.778	7/64	33	61	1X10278	-
2.8		33	61	1X10280	-
2.9		33	61	1X10290	-
3		33	61	1X10300	1X40300
3.1		36	65	1X10310	1X40310
3.175	1/8	36	65	1X10318	1X40318
3.2		36	65	1X10320	1X40320
3.3		36	65	1X10330	1X40330
3.4		39	70	1X10340	1X40340
3.5		39	70	1X10350	1X40350
3.572	9/64	39	70	1X10357	1X40357
3.6		39	70	1X10360	1X40360
3.7		39	70	1X10370	1X40370
3.8		43	75	1X10380	1X40380
3.9		43	75	1X10390	1X40390
3.969	5/32	43	75	1X10397	1X40397
4		43	75	1X10400	1X40400
4.1		43	75	1X10410	1X40410
4.2		43	75	1X10420	1X40420
4.3		47	80	1X10430	1X40430
4.366	11/64	47	80	1X10437	1X40437
4.4		47	80	1X10440	1X40440
4.5		47	80	1X10450	1X40450
4.6		47	80	1X10460	1X40460
4.7		47	80	1X10470	1X40470
4.762	3/16	52	86	1X10476	1X40476
4.8		52	86	1X10480	1X40480
4.9		52	86	1X10490	1X40490
5		52	86	1X10500	1X40500
5.1		52	86	1X10510	1X40510
5.159	13/64	52	86	1X10516	1X40516
5.2		52	86	1X10520	1X40520
5.3		52	86	1X10530	1X40530
5.4		57	93	1X10540	1X40540
5.5		57	93	1X10550	1X40550
5.556	7/32	57	93	1X10556	1X40556

d mm	d inch	l2	l1	Code Standard Point Pointe Standard Standardspitze Punta estándar Стандартная вершина	Code Split Point Pointe en croix Kreuzanschliff Punta afilada en cruz Вершина Split Point
5.6		57	93	1X10560	1X40560
5.7		57	93	1X10570	1X40570
5.8		57	93	1X10580	1X40580
5.9		57	93	1X10590	1X40590
5.953	15/64	57	93	1X10595	1X40595
6		57	93	1X10600	1X40600
6.1		63	101	1X10610	1X40610
6.2		63	101	1X10620	1X40620
6.3		63	101	1X10630	1X40630
6.350	1/4	63	101	1X10635	1X40635
6.4		63	101	1X10640	1X40640
6.5		63	101	1X10650	1X40650
6.6		63	101	1X10660	1X40660
6.7		63	101	1X10670	1X40670
6.747	17/64	69	109	1X10675	1X40675
6.8		69	109	1X10680	1X40680
6.9		69	109	1X10690	1X40690
7		69	109	1X10700	1X40700
7.1		69	109	1X10710	1X40710
7.144	9/32	69	109	1X10714	1X40714
7.2		69	109	1X10720	1X40720
7.3		69	109	1X10730	1X40730
7.4		69	109	1X10740	1X40740
7.5		69	109	1X10750	1X40750
7.541	19/64	75	117	1X10754	1X40754
7.6		75	117	1X10760	1X40760
7.7		75	117	1X10770	1X40770
7.8		75	117	1X10780	1X40780
7.9		75	117	1X10790	1X40790
7.937	5/16	75	117	1X10794	1X40794
8		75	117	1X10800	1X40800
8.1		75	117	1X10810	1X40810
8.2		75	117	1X10820	1X40820
8.3		75	117	1X10830	1X40830
8.334	21/64	75	117	1X10833	1X40833
8.4		75	117	1X10840	1X40840
8.5		75	117	1X10850	1X40850
8.6		81	125	1X10860	1X40860
8.7		81	125	1X10870	1X40870
8.731	11/32	81	125	1X10873	1X40873
8.8		81	125	1X10880	1X40880
8.9		81	125	1X10890	1X40890
9		81	125	1X10900	1X40900
9.1		81	125	1X10910	1X40910
9.128	23/64	81	125	1X10913	1X40913
9.2		81	125	1X10920	1X40920
9.3		81	125	1X10930	1X40930
9.4		81	125	1X10940	1X40940
9.5		81	125	1X10950	1X40950
9.525	3/8	87	133	1X10953	1X40953
9.6		87	133	1X10960	1X40960
9.7		87	133	1X10970	1X40970
9.8		87	133	1X10980	1X40980
9.9		87	133	1X10990	1X40990
9.922	25/64	87	133	1X10992	1X40992
10		87	133	1X11000	1X41000
10.1		87	133	1X11010	1X41010

Continued on next page...

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Codes
Códigos
Коды

1X1, 1X4

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

1X1
Standard Point
Pointe Standard
Standardspitze
Punta estándar
Стандартная вершина

1X4
Split Point
Pointe en croix
Kreuzanschliff
Punta afilada en cruz
Вершина Split Point

mm inch | DIN 338 | HSS

5xD | TYPE N | 118°

h8 | 30° | BRIGHT FINISH

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 61

app.somta.co.za

Qty

10 ≤ 9.9mm
5 ≤ 13.0mm
1 > 13.0mm



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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Codes
Códigos
Коды

1X1, 1X4

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства



1X1
Standard Point
Pointe Standard
Standardspitze
Punta estándar
Стандартная вершина



1X4
Split Point
Pointe en croix
Kreuzanschliff
Punta afilada en cruz
Вершина Split Point

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

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 61

app.somta.co.za

Qty

10 ≤ 9.9mm
5 ≤ 13.0mm
1 > 13.0mm

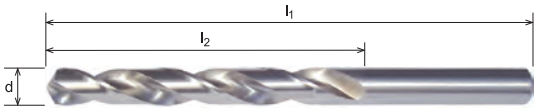
EN **X-Ratio Straight Shank Jobber Drills**
For general purpose drilling.

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

DE **X-Ratio Spiralbohrer, gerade**
Für allgemeines Bohren.

ES **Brocas de vástago recto X-Ratio**
Para taladrado general.

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



P 1.1 | P 1.2 | P 1.3 | P 1.4 | K 3.1 | K 3.2 | N 7.1 | N 7.2 | N 7.3 | N 7.4

d mm	d inch	l2	l1	Code Standard Point	Code Split Point
... from previous page					
10.2		87	133	1X11020	1X41020
10.3		87	133	1X11030	1X41030
10.319	**13/32**	87	133	1X11032	1X41032
10.4		87	133	1X11040	1X41040
10.5		87	133	1X11050	1X41050
10.6		87	133	1X11060	1X41060
10.7		94	142	1X11070	1X41070
10.716	**27/64**	94	142	1X11072	1X41072
10.8		94	142	1X11080	1X41080
10.9		94	142	1X11090	1X41090
11		94	142	1X11100	1X41100
11.1		94	142	1X11110	1X41110
11.112	**7/16**	94	142	1X11111	1X41111
11.2		94	142	1X11120	1X41120
11.3		94	142	1X11130	1X41130
11.4		94	142	1X11140	1X41140
11.5		94	142	1X11150	1X41150
11.509	**29/64**	94	142	1X11151	1X41151
11.6		94	142	1X11160	1X41160
11.7		94	142	1X11170	1X41170
11.8		94	142	1X11180	1X41180
11.9		101	151	1X11190	1X41190
11.906	**15/32**	101	151	1X11191	1X41191
12		101	151	1X11200	1X41200
12.1		101	151	1X11210	1X41210
12.3		101	151	1X11230	1X41230
12.303	**31/64**	101	151	1X11229	1X41229
12.4		101	151	1X11240	1X41240
12.5		101	151	1X11250	1X41250
12.6		101	151	1X11260	1X41260
12.7		101	151	1X11270	1X41270
12.700	**1/2**	101	151	1X11269	1X41269
12.8		101	151	1X11280	1X41280

d mm	d inch	l2	l1	Code Standard Point	Code Split Point
12.9		101	151	1X11290	1X41290
13		101	151	1X11300	1X41300
13.097	**33/64**	101	151	1X11309	1X41309
13.1		101	151	1X11310	1X41310
13.2		101	151	1X11320	1X41320
13.25		108	160	1X11325	1X41325
13.3		108	160	1X11330	1X41330
13.4		108	160	1X11340	1X41340
13.494	**17/32**	108	160	1X11349	1X41349
13.5		108	160	1X11350	1X41350
13.6		108	160	1X11360	1X41360
13.7		108	160	1X11370	1X41370
13.8		108	160	1X11380	1X41380
13.891	**35/64**	108	160	1X11389	1X41389
14		108	160	1X11400	1X41400
14.25		114	169	1X11425	1X41425
14.287	**9/16**	114	169	1X11429	1X41429
14.5		114	169	1X11450	1X41450
14.684	**37/64**	114	169	1X11468	1X41468
14.75		114	169	1X11475	1X41475
15		114	169	1X11500	1X41500
15.25		120	178	1X11525	1X41525
15.5		120	178	1X11550	1X41550
15.75		120	178	1X11575	1X41575
15.875	**5/8**	120	178	1X11588	1X41588
16		120	178	1X11600	1X41600
16.5		125	184	1X11650	1X41650
17		125	184	1X11700	1X41700
17.5		130	191	1X11750	1X41750
18		130	191	1X11800	1X41800
18.5		135	198	1X11850	1X41850
19		135	198	1X11900	1X41900
19.5		140	205	1X11950	1X41950
20		140	205	1X12000	1X42000



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

shaping your dreams

X-Ratio Straight Shank Jobber Drills

EN For general purpose drilling.

Forets Extra-Courts à axe droit X-Ratio

FR À usage général en perçage.

X-Ratio Spiralbohrer, gerade

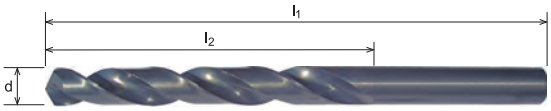
DE Für allgemeines Bohren.

Brocas de vástago recto X-Ratio

ES Para taladrado general.

Сверла средней серии с цилиндрическим хвостовиком серии X-Ratio

РУ Для сверления отверстий общего применения.



P 1.1 | P 1.2 | P 1.3 | P 1.4 | K 3.1 | K 3.2 | N 7.1 | N 7.2 | N 7.3 | N 7.4

d mm	d inch	l2	l1	Code Standard Point Pointe Standard Standardspitze Punta estándar Стандартная вершина	Code Split Point Pointe en croix Kreuzanschliff Punta afilada en cruz Вершина Split Point
1		12	34	1X20100	-
1.1		14	36	1X20110	-
1.191	3/64	16	38	1X20119	-
1.2		16	38	1X20120	-
1.3		16	38	1X20130	-
1.4		18	40	1X20140	-
1.5		18	40	1X20150	-
1.587	1/16	20	43	1X20159	-
1.6		20	43	1X20160	-
1.7		20	43	1X20170	-
1.8		22	46	1X20180	-
1.9		22	46	1X20190	-
1.984	5/64	24	49	1X20198	-
2		24	49	1X20200	-
2.1		24	49	1X20210	-
2.2		27	53	1X20220	-
2.3		27	53	1X20230	-
2.381	3/32	30	57	1X20238	-
2.4		30	57	1X20240	-
2.5		30	57	1X20250	-
2.6		30	57	1X20260	-
2.7		33	61	1X20270	-
2.778	7/64	33	61	1X20278	-
2.8		33	61	1X20280	-
2.9		33	61	1X20290	-
3		33	61	1X20300	1X50300
3.1		36	65	1X20310	1X50310
3.175	1/8	36	65	1X20318	1X50318
3.2		36	65	1X20320	1X50320
3.3		36	65	1X20330	1X50330
3.4		39	70	1X20340	1X50340
3.5		39	70	1X20350	1X50350
3.572	9/64	39	70	1X20357	1X50357
3.6		39	70	1X20360	1X50360
3.7		39	70	1X20370	1X50370
3.8		43	75	1X20380	1X50380
3.9		43	75	1X20390	1X50390
3.969	5/32	43	75	1X20397	1X50397
4		43	75	1X20400	1X50400
4.1		43	75	1X20410	1X50410
4.2		43	75	1X20420	1X50420
4.3		47	80	1X20430	1X50430
4.366	11/64	47	80	1X20437	1X50437
4.4		47	80	1X20440	1X50440
4.5		47	80	1X20450	1X50450
4.6		47	80	1X20460	1X50460
4.7		47	80	1X20470	1X50470
4.762	3/16	52	86	1X20476	1X50476
4.8		52	86	1X20480	1X50480
4.9		52	86	1X20490	1X50490
5		52	86	1X20500	1X50500
5.1		52	86	1X20510	1X50510
5.159	13/64	52	86	1X20516	1X50516
5.2		52	86	1X20520	1X50520
5.3		52	86	1X20530	1X50530
5.4		57	93	1X20540	1X50540
5.5		57	93	1X20550	1X50550
5.556	7/32	57	93	1X20556	1X50556

d mm	d inch	l2	l1	Code Standard Point Pointe Standard Standardspitze Punta estándar Стандартная вершина	Code Split Point Pointe en croix Kreuzanschliff Punta afilada en cruz Вершина Split Point
5.6		57	93	1X20560	1X50560
5.7		57	93	1X20570	1X50570
5.8		57	93	1X20580	1X50580
5.9		57	93	1X20590	1X50590
5.953	15/64	57	93	1X20595	1X50595
6		57	93	1X20600	1X50600
6.1		63	101	1X20610	1X50610
6.2		63	101	1X20620	1X50620
6.3		63	101	1X20630	1X50630
6.350	1/4	63	101	1X20635	1X50635
6.4		63	101	1X20640	1X50640
6.5		63	101	1X20650	1X50650
6.6		63	101	1X20660	1X50660
6.7		63	101	1X20670	1X50670
6.747	17/64	69	109	1X20675	1X50675
6.8		69	109	1X20680	1X50680
6.9		69	109	1X20690	1X50690
7		69	109	1X20700	1X50700
7.1		69	109	1X20710	1X50710
7.144	9/32	69	109	1X20714	1X50714
7.2		69	109	1X20720	1X50720
7.3		69	109	1X20730	1X50730
7.4		69	109	1X20740	1X50740
7.5		69	109	1X20750	1X50750
7.541	19/64	75	117	1X20754	1X50754
7.6		75	117	1X20760	1X50760
7.7		75	117	1X20770	1X50770
7.8		75	117	1X20780	1X50780
7.9		75	117	1X20790	1X50790
7.937	5/16	75	117	1X20794	1X50794
8		75	117	1X20800	1X50800
8.1		75	117	1X20810	1X50810
8.2		75	117	1X20820	1X50820
8.3		75	117	1X20830	1X50830
8.334	21/64	75	117	1X20833	1X50833
8.4		75	117	1X20840	1X50840
8.5		75	117	1X20850	1X50850
8.6		81	125	1X20860	1X50860
8.7		81	125	1X20870	1X50870
8.731	11/32	81	125	1X20873	1X50873
8.8		81	125	1X20880	1X50880
8.9		81	125	1X20890	1X50890
9		81	125	1X20900	1X50900
9.1		81	125	1X20910	1X50910
9.128	23/64	81	125	1X20913	1X50913
9.2		81	125	1X20920	1X50920
9.3		81	125	1X20930	1X50930
9.4		81	125	1X20940	1X50940
9.5		81	125	1X20950	1X50950
9.525	3/8	87	133	1X20953	1X50953
9.6		87	133	1X20960	1X50960
9.7		87	133	1X20970	1X50970
9.8		87	133	1X20980	1X50980
9.9		87	133	1X20990	1X50990
9.922	25/64	87	133	1X20992	1X50992
10		87	133	1X21000	1X51000
10.1		87	133	1X21010	1X51010

Continued on next page...

SOMTA World Class Cutting Tools

OSG GROUP COMPANY

Codes
Códigos
Коды

1X2, 1X5

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

1X2
Standard Point
Pointe Standard
Standardspitze
Punta estándar
Стандартная вершина

1X5
Split Point
Pointe en croix
Kreuzanschliff
Punta afilada en cruz
Вершина Split Point

mm inch | DIN 338 | HSS

5xD | TYPE N | 118°

h8 | 30° | BLUE FINISH

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 61

app.somta.co.za

Qty

10 ≤ 9.9mm
5 ≤ 13.0mm
1 > 13.0mm



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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Codes
Códigos
Коды

1X2, 1X5

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства



1X2
Standard Point
Pointe Standard
Standardspitze
Punta estándar
Стандартная вершина



1X5
Split Point
Pointe en croix
Kreuzanschliff
Punta afilada en cruz
Вершина Split Point

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

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 61
app.somta.co.za

Qty

10 ≤ 9.9mm
5 ≤ 13.0mm
1 > 13.0mm

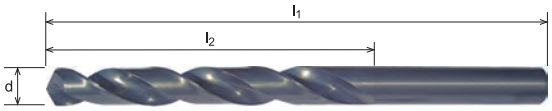
X-Ratio Straight Shank Jobber Drills
EN
For general purpose drilling.

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

X-Ratio Spiralbohrer, gerade
DE
Für allgemeines Bohren.

Brocas de vástago recto X-Ratio
ES
Para taladrado general.

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



P 1.1 | P 1.2 | P 1.3 | P 1.4 | K 3.1 | K 3.2 | N 7.1 | N 7.2 | N 7.3 | N 7.4

d mm	d inch	l2	l1	Code Standard Point Pointe Standard Standardspitze Punta estándar Стандартная вершина	Code Split Point Pointe en croix Kreuzanschliff Punta afilada en cruz Вершина Split Point
... from previous page					
10.2		87	133	1X21020	1X51020
10.3		87	133	1X21030	1X51030
10.319	**13/32**	87	133	1X21032	1X51032
10.4		87	133	1X21040	1X51040
10.5		87	133	1X21050	1X51050
10.6		87	133	1X21060	1X51060
10.7		94	142	1X21070	1X51070
10.716	**27/64**	94	142	1X21072	1X51072
10.8		94	142	1X21080	1X51080
10.9		94	142	1X21090	1X51090
11		94	142	1X21100	1X51100
11.1		94	142	1X21110	1X51110
11.112	**7/16**	94	142	1X21111	1X51111
11.2		94	142	1X21120	1X51120
11.3		94	142	1X21130	1X51130
11.4		94	142	1X21140	1X51140
11.5		94	142	1X21150	1X51150
11.509	**29/64**	94	142	1X21151	1X51151
11.6		94	142	1X21160	1X51160
11.7		94	142	1X21170	1X51170
11.8		94	142	1X21180	1X51180
11.9		101	151	1X21190	1X51190
11.906	**15/32**	101	151	1X21191	1X51191
12		101	151	1X21200	1X51200
12.1		101	151	1X21210	1X51210
12.3		101	151	1X21230	1X51230
12.303	**31/64**	101	151	1X21229	1X51229
12.4		101	151	1X21240	1X51240
12.5		101	151	1X21250	1X51250
12.6		101	151	1X21260	1X51260
12.7		101	151	1X21270	1X51270
12.700	**1/2**	101	151	1X21269	1X51269
12.8		101	151	1X21280	1X51280
12.9		101	151	1X21290	1X51290
13		101	151	1X21300	1X51300
13.097	**33/64**	101	151	1X21309	1X51309
13.1		101	151	1X21310	1X51310
13.2		101	151	1X21320	1X51320
13.25		108	160	1X21325	1X51325
13.3		108	160	1X21330	1X51330
13.4		108	160	1X21340	1X51340
13.494	**17/32**	108	160	1X21349	1X51349
13.5		108	160	1X21350	1X51350
13.6		108	160	1X21360	1X51360
13.7		108	160	1X21370	1X51370
13.8		108	160	1X21380	1X51380
13.891	**35/64**	108	160	1X21389	1X51389
14		108	160	1X21400	1X51400
14.25		114	169	1X21425	1X51425
14.287	**9/16**	114	169	1X21429	1X51429
14.5		114	169	1X21450	1X51450
14.684	**37/64**	114	169	1X21468	1X51468
14.75		114	169	1X21475	1X51475
15		114	169	1X21500	1X51500
15.25		120	178	1X21525	1X51525
15.5		120	178	1X21550	1X51550
15.75		120	178	1X21575	1X51575
15.875	**5/8**	120	178	1X21588	1X51588
16		120	178	1X21600	1X51600
16.5		125	184	1X21650	1X51650
17		125	184	1X21700	1X51700
17.5		130	191	1X21750	1X51750
18		130	191	1X21800	1X51800
18.5		135	198	1X21850	1X51850
19		135	198	1X21900	1X51900
19.5		140	205	1X21950	1X51950
20		140	205	1X22000	1X52000



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

shaping your dreams

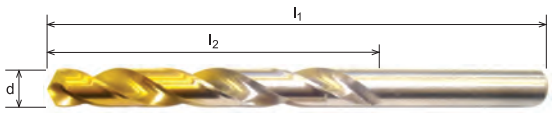
X-Ratio Straight Shank Jobber Drills
EN For general purpose drilling.

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

X-Ratio Spiralbohrer, gerade
DE Für allgemeines Bohren.

Brocas de vástago recto X-Ratio
ES Para taladrado general.

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



P 1.1 | P 1.2 | P 1.3 | P 1.4 | K 3.1 | K 3.2 | K 3.3 | K 3.4

Cu 6.1 | Cu 6.2 | Cu 6.3 | Cu 6.4 | N 7.1 | N 7.2 | N 7.3 | N 7.4 | Syn 8.1 | Syn 8.2 | Syn 8.3

d mm	d inch	l2	l1	Code Standard Point Pointe Standard Standardspitze Punta estándar Стандартная вершина	Code Split Point Pointe en croix Kreuzanschliff Punta afilada en cruz Вершина Split Point
1		12	34	1X30100	-
1.1		14	36	1X30110	-
1.191	3/64	16	38	1X30119	-
1.2		16	38	1X30120	-
1.3		16	38	1X30130	-
1.4		18	40	1X30140	-
1.5		18	40	1X30150	-
1.587	1/16	20	43	1X30159	-
1.6		20	43	1X30160	-
1.7		20	43	1X30170	-
1.8		22	46	1X30180	-
1.9		22	46	1X30190	-
1.984	5/64	24	49	1X30198	-
2		24	49	1X30200	-
2.1		24	49	1X30210	-
2.2		27	53	1X30220	-
2.3		27	53	1X30230	-
2.381	3/32	30	57	1X30238	-
2.4		30	57	1X30240	-
2.5		30	57	1X30250	-
2.6		30	57	1X30260	-
2.7		33	61	1X30270	-
2.778	7/64	33	61	1X30278	-
2.8		33	61	1X30280	-
2.9		33	61	1X30290	-
3		33	61	1X30300	1X60300
3.1		36	65	1X30310	1X60310
3.175	1/8	36	65	1X30318	1X60318
3.2		36	65	1X30320	1X60320
3.3		36	65	1X30330	1X60330
3.4		39	70	1X30340	1X60340
3.5		39	70	1X30350	1X60350
3.572	9/64	39	70	1X30357	1X60357
3.6		39	70	1X30360	1X60360
3.7		39	70	1X30370	1X60370
3.8		43	75	1X30380	1X60380
3.9		43	75	1X30390	1X60390
3.969	5/32	43	75	1X30397	1X60397
4		43	75	1X30400	1X60400
4.1		43	75	1X30410	1X60410
4.2		43	75	1X30420	1X60420
4.3		47	80	1X30430	1X60430
4.366	11/64	47	80	1X30437	1X60437
4.4		47	80	1X30440	1X60440
4.5		47	80	1X30450	1X60450
4.6		47	80	1X30460	1X60460
4.7		47	80	1X30470	1X60470
4.762	3/16	52	86	1X30476	1X60476
4.8		52	86	1X30480	1X60480
4.9		52	86	1X30490	1X60490
5		52	86	1X30500	1X60500
5.1		52	86	1X30510	1X60510
5.159	13/64	52	86	1X30516	1X60516
5.2		52	86	1X30520	1X60520
5.3		52	86	1X30530	1X60530

d mm	d inch	l2	l1	Code Standard Point Pointe Standard Standardspitze Punta estándar Стандартная вершина	Code Split Point Pointe en croix Kreuzanschliff Punta afilada en cruz Вершина Split Point
5.4		57	93	1X30540	1X60540
5.5		57	93	1X30550	1X60550
5.556	7/32	57	93	1X30556	1X60556
5.6		57	93	1X30560	1X60560
5.7		57	93	1X30570	1X60570
5.8		57	93	1X30580	1X60580
5.9		57	93	1X30590	1X60590
5.953	15/64	57	93	1X30595	1X60595
6		57	93	1X30600	1X60600
6.1		63	101	1X30610	1X60610
6.2		63	101	1X30620	1X60620
6.3		63	101	1X30630	1X60630
6.350	1/4	63	101	1X30635	1X60635
6.4		63	101	1X30640	1X60640
6.5		63	101	1X30650	1X60650
6.6		63	101	1X30660	1X60660
6.7		63	101	1X30670	1X60670
6.747	17/64	69	109	1X30675	1X60675
6.8		69	109	1X30680	1X60680
6.9		69	109	1X30690	1X60690
7		69	109	1X30700	1X60700
7.1		69	109	1X30710	1X60710
7.144	9/32	69	109	1X30714	1X60714
7.2		69	109	1X30720	1X60720
7.3		69	109	1X30730	1X60730
7.4		69	109	1X30740	1X60740
7.5		69	109	1X30750	1X60750
7.541	19/64	75	117	1X30754	1X60754
7.6		75	117	1X30760	1X60760
7.7		75	117	1X30770	1X60770
7.8		75	117	1X30780	1X60780
7.9		75	117	1X30790	1X60790
7.937	5/16	75	117	1X30794	1X60794
8		75	117	1X30800	1X60800
8.1		75	117	1X30810	1X60810
8.2		75	117	1X30820	1X60820
8.3		75	117	1X30830	1X60830
8.334	21/64	75	117	1X30833	1X60833
8.4		75	117	1X30840	1X60840
8.5		75	117	1X30850	1X60850
8.6		81	125	1X30860	1X60860
8.7		81	125	1X30870	1X60870
8.731	11/32	81	125	1X30873	1X60873
8.8		81	125	1X30880	1X60880
8.9		81	125	1X30890	1X60890
9		81	125	1X30900	1X60900
9.1		81	125	1X30910	1X60910
9.128	23/64	81	125	1X30913	1X60913
9.2		81	125	1X30920	1X60920
9.3		81	125	1X30930	1X60930
9.4		81	125	1X30940	1X60940
9.5		81	125	1X30950	1X60950
9.525	3/8	87	133	1X30953	1X60953
9.6		87	133	1X30960	1X60960

Continued on next page...

SOMTA World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Codes
Códigos
Коды

1X3, 1X6

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

1X3
Standard Point
Pointe Standard
Standardspitze
Punta estándar
Стандартная вершина

1X6
Split Point
Pointe en croix
Kreuzanschliff
Punta afilada en cruz
Вершина Split Point

mm inch | DIN 338 | HSS

5xD | TYPE N | 118°

h8 | 30° | BRIGHT FINISH WITH TiN TIP

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 61
appsomta.co.za

Qty

10 ≤ 9.9mm
5 ≤ 13.0mm
1 > 13.0mm



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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Codes
Códigos
Коды

1X3, 1X6

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

1X3
Standard Point
Pointe Standard
Standardspitze
Punta estándar
Стандартная вершина

1X6
Split Point
Pointe en croix
Kreuzanschliff
Punta afilada en cruz
Вершина Split Point

mm inch	DIN 338	HSS
5xD	TYPE N	118°
h8	30°	BRIGHT FINISH WITH TiN TIP

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 61
app.somta.co.za

Qty

10 ≤ 9.9mm
5 ≤ 13.0mm
1 > 13.0mm

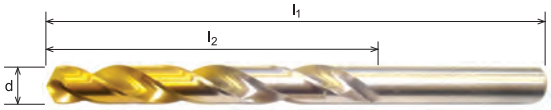
EN **X-Ratio Straight Shank Jobber Drills**
For general purpose drilling.

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

DE **X-Ratio Spiralbohrer, gerade**
Für allgemeines Bohren.

ES **Brocas de vástago recto X-Ratio**
Para taladrado general.

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



P 1.1	P 1.2	P 1.3	P 1.4	K 3.1	K 3.2	K 3.3	K 3.4
Cu 6.1	Cu 6.2	Cu 6.3	Cu 6.4	N 7.1	N 7.2	N 7.3	N 7.4	Syn 8.1	Syn 8.2	Syn 8.3
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

d mm	d inch	l2	l1	Code: Standard Point (Pointe Standard, Standardspitze, Punta estándar, Стандартная вершина)	Code: Split Point (Pointe en croix, Kreuzanschliff, Punta afilada en cruz, Вершина Split Point)
... from previous page					
9.7		87	133	1X30970	1X60970
9.8		87	133	1X30980	1X60980
9.9		87	133	1X30990	1X60990
9.922	**25/64**	87	133	1X30992	1X60992
10		87	133	1X31000	1X61000
10.1		87	133	1X31010	1X61010
10.2		87	133	1X31020	1X61020
10.3		87	133	1X31030	1X61030
10.319	**13/32**	87	133	1X31032	1X61032
10.4		87	133	1X31040	1X61040
10.5		87	133	1X31050	1X61050
10.6		87	133	1X31060	1X61060
10.7		94	142	1X31070	1X61070
10.716	**27/64**	94	142	1X31072	1X61072
10.8		94	142	1X31080	1X61080
10.9		94	142	1X31090	1X61090
11		94	142	1X31100	1X61100
11.1		94	142	1X31110	1X61110
11.112	**7/16**	94	142	1X31111	1X61111
11.2		94	142	1X31120	1X61120
11.3		94	142	1X31130	1X61130
11.4		94	142	1X31140	1X61140
11.5		94	142	1X31150	1X61150
11.509	**29/64**	94	142	1X31151	1X61151
11.6		94	142	1X31160	1X61160
11.7		94	142	1X31170	1X61170
11.8		94	142	1X31180	1X61180
11.9		101	151	1X31190	1X61190
11.906	**15/32**	101	151	1X31191	1X61191
12		101	151	1X31200	1X61200
12.1		101	151	1X31210	1X61210
12.3		101	151	1X31230	1X61230
12.303	**31/64**	101	151	1X31229	1X61229
12.4		101	151	1X31240	1X61240
12.5		101	151	1X31250	1X61250
12.6		101	151	1X31260	1X61260

d mm	d inch	l2	l1	Code: Standard Point (Pointe Standard, Standardspitze, Punta estándar, Стандартная вершина)	Code: Split Point (Pointe en croix, Kreuzanschliff, Punta afilada en cruz, Вершина Split Point)
12.7		101	151	1X31270	1X61270
12.700	**1/2**	101	151	1X31269	1X61269
12.8		101	151	1X31280	1X61280
12.9		101	151	1X31290	1X61290
13		101	151	1X31300	1X61300
13.097	**33/64**	101	151	1X31309	1X61309
13.1		101	151	1X31310	1X61310
13.2		101	151	1X31320	1X61320
13.25		108	160	1X31325	1X61325
13.3		108	160	1X31330	1X61330
13.4		108	160	1X31340	1X61340
13.494	**17/32**	108	160	1X31349	1X61349
13.5		108	160	1X31350	1X61350
13.6		108	160	1X31360	1X61360
13.7		108	160	1X31370	1X61370
13.8		108	160	1X31380	1X61380
13.891	**35/64**	108	160	1X31389	1X61389
14		108	160	1X31400	1X61400
14.25		114	169	1X31425	1X61425
14.287	**9/16**	114	169	1X31429	1X61429
14.5		114	169	1X31450	1X61450
14.684	**37/64**	114	169	1X31468	1X61468
14.75		114	169	1X31475	1X61475
15		114	169	1X31500	1X61500
15.25		120	178	1X31525	1X61525
15.5		120	178	1X31550	1X61550
15.75		120	178	1X31575	1X61575
15.875	**5/8**	120	178	1X31588	1X61588
16		120	178	1X31600	1X61600
16.5		125	184	1X31650	1X61650
17		125	184	1X31700	1X61700
17.5		130	191	1X31750	1X61750
18		130	191	1X31800	1X61800
18.5		135	198	1X31850	1X61850
19		135	198	1X31900	1X61900
19.5		140	205	1X31950	1X61950
20		140	205	1X32000	1X62000



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

shaping your dreams

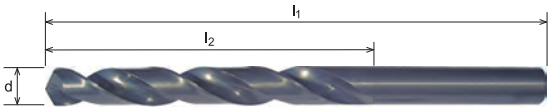
Straight Shank Jobber Drills
For precision drilling.

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 1.1 ● | P 1.2 ● | P 1.3 ● | P 1.4 ● | K 3.1 ● | K 3.2 ● | K 3.3 ○ | K 3.4 ○

Cu 6.1 ○ | Cu 6.2 ○ | Cu 6.3 ○ | Cu 6.4 ○ | N 7.1 ○ | N 7.2 ○ | N 7.3 ○ | N 7.4 ○ | Syn 8.1 ○ | Syn 8.2 ○

d mm	d inch	l2	l1	Code Código Код
0.3		3	19	1010030
0.35		4	19	1010035
0.397	**1/64**	5	20	1020040
0.4		5	20	1010040
0.45		5	20	1010045
0.5		6	22	1010050
0.55		7	24	1010055
0.6		7	24	1010060
0.62		8	26	1010062
0.7		9	28	1010070
0.75		9	28	1010075
0.794	**1/32**	10	30	1020079
0.8		10	30	1010080
0.88		11	32	1010088
0.9		11	32	1010090
0.92		11	32	1010092
1		12	34	1010100
1.05		12	34	1010105
1.1		14	36	1010110
1.15		14	36	1010115
1.191	**3/64**	16	38	1020119
1.2		16	38	1010120
1.25		16	38	1010125
1.3		16	38	1010130
1.35		18	40	1010135
1.4		18	40	1010140
1.45		18	40	1010145
1.5		18	40	1010150
1.55		20	43	1010155
1.587	**1/16**	20	43	1020159
1.6		20	43	1010160
1.65		20	43	1010165
1.7		20	43	1010170
1.75		22	46	1010175
1.8		22	46	1010180
1.85		22	46	1010185
1.9		22	46	1010190
1.95		24	49	1010195
1.984	**5/64**	24	49	1020198
2		24	49	1010200
2.05		24	49	1010205
2.1		24	49	1010210
2.15		27	53	1010215
2.2		27	53	1010220
2.25		27	53	1010225
2.3		27	53	1010230
2.35		27	53	1010235
2.381	**3/32**	30	57	1020238
2.4		30	57	1010240
2.45		30	57	1010245
2.5		30	57	1010250
2.55		30	57	1010255
2.6		30	57	1010260
2.65		30	57	1010265
2.7		33	61	1010270
2.75		33	61	1010275
2.778	**7/64**	33	61	1020278

d mm	d inch	l2	l1	Code Código Код
2.8		33	61	1010280
2.85		33	61	1010285
2.9		33	61	1010290
2.95		33	61	1010295
3		33	61	1010300
3.1		36	65	1010310
3.175	**1/8**	36	65	1020318
3.2		36	65	1010320
3.25		36	65	1010325
3.3		36	65	1010330
3.4		39	70	1010340
3.5		39	70	1010350
3.572	**9/64**	39	70	1020357
3.6		39	70	1010360
3.7		39	70	1010370
3.8		43	75	1010380
3.9		43	75	1010390
3.969	**5/32**	43	75	1020397
4		43	75	1010400
4.1		43	75	1010410
4.2		43	75	1010420
4.25		43	75	1010425
4.3		47	80	1010430
4.366	**11/64**	47	80	1020437
4.4		47	80	1010440
4.5		47	80	1010450
4.6		47	80	1010460
4.7		47	80	1010470
4.762	**3/16**	52	86	1020476
4.8		52	86	1010480
4.9		52	86	1010490
5		52	86	1010500
5.1		52	86	1010510
5.159	**13/64**	52	86	1020516
5.2		52	86	1010520
5.25		52	86	1010525
5.3		52	86	1010530
5.4		57	93	1010540
5.5		57	93	1010550
5.556	**7/32**	57	93	1020556
5.6		57	93	1010560
5.7		57	93	1010570
5.75		57	93	1010575
5.8		57	93	1010580
5.9		57	93	1010590
5.953	**15/64**	57	93	1020595
6		57	93	1010600
6.1		63	101	1010610
6.2		63	101	1010620
6.25		63	101	1010625
6.3		63	101	1010630
6.350	**1/4**	63	101	1020635
6.4		63	101	1010640
6.5		63	101	1010650
6.6		63	101	1010660
6.7		63	101	1010670

Continued on next page...

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Codes
Códigos
Коды

101, 102

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

< 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

5xD | TYPE N | 118°

h8 | 30° | BLUE FINISH

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 61

appsomta.co.za

Qty

10 ≤ 9.9mm
5 ≤ 13.0mm
1 > 13.0mm



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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Codes
Códigos
Коды

101, 102

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

< 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
5xD	TYPE N	118°
h8	30°	BLUE FINISH

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 61
appsomtacoza

Qty

10 ≤ 9.9mm
5 ≤ 13.0mm
1 > 13.0mm

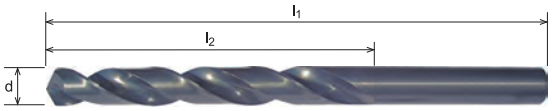
EN **Straight Shank Jobber Drills**
For precision drilling.

FR **Forets Courts à Queue Cylindrique**
Pour un perçage de précision.

DE **Bohrer mit Zylinderschaft, kurz**
Für Präzisionsbohrung.

ES **Brocas corrientes de mango recto**
Para taladrado de precisión.

РУ **Сверла средней серии с цилиндрическим хвостовиком**
Для сверления отверстий с высокой точностью.



P 1.1	P 1.2	P 1.3	P 1.4	K 3.1	K 3.2	K 3.3	K 3.4
Cu 6.1	Cu 6.2	Cu 6.3	Cu 6.4	N 7.1	N 7.2	N 7.3	N 7.4	Syn 8.1	Syn 8.2

d mm	d inch	l2	l1	Code Código Код
... from previous page				
6.747	17/64	69	109	1020675
6.75		69	109	1010675
6.8		69	109	1010680
6.9		69	109	1010690
7		69	109	1010700
7.1		69	109	1010710
7.144	9/32	69	109	1020714
7.2		69	109	1010720
7.3		69	109	1010730
7.4		69	109	1010740
7.5		69	109	1010750
7.541	19/64	75	117	1020754
7.6		75	117	1010760
7.7		75	117	1010770
7.8		75	117	1010780
7.9		75	117	1010790
7.937	5/16	75	117	1020794
8		75	117	1010800
8.1		75	117	1010810
8.2		75	117	1010820
8.25		75	117	1010825
8.3		75	117	1010830
8.334	21/64	75	117	1020833
8.4		75	117	1010840
8.5		75	117	1010850
8.6		81	125	1010860
8.7		81	125	1010870
8.731	11/32	81	125	1020873
8.75		81	125	1010875
8.8		81	125	1010880
8.9		81	125	1010890
9		81	125	1010900
9.1		81	125	1010910
9.128	23/64	81	125	1020913
9.2		81	125	1010920
9.25		81	125	1010925
9.3		81	125	1010930
9.4		81	125	1010940
9.5		81	125	1010950
9.525	3/8	87	133	1020953
9.6		87	133	1010960
9.7		87	133	1010970
9.75		87	133	1010975
9.8		87	133	1010980
9.9		87	133	1010990
9.922	25/64	87	133	1020992
10		87	133	1011000
10.1		87	133	1011010
10.2		87	133	1011020
10.25		87	133	1011025
10.3		87	133	1011030
10.319	13/32	87	133	1021032
10.4		87	133	1011040
10.5		87	133	1011050
10.6		87	133	1011060
10.7		94	142	1011070

d mm	d inch	l2	l1	Code Código Код
10.716	27/64	94	142	1021072
10.75		94	142	1011075
10.8		94	142	1011080
10.9		94	142	1011090
11		94	142	1011100
11.1		94	142	1011110
11.112	7/16	94	142	1021111
11.2		94	142	1011120
11.3		94	142	1011130
11.4		94	142	1011140
11.5		94	142	1011150
11.509	29/64	94	142	1021151
11.6		94	142	1011160
11.7		94	142	1011170
11.8		94	142	1011180
11.9		101	151	1011190
11.906	15/32	101	151	1021191
12		101	151	1011200
12.1		101	151	1011210
12.2		101	151	1011220
12.25		101	151	1011225
12.3		101	151	1011230
12.303	31/64	101	151	1021230
12.4		101	151	1011240
12.5		101	151	1011250
12.6		101	151	1011260
12.7		101	151	1011270
12.700	1/2	101	151	1021270
12.75		101	151	1011275
12.8		101	151	1011280
12.9		101	151	1011290
13		101	151	1011300
13.097	33/64	101	151	1021310
13.1		101	151	1011310
13.2		101	151	1011320
13.25		108	160	1011325
13.3		108	160	1011330
13.4		108	160	1011340
13.494	17/32	108	160	1021349
13.5		108	160	1011350
13.6		108	160	1011360
13.7		108	160	1011370
13.8		108	160	1011380
13.891	35/64	108	160	1021389
13.9		108	160	*1011390* NEW
14		108	160	1011400
14.1		114	169	*1011410* NEW
14.2		114	169	*1011420* NEW
14.25		114	169	1011425
14.287	9/16	114	169	1021429
14.3		114	169	*1011430* NEW
14.4		114	169	*1011440* NEW
14.5		114	169	1011450
14.6		114	169	*1011460* NEW
14.684	37/64	114	169	1021468
14.7		114	169	*1011470* NEW

Continued on next page...



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

shaping your dreams

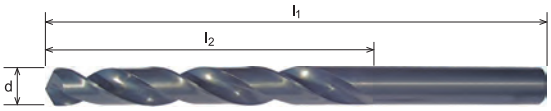
Straight Shank Jobber Drills
EN For precision drilling.

Forets Courts à Queue Cylindrique
FR Pour un perçage de précision.

Bohrer mit Zylinderschaft, kurz
DE Für Präzisionsbohrung.

Brocas corrientes de mango recto
ES Para taladrado de precisión.

Сверла средней серии с цилиндрическим хвостовиком
РУ Для сверления отверстий с высокой точностью.



P 1.1 ● | P 1.2 ● | P 1.3 ● | P 1.4 ● | K 3.1 ● | K 3.2 ● | K 3.3 ○ | K 3.4 ○

Cu 6.1 ○ | Cu 6.2 ○ | Cu 6.3 ○ | Cu 6.4 ○ | N 7.1 ○ | N 7.2 ○ | N 7.3 ○ | N 7.4 ○ | Syn 8.1 ○ | Syn 8.2 ○

d mm	d inch	l2	l1	Code Código Код
... from previous page				
14.75		114	169	1011475
14.8		114	169	*1011480* NEW
14.9		114	169	*1011490* NEW
15		114	169	1011500
15.1		120	178	*1011510* NEW
15.2		120	178	*1011520* NEW
15.25		120	178	1011525
15.3		120	178	*1011530* NEW
15.4		120	178	*1011540* NEW
15.5		120	178	1011550
15.6		120	178	*1011560* NEW
15.7		120	178	*1011570* NEW
15.75		120	178	1011575
15.8		120	178	*1011580* NEW
15.875	**5/8**	120	178	1021588
15.9		120	178	*1011590* NEW
16		120	178	1011600
16.1		125	184	*1011610* NEW
16.2		125	184	*1011620* NEW
16.3		125	184	*1011630* NEW
16.4		125	184	*1011640* NEW
16.5		125	184	1011650
16.6		125	184	*1011660* NEW
16.7		125	184	*1011670* NEW
16.8		125	184	*1011680* NEW
16.9		125	184	*1011690* NEW
17		125	184	1011700
17.1		130	191	*1011710* NEW

d mm	d inch	l2	l1	Code Código Код
17.2		130	191	*1011720* NEW
17.3		130	191	*1011730* NEW
17.4		130	191	*1011740* NEW
17.5		130	191	1011750
17.6		130	191	*1011760* NEW
17.7		130	191	*1011770* NEW
17.8		130	191	*1011780* NEW
17.9		130	191	*1011790* NEW
18		130	191	1011800
18.1		135	198	*1011810* NEW
18.2		135	198	*1011820* NEW
18.3		135	198	*1011830* NEW
18.4		135	198	*1011840* NEW
18.5		135	198	1011850
18.6		135	198	*1011860* NEW
18.7		135	198	*1011870* NEW
18.8		135	198	*1011880* NEW
18.9		135	198	*1011890* NEW
19		135	198	1011900
19.1		140	205	*1011910* NEW
19.2		140	205	*1011920* NEW
19.3		140	205	*1011930* NEW
19.4		140	205	*1011940* NEW
19.5		140	205	1011950
19.6		140	205	*1011960* NEW
19.7		140	205	*1011970* NEW
19.8		140	205	*1011980* NEW
19.9		140	205	*1011990* NEW
20		140	205	1012000

Available on request
Disponible sur demande | Lieferbar auf Anfrage | Disponible bajo pedido | Доступен по запросу

SOMTA World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Codes
Códigos
Коды
101, 102

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

< 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

5xD | TYPE N | 118°

h8 | 30° | BLUE FINISH

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 61
appsomta.co.za

Qty
10 ≤ 9.9mm
5 ≤ 13.0mm
1 > 13.0mm



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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

1TT

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

< 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	DIN 338	HSS
5xD	TYPE N	118°
h8	30°	BRIGHT FINISH WITH TiN TIP

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 61
app.somta.co.za

Qty

10 ≤ 9.9mm
5 ≤ 13.0mm
1 > 13.0mm

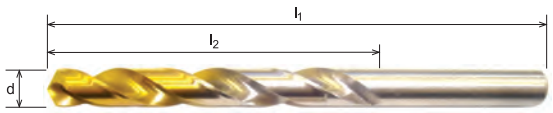
Straight Shank Jobber Drills
EN For precision drilling.

Forets Courts à Queue Cylindrique
FR Pour un perçage de précision.

Bohrer mit Zylinderschaft, kurz
DE Für Präzisionsbohrung.

Brocas corrientes de mango recto
ES Para taladrado de precisión.

Сверла средней серии с цилиндрическим хвостовиком
РУ Для сверления отверстий с высокой точностью.



P 1.1	P 1.2	P 1.3	P 1.4	M 2.1	M 2.2	M 2.3	K 3.1	K 3.2	K 3.3	K 3.4
Cu 6.1	Cu 6.2	Cu 6.3	Cu 6.4	N 7.1	N 7.2	N 7.3	N 7.4	Syn 8.1	Syn 8.2	Syn 8.3

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

d	l2	l1	Code Código Код
5.9	57	93	1TT0590
6	57	93	1TT0600
6.1	63	101	1TT0610
6.2	63	101	1TT0620
6.3	63	101	1TT0630
6.4	63	101	1TT0640
6.5	63	101	1TT0650
6.6	63	101	1TT0660
6.7	63	101	1TT0670
6.75	69	109	*1TT0675* NEW
6.8	69	109	1TT0680
6.9	69	109	1TT0690
7	69	109	1TT0700
7.1	69	109	1TT0710
7.2	69	109	1TT0720
7.3	69	109	1TT0730
7.4	69	109	1TT0740
7.5	69	109	1TT0750
7.6	75	117	1TT0760
7.7	75	117	1TT0770
7.8	75	117	1TT0780
7.9	75	117	1TT0790
8	75	117	1TT0800
8.1	75	117	1TT0810
8.2	75	117	1TT0820
8.3	75	117	1TT0830
8.4	75	117	1TT0840
8.5	75	117	1TT0850
8.6	81	125	1TT0860
8.7	81	125	1TT0870
8.8	81	125	1TT0880
8.9	81	125	1TT0890
9	81	125	1TT0900
9.1	81	125	1TT0910
9.2	81	125	1TT0920
9.3	81	125	1TT0930
9.4	81	125	1TT0940
9.5	81	125	1TT0950
9.6	87	133	1TT0960
9.7	87	133	1TT0970
9.8	87	133	1TT0980
9.9	87	133	1TT0990
10	87	133	1TT1000
10.1	87	133	1TT1010
10.2	87	133	1TT1020
10.3	87	133	*1TT1030* NEW
10.4	87	133	*1TT1040* NEW
10.5	87	133	1TT1050
10.6	87	133	*1TT1060* NEW
10.7	94	142	*1TT1070* NEW
10.8	94	142	1TT1080
10.9	94	142	*1TT1090* NEW
11	94	142	1TT1100
11.1	94	142	*1TT1110* NEW
11.2	94	142	1TT1120
11.3	94	142	*1TT1130* NEW

Continued on next page...



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

shaping your dreams

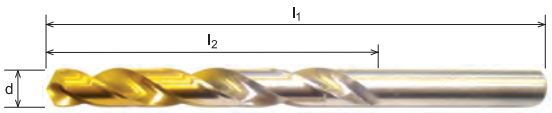
Straight Shank Jobber Drills
For precision drilling.

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 1.1	P 1.2	P 1.3	P 1.4	M 2.1	M 2.2	M 2.3	K 3.1	K 3.2	K 3.3	K 3.4
Cu 6.1	Cu 6.2	Cu 6.3	Cu 6.4	N 7.1	N 7.2	N 7.3	N 7.4	Syn 8.1	Syn 8.2	Syn 8.3

d	l_2	l_1	Code Código Код
... from previous page			
11.4	94	142	*1TT1140* NEW
11.5	94	142	1TT1150
11.6	94	142	*1TT1160* NEW
11.7	94	142	*1TT1170* NEW
11.8	94	142	1TT1180
11.9	101	151	*1TT1190* NEW
12	101	151	1TT1200
12.1	101	151	*1TT1210* NEW
12.2	101	151	1TT1220
12.3	101	151	*1TT1230* NEW
12.4	101	151	*1TT1240* NEW
12.5	101	151	1TT1250
12.6	101	151	*1TT1260* NEW
12.7	101	151	*1TT1270* NEW
12.75	101	151	*1TT1275* NEW
12.8	101	151	1TT1280
12.9	101	151	*1TT1290* NEW
13	101	151	1TT1300
13.5	108	160	1TT1350
14	108	160	1TT1400
14.5	114	169	1TT1450
15	114	169	1TT1500
15.5	120	178	1TT1550
16	120	178	1TT1600

Available on request
Disponible sur demande | Lieferbar auf Anfrage | Disponible bajo pedido | Доступен по запросу

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код
1TT

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

< 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	DIN 338	HSS
5xD	TYPE N	118°
h8	30°	BRIGHT FINISH WITH TiN TIP

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 61
appsomta.co.za

Qty

10 ≤ 9.9mm
5 ≤ 13.0mm
1 > 13.0mm



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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код
112

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

Standard Point
Pointe Standard
Standardspitze
Punta estándar
Стандартная вершина

mm inch	DIN 338	HSS Co5
5xD	TYPE N	118°
∅ h8	30°	GOLD OXIDE FINISH

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 62
app.somta.co.za

Qty

10 ≤ 9.9mm
5 ≤ 13.0mm
1 > 13.0mm

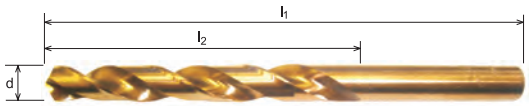
Straight Shank Jobber Drills
EN
For drilling high tensile steels and other difficult materials.

Forets Courts à Queue Cylindrique
FR
Pour le perçage dans des aciers à résistance élevée et autres matériaux difficiles.

Bohrer mit Zylinderschaft, kurz
DE
Für das Bohren von hochzugfesten Stählen und anderen schwierigen Werkstoffen.

Brocas corrientes de mango recto
ES
Para el taladrado de aceros altamente maleables
y de otros materiales difíciles.

Сверла средней серии с цилиндрическим хвостовиком
РУ
Для сверления высокопрочных сталей и других труднообрабатываемых материалов.



P 1.1 ● | P 1.2 ● | P 1.3 ● | P 1.4 ● | P 1.5 ○ | P 1.6 ○ | M 2.1 ○ | M 2.2 ○ | M 2.3 ○ | K 3.1 ● | K 3.2 ● | K 3.3 ● | K 3.4 ●

Cu 6.1 ○ | Cu 6.2 ○ | Cu 6.3 ○ | Cu 6.4 ○ | N 7.1 ○ | N 7.2 ○ | N 7.3 ○ | N 7.4 ○

d mm	d inch	l2	l1	Code Código Код
1		12	34	1120100
1.5		18	40	1120150
1.587	1/16	20	43	1120159
1.6		20	43	1120160
1.7		20	43	1120170
1.8		22	46	1120180
1.9		22	46	1120190
2		24	49	1120200
2.1		24	49	1120210
2.2		27	53	1120220
2.3		27	53	1120230
2.381	3/32	30	57	1120238
2.4		30	57	1120240
2.5		30	57	1120250
2.6		30	57	1120260
2.7		33	61	1120270
2.778	7/64	33	61	1120278
2.8		33	61	1120280
2.9		33	61	1120290
3		33	61	1120300
3.1		36	65	1120310
3.175	1/8	36	65	1120318
3.2		36	65	1120320
3.3		36	65	1120330
3.4		39	70	1120340
3.5		39	70	1120350
3.572	9/64	39	70	1120357
3.6		39	70	1120360
3.7		39	70	1120370
3.969	5/32	43	75	1120397
4		43	75	1120400
4.1		43	75	1120410
4.2		43	75	1120420
4.3		47	80	1120430
4.366	11/64	47	80	1120437
4.4		47	80	1120440
4.5		47	80	1120450
4.6		47	80	1120460
4.7		47	80	1120470
4.762	3/16	52	86	1120476
4.8		52	86	1120480
4.9		52	86	1120490
5		52	86	1120500
5.1		52	86	1120510
5.159	13/64	52	86	1120516
5.2		52	86	1120520
5.3		52	86	1120530
5.4		57	93	1120540
5.5		57	93	1120550
5.556	7/32	57	93	1120556
5.6		57	93	1120560
5.7		57	93	1120570
5.8		57	93	1120580
5.9		57	93	1120590
5.953	15/64	57	93	1120595
6		57	93	1120600

d mm	d inch	l2	l1	Code Código Код
6.1		63	101	1120610
6.2		63	101	1120620
6.3		63	101	1120630
6.350	1/4	63	101	1120635
6.5		63	101	1120650
6.6		63	101	1120660
6.7		63	101	1120670
6.747	17/64	69	109	1120674
6.8		69	109	1120680
6.9		69	109	1120690
7		69	109	1120700
7.1		69	109	1120710
7.144	9/32	69	109	1120714
7.2		69	109	1120720
7.3		69	109	1120730
7.4		69	109	1120740
7.5		69	109	1120750
7.541	19/64	75	117	1120754
7.6		75	117	1120760
7.7		75	117	1120770
7.8		75	117	1120780
7.9		75	117	1120790
7.937	5/16	75	117	1120794
8		75	117	1120800
8.1		75	117	1120810
8.2		75	117	1120820
8.3		75	117	1120830
8.334	21/64	75	117	1120833
8.4		75	117	1120840
8.5		75	117	1120850
8.6		81	125	1120860
8.7		81	125	1120870
8.731	11/32	81	125	1120873
8.8		81	125	1120880
8.9		81	125	1120890
9		81	125	1120900
9.1		81	125	1120910
9.128	23/64	81	125	1120913
9.2		81	125	1120920
9.3		81	125	1120930
9.4		81	125	1120940
9.5		81	125	1120950
9.525	3/8	87	133	1120953
9.6		87	133	1120960
9.7		87	133	1120970
9.8		87	133	1120980
9.9		87	133	1120990
9.922	25/64	87	133	1120992
10		87	133	1121000
10.1		87	133	1121010
10.2		87	133	1121020
10.3		87	133	1121030
10.319	13/32	87	133	1121032
10.4		87	133	1121040
10.5		87	133	1121050

Continued on next page...



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

shaping your dreams

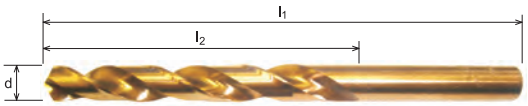
Straight Shank Jobber Drills
EN
For drilling high tensile steels and other difficult materials.

Forets Courts à Queue Cylindrique
FR
Pour le perçage dans des aciers à résistance élevée et autres matériaux difficiles.

Bohrer mit Zylinderschaft, kurz
DE
Für das Bohren von hochzugfesten Stählen und anderen schwierigen Werkstoffen.

Brocas corrientes de mango recto
ES
Para el taladrado de aceros altamente maleables
y de otros materiales difíciles.

Сверла средней серии с цилиндрическим хвостовиком
РУ
Для сверления высокопрочных сталей и других труднообрабатываемых материалов.



P 1.1 ◉ | P 1.2 ◉ | P 1.3 ◉ | P 1.4 ◉ | P 1.5 ○ | P 1.6 ○ | M 2.1 ○ | M 2.2 ○ | M 2.3 ○ | K 3.1 ◉ | K 3.2 ◉ | K 3.3 ◉ | K 3.4 ◉

Cu 6.1 ○ | Cu 6.2 ○ | Cu 6.3 ○ | Cu 6.4 ○ | N 7.1 ○ | N 7.2 ○ | N 7.3 ○ | N 7.4 ○

d mm	d inch	l2	l1	Code Código Код
... from previous page				
10.6		87	133	*1121060*
10.7		94	142	*1121070*
10.716	**27/64**	94	142	*1121072*
10.8		94	142	*1121080*
10.9		94	142	*1121090*
11		94	142	*1121100*
11.1		94	142	*1121110*
11.112	**7/16**	94	142	*1121111*
11.2		94	142	*1121120*
11.3		94	142	*1121130*
11.4		94	142	*1121140*
11.5		94	142	*1121150*
11.509	**29/64**	94	142	*1121151*
11.6		94	142	*1121160*
11.7		94	142	*1121170*

d mm	d inch	l2	l1	Code Código Код
11.8		94	142	*1121180*
11.9		101	151	*1121190*
11.906	**15/32**	101	151	*1121191*
12		101	151	*1121200*
12.1		101	151	*1121210*
12.2		101	151	*1121220*
12.3		101	151	*1121230*
12.303	**31/64**	101	151	*1121229*
12.4		101	151	*1121240*
12.5		101	151	*1121250*
12.6		101	151	*1121260*
12.7		101	151	*1121270*
12.700	**1/2**	101	151	*1121271*
12.8		101	151	*1121280*
12.9		101	151	*1121290*
13		101	151	*1121300*

Not available once current stock is depleted.
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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код
112

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

Standard Point
Pointe Standard
Standardspitze
Punta estándar
Стандартная вершина

mm inch	DIN 338	HSS Co5
5xD	TYPE N	118°
∅ h8	30°	GOLD OXIDE FINISH

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 62
app.somta.co.za

Qty

10 ≤ 9.9mm
5 ≤ 13.0mm
1 > 13.0mm



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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код
177

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

< 2.5mm
Standard Point
Pointe Standard
Standardspitze
Punta estándar
Стандартная вершина

≥ 2.5mm
Split Point
Pointe en croix
Kreuzanschliff
Punta afilada en cruz
Вершина Split Point

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

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 62
app.somta.co.za

Qty

10 ≤ 9.9mm
5 ≤ 13.0mm
1 > 13.0mm



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

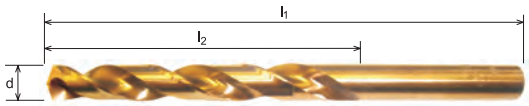
NDX Jobber Drills - Heavy Duty
EN
For drilling high tensile steels and other difficult materials.

Forets Courts NDX - à Grand Rendement
FR
Pour le perçage dans des aciers à résistance élevée et autres matériaux difficiles.

NDX-Spiralbohrer kurz - Schwereinsatz
DE
Für das Bohren von hochzugfesten Stählen und anderen schwierigen Werkstoffen.

Brocas corrientes NDX - Uso intensivo
ES
Para el taladrado de aceros altamente maleables
y de otros materiales difíciles.

Сверла NDX средней серии с цилиндрическим хвостовиком - труднообрабатываемые материалы
РУ
Для сверления высокопрочных сталей и других труднообрабатываемых материалов.



P 1.1 ● | P 1.2 ● | P 1.3 ● | P 1.4 ● | P 1.5 ○ | P 1.6 ○ | M 2.1 ○ | M 2.2 ○ | M 2.3 ○ | K 3.1 ● | K 3.2 ● | K 3.3 ● | K 3.4 ●

Cu 6.1 ○ | Cu 6.2 ○ | Cu 6.3 ○ | Cu 6.4 ○ | N 7.1 ○ | N 7.2 ○ | N 7.3 ○ | N 7.4 ○

d mm	d inch	l2	l1	Code Código Код
1		12	34	1770100
1.1		14	36	*1770110* NEW
1.2		16	38	*1770120* NEW
1.3		16	38	*1770130* NEW
1.4		18	40	*1770140* NEW
1.5		18	40	1770150
1.587	1/16	20	43	1770159
1.6		20	43	1770160
1.7		20	43	1770170
1.8		22	46	1770180
1.85		22	46	*1770185* NEW
1.9		22	46	1770190
1.984	5/64	24	49	1770198
2		24	49	1770200
2.1		24	49	1770210
2.2		27	53	1770220
2.3		27	53	1770230
2.381	3/32	30	57	1770238
2.4		30	57	1770240
2.5		30	57	1770250
2.6		30	57	1770260
2.7		33	61	1770270
2.778	7/64	33	61	1770278
2.8		33	61	1770280
2.9		33	61	1770290
2.95		33	61	*1770295* NEW
3		33	61	1770300
3.1		36	65	*1770310* NEW
3.175	1/8	36	65	1770318
3.2		36	65	1770320
3.25		36	65	*1770325* NEW
3.3		36	65	1770330
3.4		39	70	1770340
3.5		39	70	1770350
3.572	9/64	39	70	1770357
3.6		39	70	1770360
3.7		39	70	1770370
3.8		43	75	1770380
3.9		43	75	1770390
3.969	5/32	43	75	1770397
4		43	75	1770400
4.1		43	75	1770410
4.2		43	75	1770420
4.25		43	75	*1770425* NEW
4.3		47	80	1770430
4.366	11/64	47	80	1770437
4.4		47	80	1770440
4.5		47	80	1770450
4.6		47	80	1770460
4.7		47	80	1770470
4.762	3/16	52	86	1770476
4.8		52	86	1770480
4.9		52	86	1770490
5		52	86	1770500
5.1		52	86	1770510
5.159	13/64	52	86	1770516

d mm	d inch	l2	l1	Code Código Код
5.2		52	86	1770520
5.3		52	86	1770530
5.4		57	93	1770540
5.5		57	93	1770550
5.556	7/32	57	93	1770556
5.6		57	93	1770560
5.7		57	93	1770570
5.8		57	93	1770580
5.9		57	93	1770590
5.953	15/64	57	93	1770595
6		57	93	1770600
6.1		63	101	1770610
6.2		63	101	1770620
6.25		63	101	*1770625* NEW
6.3		63	101	1770630
6.350	1/4	63	101	1770635
6.4		63	101	1770640
6.5		63	101	1770650
6.6		63	101	1770660
6.7		63	101	1770670
6.747	17/64	69	109	1770675
6.8		69	109	1770680
6.9		69	109	1770690
7		69	109	1770700
7.1		69	109	1770710
7.2		69	109	1770720
7.3		69	109	1770730
7.4		69	109	1770740
7.5		69	109	1770750
7.541	19/64	75	117	1770754
7.6		75	117	1770760
7.7		75	117	1770770
7.8		75	117	1770780
7.9		75	117	1770790
7.937	5/16	75	117	1770794
8		75	117	1770800
8.1		75	117	1770810
8.2		75	117	1770820
8.25		75	117	*1770825* NEW
8.3		75	117	1770830
8.334	21/64	75	117	1770833
8.4		75	117	1770840
8.5		75	117	1770850
8.6		81	125	1770860
8.7		81	125	1770870
8.731	11/32	81	125	1770873
8.8		81	125	1770880
8.9		81	125	1770890
9		81	125	1770900
9.1		81	125	1770910
9.2		81	125	1770920
9.3		81	125	1770930
9.4		81	125	1770940
9.5		81	125	1770950
9.525	3/8	87	133	1770953

Continued on next page...

shaping your dreams

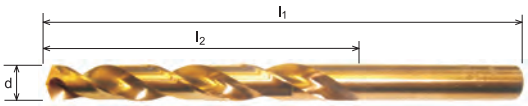
NDX Jobber Drills - Heavy Duty
EN
For drilling high tensile steels and other difficult materials.

Forets Courts NDX - à Grand Rendement
FR
Pour le perçage dans des aciers à résistance élevée et autres matériaux difficiles.

NDX-Spiralbohrer kurz - Schwereinsatz
DE
Für das Bohren von hochzugfesten Stählen und anderen schwierigen Werkstoffen.

Brocas corrientes NDX - Uso intensivo
ES
Para el taladrado de aceros altamente maleables
y de otros materiales difíciles.

Сверла NDX средней серии с цилиндрическим хвостовиком - труднообрабатываемые материалы
РУ
Для сверления высокопрочных сталей и других
труднообрабатываемых материалов.



P 1.1 ● | P 1.2 ● | P 1.3 ● | P 1.4 ● | P 1.5 ○ | P 1.6 ○ | M 2.1 ○ | M 2.2 ○ | M 2.3 ○ | K 3.1 ● | K 3.2 ● | K 3.3 ● | K 3.4 ●

Cu 6.1 ○ | Cu 6.2 ○ | Cu 6.3 ○ | Cu 6.4 ○ | N 7.1 ○ | N 7.2 ○ | N 7.3 ○ | N 7.4 ○

d mm	d inch	l2	l1	Code Código Код
... from previous page				
9.6		87	133	1770960
9.7		87	133	1770970
9.8		87	133	1770980
9.9		87	133	1770990
10		87	133	1771000
10.1		87	133	1771010
10.2		87	133	1771020
10.3		87	133	1771030
10.319	**13/32**	87	133	1771032
10.4		87	133	1771040
10.5		87	133	1771050
10.6		87	133	*1771060* NEW
10.7		94	142	1771070
10.8		94	142	1771080
10.9		94	142	*1771090* NEW
11		94	142	1771100
11.1		94	142	1771110
11.112	**7/16**	94	142	1771111
11.2		94	142	1771120

d mm	d inch	l2	l1	Code Código Код
11.3		94	142	1771130
11.4		94	142	1771140
11.5		94	142	1771150
11.6		94	142	*1771160* NEW
11.7		94	142	1771170
11.8		94	142	1771180
11.9		101	151	*1771190* NEW
12		101	151	1771200
12.1		101	151	1771210
12.2		101	151	1771220
12.3		101	151	1771230
12.4		101	151	1771240
12.5		101	151	1771250
12.6		101	151	1771260
12.700	**1/2**	101	151	1771269
12.7		101	151	1771270
12.8		101	151	1771280
12.9		101	151	1771290
13		101	151	1771300

Available on request
Disponible sur demande | Lieferbar auf Anfrage | Disponible bajo pedido | Доступен по запросу

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код
177

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

< 2.5mm
Standard Point
Pointe Standard
Standardspitze
Punta estándar
Стандартная вершина

≥ 2.5mm
Split Point
Pointe en croix
Kreuzanschliff
Punta afilada en cruz
Вершина Split Point

mm inch | DIN 338 | HSS Co5

5xD | TYPE N | 130°

h8 | 33° | GOLD OXIDE FINISH

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 62
app.somta.co.za

Qty

10 ≤ 9.9mm
5 ≤ 13.0mm
1 > 13.0mm



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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

140

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

< 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 1897	HSS
3xD	TYPE N	135°
∅ h8	30°	BLUE FINISH

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 62
app.somta.co.za

Qty

10 ≤ 9.9mm
5 ≤ 13.0mm
1 > 13.0mm



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

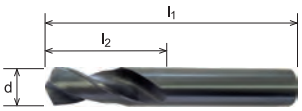
Straight Shank Stub Drills
EN
A robust drill suited to portable drill application.

Forets extra courts à queue droite
FR
Un foret robuste adapté aux applications de perçage portatives.

Bohrer mit Zylinderschaft, extra kurz
DE
Ein robuster, für tragbare Bohrgeräte geeigneter Bohrer.

Brocas cortas de mango recto
ES
Una broca resistente adaptada a las aplicaciones de taladrado móviles.

Сверла с цилиндрическим хвостовиком короткой серии
РУ
Прочное сверло для применения в портативных дрелях.



P 1.1 ● | P 1.2 ● | P 1.3 ● | P 1.4 ● | M 2.1 ○ | M 2.2 ○ | M 2.3 ○ | K 3.1 ● | K 3.2 ● | K 3.3 ○ | K 3.4 ○
Cu 6.1 ○ | Cu 6.2 ○ | Cu 6.3 ○ | Cu 6.4 ○ | N 7.1 ○ | N 7.2 ○ | N 7.3 ○ | N 7.4 ○ | Syn 8.1 ○ | Syn 8.2 ○

d mm	d inch	l2	l1	Code Código Код
1		6	26	1400100
1.1		7	28	1400110
1.191	**3/64**	8	30	1400119
1.2		8	30	1400120
1.3		8	30	1400130
1.4		9	32	1400140
1.5		9	32	1400150
1.587	**1/16**	10	34	1400159
1.6		10	34	1400160
1.7		10	34	1400170
1.8		11	36	1400180
1.984	**5/64**	12	38	1400198
2		12	38	1400200
2.1		12	38	1400210
2.2		13	40	1400220
2.25		13	40	1400225
2.3		13	40	1400230
2.381	**3/32**	14	43	1400238
2.4		14	43	1400240
2.5		14	43	1400250
2.6		14	43	1400260
2.65		14	43	1400265
2.7		16	46	1400270
2.778	**7/64**	16	46	1400278
2.8		16	46	1400280
2.85		16	46	1400285
2.9		16	46	1400290
3		16	46	1400300
3.1		18	49	1400310
3.175	**1/8**	18	49	1400318
3.2		18	49	1400320
3.25		18	49	1400325
3.3		18	49	1400330
3.4		20	52	1400340
3.5		20	52	1400350
3.572	**9/64**	20	52	1400357
3.6		20	52	1400360
3.7		20	52	1400370
3.8		22	55	1400380
3.9		22	55	1400390
3.969	**5/32**	22	55	1400397
4		22	55	1400400
4.1		22	55	1400410
4.2		22	55	1400420
4.3		24	58	1400430
4.366	**11/64**	24	58	1400437
4.4		24	58	1400440
4.5		24	58	1400450
4.6		24	58	1400460
4.7		24	58	1400470
4.762	**3/16**	26	62	1400476
4.8		26	62	1400480
4.9		26	62	1400490
5		26	62	1400500
5.1		26	62	1400510

d mm	d inch	l2	l1	Code Código Код
5.159	**13/64**	26	62	1400516
5.2		26	62	1400520
5.3		26	62	1400530
5.4		28	66	1400540
5.5		28	66	1400550
5.556	**7/32**	28	66	1400556
5.6		28	66	1400560
5.7		28	66	1400570
5.8		28	66	1400580
5.953	**15/64**	28	66	1400595
6		28	66	1400600
6.1		31	70	1400610
6.350	**1/4**	31	70	1400635
6.5		31	70	1400650
6.6		31	70	1400660
6.747	**17/64**	34	74	1400677
6.8		34	74	1400680
6.9		34	74	1400690
7		34	74	1400700
7.144	**9/32**	34	74	1400714
7.2		34	74	1400720
7.4		34	74	1400740
7.5		34	74	1400750
7.541	**19/64**	37	79	1400754
7.7		37	79	1400770
7.8		37	79	1400780
7.937	**5/16**	37	79	1400794
8		37	79	1400800
8.2		37	79	1400820
8.334	**21/64**	37	79	1400833
8.5		37	79	1400850
8.6		40	84	1400860
8.731	**11/32**	40	84	1400873
8.8		40	84	1400880
9		40	84	1400900
9.128	**23/64**	40	84	1400913
9.2		40	84	1400920
9.5		40	84	1400950
9.525	**3/8**	43	89	1400953
9.8		43	89	1400980
9.922	**25/64**	43	89	1400992
10		43	89	1401000
10.2		43	89	1401020
10.5		43	89	1401050
10.716	**27/64**	47	95	1401072
11		47	95	1401100
11.112	**7/16**	47	95	1401111
11.509	**29/64**	47	95	1401151
11.906	**15/32**	51	102	1401191
12		51	102	1401200
12.5		51	102	1401250
12.6		51	102	1401260
12.700	**1/2**	51	102	1401269
13		51	102	1401300

shaping your dreams

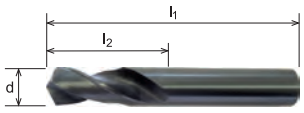
Straight Shank Stub Drills
A robust drill suited to portable drill application.

Forets extra courts à queue droite
Un foret robuste adapté aux applications de perçage portatives.

Bohrer mit Zylinderschaft, extra kurz
Ein robuster, für tragbare Bohrgeräte geeigneter Bohrer.

Brocas cortas de mango recto
Una broca resistente adaptada a las aplicaciones de taladrado móviles.

Сверла с цилиндрическим хвостовиком короткой серии
Прочное сверло для применения в портативных дрелях.



P 1.1 ◉ | P 1.2 ◉ | P 1.3 ◉ | P 1.4 ◉ | M 2.1 ○ | M 2.2 ○ | M 2.3 ○ | K 3.1 ◉ | K 3.2 ◉ | K 3.3 ○ | K 3.4 ○

Cu 6.1 ○ | Cu 6.2 ○ | Cu 6.3 ○ | Cu 6.4 ○ | N 7.1 ○ | N 7.2 ○ | N 7.3 ○ | N 7.4 ○ | Syn 8.1 ○ | Syn 8.2 ○

d	l_2	l_1	Code Código Код
1.5	9	32	1410150
1.6	10	34	1410160
1.8	11	36	1410180
2	12	38	1410200
2.1	12	38	1410210
2.2	13	40	1410220
2.3	13	40	1410230
2.4	14	43	1410240
2.5	14	43	1410250
2.6	14	43	1410260
2.7	16	46	1410270
2.8	16	46	1410280
2.9	16	46	1410290
3	16	46	1410300
3.1	18	49	1410310
3.2	18	49	1410320
3.3	18	49	1410330
3.4	20	52	1410340
3.5	20	52	1410350
3.6	20	52	1410360
3.7	20	52	1410370
3.8	22	55	1410380
3.9	22	55	1410390
4	22	55	1410400
4.1	22	55	1410410
4.2	22	55	1410420
4.3	24	58	1410430
4.4	24	58	1410440
4.5	24	58	1410450
4.6	24	58	1410460
4.7	24	58	1410470
4.8	26	62	1410480
4.9	26	62	1410490
5	26	62	1410500
5.1	26	62	1410510
5.2	26	62	1410520
5.3	26	62	1410530
5.4	28	66	1410540
5.5	28	66	1410550
5.6	28	66	1410560
5.7	28	66	1410570
5.8	28	66	1410580
5.9	28	66	1410590
6	28	66	1410600
6.1	31	70	1410610
6.2	31	70	1410620
6.3	31	70	1410630
6.4	31	70	1410640

d	l_2	l_1	Code Código Код
6.5	31	70	1410650
6.8	34	74	1410680
7	34	74	1410700
7.2	34	74	1410720
7.5	34	74	1410750
7.8	37	79	1410780
8	37	79	1410800
8.2	37	79	1410820
8.5	37	79	1410850
8.8	40	84	1410880
9	40	84	1410900
9.5	40	84	1410950
9.8	43	89	1410980
10	43	89	1411000
10.2	43	89	1411020
10.5	43	89	1411050
10.8	47	95	1411080
11	47	95	1411100
11.2	47	95	1411120
11.5	47	95	1411150
11.8	47	95	1411180
12	51	102	1411200
12.2	51	102	1411220
12.5	51	102	1411250
12.8	51	102	1411280
13	51	102	1411300
13.2	51	102	1411320
13.5	54	107	1411350
13.8	54	107	1411380
14	54	107	1411400
14.5	56	111	1411450
15	56	111	1411500
15.5	58	115	1411550
16	58	115	1411600
16.5	60	119	1411650
17	60	119	1411700
17.5	62	123	1411750
18	62	123	1411800
18.5	64	127	1411850
19	64	127	1411900
19.5	66	131	1411950
20	66	131	1412000
21	68	136	1412100
22	70	141	1412200
23	72	146	1412300
24	75	151	1412400
25	75	151	1412500

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код
141

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

Standard Point
Pointe Standard
Standardspitze
Punta estándar
Стандартная вершина

mm | DIN 1897 | HSS

3xD | TYPE N | 118°

h8 | 30° | BLUE FINISH

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 62
app.somta.co.za

Qty

10 ≤ 9.9mm
5 ≤ 13.0mm
1 > 13.0mm



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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

151

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

< 2.5mm
Standard Point
Pointe Standard
Standardspitze
Punta estándar
Стандартная вершина

≥ 2.5mm
Split Point
Pointe en croix
Kreuzanschliff
Punta afilada en cruz
Вершина Split Point

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

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 62
app.somta.co.za

Qty

10 ≤ 9.9mm
5 ≤ 13.0mm
1 > 13.0mm

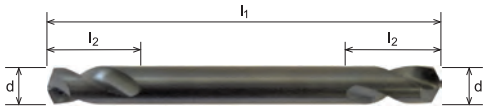
Double Ended Sheet Metal / Body Drills
Double ended self centering drill designed to produce accurate holes in thin materials.

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



P 1.1 ● | P 1.2 ● | P 1.3 ● | P 1.4 ● | M 2.1 ○ | M 2.2 ○ | M 2.3 ○ | K 3.1 ● | K 3.2 ● | K 3.3 ○ | K 3.4 ○

Cu 6.1 ○ | Cu 6.2 ○ | Cu 6.3 ○ | Cu 6.4 ○ | N 7.1 ○ | N 7.2 ○ | N 7.3 ○ | N 7.4 ○ | Syn 8.1 ○ | Syn 8.2 ○

d	l2	l1	Code Código Код
1.5	6	34	1510150
1.8	6	36	1510180
2	6	38	1510200
2.2	7	40	1510220
***2.5**	8	43	1510250
2.8	9	46	1510280
3	9	46	1510300
3.2	10	49	1510320
***3.3**	10	49	1510330
3.5	11	52	1510350
3.8	12	55	1510380
4	12	55	1510400
***4.1**	12	55	1510410
#4.2	12	55	1510420

d	l2	l1	Code Código Код
4.5	13	58	1510450
4.8	14	62	1510480
***4.9**	14	62	1510490
#5	14	62	1510500
5.2	14	62	1510520
5.5	15	66	1510550
5.8	15	66	1510580
6	15	66	1510600
6.2	16	70	1510620
***6.5**	16	70	1510650
7	18	74	1510700
7.5	19	80	1510750
8	19	80	1510800

* 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



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

shaping your dreams

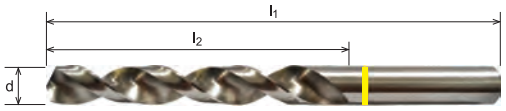
Yellow Band Quick Spiral Jobber Drills
EN For drilling materials of low tensile strength.

Forets Hélicoïdaux courts en Acier Rapide Bague Jaune
FR Pour le perçage dans des matériaux dotés d'une faible résistance à la traction.

Gelbring-Schnellspiralbohrer kurz
DE Für das Bohren von Werkstoffen mit niedriger Zugfestigkeit.

Banda amarilla Brocas corrientes de espiral rápida
ES Para el taladrado de materiales con baja resistencia maleable.

Сверла спиральные средней серии, желтая маркировка
РУ Для сверления алюминия и материалов с низкой прочностью на растяжение.



P 1.1 ○ | P 1.2 ○ | P 1.3 ○ | P 1.4 ○ | P 1.5 ○ | P 1.6 ○ | N 7.1 ◉ | N 7.2 ◉ | N 7.3 ◉ | N 7.4 ◉ | Syn 8.1 ○ | Syn 8.2 ○

d	mm Equiv. mm-Äquivalent Equivalente en mm Эквивалент в мм	l2	l1	Code Código Код
0.9		11	32	1AQ0090
1		12	34	1AQ0100
1.1		14	36	1AQ0110
1.2		16	38	1AQ0120
1.3		16	38	1AQ0130
1.4		18	40	1AQ0140
1.5		18	40	1AQ0150
1.6		20	43	1AQ0160
1.7		20	43	1AQ0170
1.75		22	46	1AQ0175
1.8		22	46	1AQ0180
1.9		22	46	1AQ0190
5/64	1.984	24	49	1AQ0198
No.47	1.994	24	49	1AQ0199
2		24	49	1AQ0200
No.46	2.057	24	49	1AQ0206
No.45	2.083	24	49	1AQ0208
2.1		24	49	1AQ0210
No.44	2.184	27	53	1AQ0218
2.2		27	53	1AQ0220
2.25		27	53	1AQ0225
No.43	2.261	27	53	1AQ0226
2.3		27	53	1AQ0230
No.42	2.375	30	57	1AQ0237
3/32	2.381	30	57	1AQ0238
2.4		30	57	1AQ0240
No.41	2.438	30	57	1AQ0244
No.40	2.489	30	57	1AQ0249
2.5		30	57	1AQ0250
No.39	2.527	30	57	1AQ0253
No.38	2.578	30	57	1AQ0258
2.6		30	57	1AQ0260
No.37	2.642	30	57	1AQ0264
2.7		33	61	1AQ0270
No.36	2.705	33	61	1AQ0271
2.75		33	61	1AQ0275
7/64	2.778	33	61	1AQ0278
No.35	2.794	33	61	1AQ0279
2.8		33	61	1AQ0280
No.34	2.819	33	61	1AQ0282
No.33	2.870	33	61	1AQ0287
2.9		33	61	1AQ0290
No.32	2.946	33	61	1AQ0295
3		33	61	1AQ0300
No.31	3.048	36	65	1AQ0305
3.1		36	65	1AQ0310
1/8	3.175	36	65	1AQ0318
3.2		36	65	1AQ0320
No.30	3.264	36	65	1AQ0326
3.3		36	65	1AQ0330
3.4		39	70	1AQ0340
No.29	3.454	39	70	1AQ0345
3.5		39	70	1AQ0350
No.28	3.569	39	70	1AQ0356
9/64	3.572	39	70	1AQ0357
3.6		39	70	1AQ0360
No.27	3.658	39	70	1AQ0366
3.7		39	70	1AQ0370
No.26	3.734	39	70	1AQ0373
No.25	3.797	43	75	1AQ0379

d	mm Equiv. mm-Äquivalent Equivalente en mm Эквивалент в мм	l2	l1	Code Código Код
3.8		43	75	1AQ0380
No.24	3.861	43	75	1AQ0386
3.9		43	75	1AQ0390
No.23	3.912	43	75	1AQ0391
5/32	3.969	43	75	1AQ0397
No.22	3.988	43	75	1AQ0399
4		43	75	1AQ0400
No.21	4.039	43	75	1AQ0404
No.20	4.089	43	75	1AQ0409
4.1		43	75	1AQ0410
4.2		43	75	1AQ0420
No.19	4.216	43	75	1AQ0422
4.3		47	80	1AQ0430
No.18	4.305	47	80	1AQ0431
11/64	4.366	47	80	1AQ0437
No.17	4.394	47	80	1AQ0439
4.4		47	80	1AQ0440
No.16	4.496	47	80	1AQ0449
4.5		47	80	1AQ0450
No.15	4.572	47	80	1AQ0457
4.6		47	80	1AQ0460
No.14	4.623	47	80	1AQ0462
No.13	4.699	47	80	1AQ0469
4.7		47	80	1AQ0470
3/16	4.762	52	86	1AQ0476
No.12	4.800	52	86	1AQ0479
4.8		52	86	1AQ0480
No.11	4.851	52	86	1AQ0485
4.9		52	86	1AQ0490
No.10	4.915	52	86	1AQ0492
No.9	4.978	52	86	1AQ0498
5		52	86	1AQ0500
No.8	5.055	52	86	1AQ0506
5.1		52	86	1AQ0510
No.7	5.105	52	86	1AQ0511
13/64	5.159	52	86	1AQ0516
No.6	5.182	52	86	1AQ0518
5.2		52	86	1AQ0520
No.5	5.220	52	86	1AQ0522
5.3		52	86	1AQ0530
No.4	5.309	57	93	1AQ0532
5.4		57	93	1AQ0540
No.3	5.410	57	93	1AQ0541
5.5		57	93	1AQ0550
7/32	5.556	57	93	1AQ0556
5.6		57	93	1AQ0560
No.2	5.613	57	93	1AQ0561
5.7		57	93	1AQ0570
No.1	5.791	57	93	1AQ0579
5.8		57	93	1AQ0580
5.9		57	93	1AQ0590
15/64	5.953	57	93	1AQ0595
6		57	93	1AQ0600
6.1		63	101	1AQ0610
6.2		63	101	1AQ0620
6.3		63	101	1AQ0630
1/4	6.350	63	101	1AQ0635
6.4		63	101	1AQ0640
6.5		63	101	1AQ0650

Continued on next page...

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код
1AQ

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

< 2.5mm Standard Point
Pointe Standard
Standardspitze
Punta estándar
Стандартная вершина

≥ 2.5mm Thinned Point
Point Aminci
Verjüngte Spitze
Punta Afilada
Вершина Thinned Point

mm inch wire letter | DIN 338 | HSS

5xD | CBA | TYPE W

130° | h8 | 40°

QS | BRIGHT FINISH

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 62
app.somta.co.za



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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

1AQ

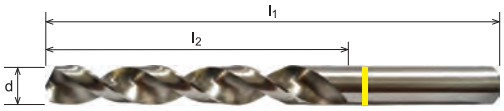
Yellow Band Quick Spiral Jobber Drills
EN For drilling materials of low tensile strength.

Forets Hélicoïdaux courts en Acier Rapide Bague Jaune
FR Pour le perçage dans des matériaux dotés d'une faible résistance à la traction.

Gelbring-Schnellspiralbohrer kurz
DE Für das Bohren von Werkstoffen mit niedriger Zugfestigkeit.

Banda amarilla Brocas corrientes de espiral rápida
ES Para el taladrado de materiales con baja resistencia maleable.

Сверла спиральные средней серии, желтая маркировка
РУ Для сверления алюминия и материалов с низкой прочностью на растяжение.



Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

< 2.5mm
Standard Point
Pointe Standard
Standardspitze
Punta estándar
Стандартная вершина

≥ 2.5mm
Thinned Point
Point Aminci
Verjüngte Spitze
Punta Afilada
Вершина Thinned Point

mm inch wire letter	DIN 338	HSS
5xD	CBA	TYPE W
130°	⌀ h8	40°
QS	BRIGHT FINISH	

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 62
app.somta.co.za

P 1.1	P 1.2	P 1.3	P 1.4	P 1.5	P 1.6	N 7.1	N 7.2	N 7.3	N 7.4	Syn 8.1	Syn 8.2

d	mm Equiv. mm-Äquivalent Equivalente en mm Эквивалент в мм	l2	l1	Code Código Код
... from previous page				
LTR.F	6.528	63	101	1AQ0653
6.6		63	101	1AQ0660
6.7		63	101	1AQ0670
17/64	6.747	69	109	1AQ0675
6.8		69	109	1AQ0680
6.9		69	109	1AQ0690
LTR.I	6.909	69	109	1AQ0691
7		69	109	1AQ0700
7.1		69	109	1AQ0710
9/32	7.144	69	109	1AQ0714
7.2		69	109	1AQ0720
7.3		69	109	1AQ0730
7.4		69	109	1AQ0740
7.5		69	109	1AQ0750
19/64	7.541	75	117	1AQ0754
7.6		75	117	1AQ0760
7.7		75	117	1AQ0770
7.8		75	117	1AQ0780
7.9		75	117	1AQ0790
5/16	7.937	75	117	1AQ0794
8		75	117	1AQ0800
8.1		75	117	1AQ0810
8.2		75	117	1AQ0820
8.3		75	117	1AQ0830
21/64	8.334	75	117	1AQ0833
8.4		75	117	1AQ0840
LTR.Q	8.433	75	117	1AQ0843
8.5		75	117	1AQ0850
8.6		81	125	1AQ0860
8.7		81	125	1AQ0870
11/32	8.731	81	125	1AQ0873
8.8		81	125	1AQ0880
8.9		81	125	1AQ0890
9		81	125	1AQ0900
9.1		81	125	1AQ0910
23/64	9.128	81	125	1AQ0913
9.2		81	125	1AQ0920
9.3		81	125	1AQ0930
9.4		81	125	1AQ0940
9.5		81	125	1AQ0950
3/8	9.525	87	133	1AQ0953
9.6		87	133	1AQ0960
9.7		87	133	1AQ0970
9.8		87	133	1AQ0980
9.9		87	133	1AQ0990
25/64	9.922	87	133	1AQ0992
10		87	133	1AQ1000
10.2		87	133	1AQ1020
13/32	10.319	87	133	1AQ1032
10.5		87	133	1AQ1050
27/64	10.716	94	142	1AQ1072
11		94	142	1AQ1100
7/16	11.112	94	142	1AQ1111
11.5		94	142	1AQ1150
12		101	151	1AQ1200
31/64	12.303	101	151	1AQ1229
12.5		101	151	1AQ1250
1/2	12.700	101	151	1AQ1269
12.7		101	151	1AQ1270
13		101	151	1AQ1300



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

shaping your dreams

Blue Band RF Jobber Drills
EN
Ideal for use on CNC machines where high productivity and accurate holes are required.

Forets courts RF à Bague Bleue
FR
L'outil idéal pour des opérations sur machines CNC requérant une productivité élevée et des trous précis.

RF-Blauring-Spiralbohrer kurz
DE
Ideal für den Einsatz auf CNC-Maschinen, wo hohe Produktivität und präzise Bohrungen gefordert sind.

Banda Azul RF Brocas corrientes
ES
Perfecta para emplearla en máquinas CNC donde se requiere una elevada productividad y taladrar con precisión.

Сверла RF средней серии, синяя маркировка
РУ
Идеально подходит для использования на станках с ЧПУ, где требуется высокая производительность и точность отверстий.



P 1.1 | P 1.2 | P 1.3 | P 1.4 | P 1.5 | P 1.6 | M 2.1 | M 2.2 | M 2.3 | Ti 4.1 | Ti 4.2 | Ti 4.3 | Ni 5.1 | Ni 5.2 | Ni 5.3

d	mm Equiv. mm-Äquivalent Equivalente en mm Эквивалент в мм	l2	l1	Code Código Код
1		12	34	1BB0100
1.5		18	40	1BB0150
1.6		20	43	1BB0160
5/64	1.984	24	49	1BB0198
No.47	1.994	24	49	1BB0199
2		24	49	1BB0200
No.46	2.057	24	49	1BB0206
No.45	2.083	24	49	1BB0208
2.1		24	49	1BB0210
No.44	2.184	27	53	1BB0218
No.43	2.261	27	53	1BB0226
No.42	2.375	30	57	1BB0237
3/32	2.381	30	57	1BB0238
No.41	2.438	30	57	1BB0244
No.40	2.489	30	57	1BB0249
2.5		30	57	1BB0250
No.39	2.527	30	57	1BB0253
No.38	2.578	30	57	1BB0258
No.37	2.642	30	57	1BB0264
2.7		33	61	1BB0270
No.36	2.705	33	61	1BB0271
7/64	2.778	33	61	1BB0278
No.35	2.794	33	61	1BB0279
No.34	2.819	33	61	1BB0282
No.33	2.870	33	61	1BB0287
2.9		33	61	1BB0290
No.32	2.946	33	61	1BB0295
3		33	61	1BB0300
No.31	3.048	36	65	1BB0305
1/8	3.175	36	65	1BB0318
No.30	3.264	36	65	1BB0326
3.3		36	65	1BB0330
No.29	3.454	39	70	1BB0345
3.5		39	70	1BB0350
No.28	3.569	39	70	1BB0356
9/64	3.572	39	70	1BB0357
No.27	3.658	39	70	1BB0366
3.7		39	70	1BB0370
No.26	3.734	39	70	1BB0373
No.25	3.797	43	75	1BB0379
No.24	3.861	43	75	1BB0386
No.23	3.912	43	75	1BB0391
5/32	3.969	43	75	1BB0397
No.22	3.988	43	75	1BB0399
4		43	75	1BB0400
No.21	4.039	43	75	1BB0404
No.20	4.089	43	75	1BB0409
4.2		43	75	1BB0420
No.19	4.216	43	75	1BB0422
No.18	4.305	47	80	1BB0431
11/64	4.366	47	80	1BB0437
No.17	4.394	47	80	1BB0439
No.16	4.496	47	80	1BB0449
4.5		47	80	1BB0450
No.15	4.572	47	80	1BB0457
No.14	4.623	47	80	1BB0462
No.13	4.699	47	80	1BB0469
3/16	4.762	52	86	1BB0476
No.12	4.800	52	86	1BB0479

d	mm Equiv. mm-Äquivalent Equivalente en mm Эквивалент в мм	l2	l1	Code Código Код
No.11	4.851	52	86	1BB0485
No.10	4.915	52	86	1BB0492
No.9	4.978	52	86	1BB0498
5		52	86	1BB0500
No.8	5.055	52	86	1BB0506
No.7	5.105	52	86	1BB0511
13/64	5.159	52	86	1BB0516
No.6	5.182	52	86	1BB0518
No.5	5.220	52	86	1BB0522
5.3		52	86	1BB0530
No.4	5.309	57	93	1BB0532
No.3	5.410	57	93	1BB0541
5.5		57	93	1BB0550
7/32	5.556	57	93	1BB0556
No.2	5.613	57	93	1BB0561
No.1	5.791	57	93	1BB0579
15/64	5.953	57	93	1BB0595
6		57	93	1BB0600
1/4	6.350	63	101	1BB0634
6.5		63	101	1BB0650
LTR.F	6.528	63	101	1BB0653
17/64	6.747	69	109	1BB0675
6.8		69	109	1BB0680
LTR.I	6.909	69	109	1BB0691
7		69	109	1BB0700
9/32	7.144	69	109	1BB0714
7.3		69	109	1BB0730
7.5		69	109	1BB0750
19/64	7.541	75	117	1BB0754
7.8		75	117	1BB0780
5/16	7.937	75	117	1BB0794
8		75	117	1BB0800
21/64	8.334	75	117	1BB0833
LTR.Q	8.433	75	117	1BB0843
8.5		75	117	1BB0850
11/32	8.731	81	125	1BB0873
8.8		81	125	1BB0880
9		81	125	1BB0900
23/64	9.128	81	125	1BB0913
9.5		81	125	1BB0950
3/8	9.525	87	133	1BB0953
25/64	9.922	87	133	1BB0992
10		87	133	1BB1000
10.2		87	133	1BB1020
13/32	10.319	87	133	1BB1032
10.5		87	133	1BB1050
27/64	10.716	94	142	1BB1072
10.8		94	142	1BB1080
11		94	142	1BB1100
7/16	11.112	94	142	1BB1111
11.5		94	142	1BB1150
29/64	11.509	94	142	1BB1151
15/32	11.906	101	151	1BB1191
12		101	151	1BB1200
31/64	12.303	101	151	1BB1229
12.5		101	151	1BB1250
1/2	12.700	101	151	1BB1269
13		101	151	1BB1300

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код
1BB

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

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

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

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

mm inch wire letter	DIN 338	HSS Co5
5xD	CBA	TYPE VA
120°	h8	35°
RF	TiAlN	

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 62
appsomta.co.za



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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

1BS

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

< 4.0mm
Split Point
Pointe en croix
Kreuzanschliff
Punta afilada en cruz
Вершина Split Point

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

inch wire	DIN 1897	HSS Co5
3xD	CBA	TYPE VA
120°	h8	35°
RF	TiAlN	

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 62
app.somta.co.za

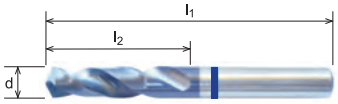
Blue Band RF Stub Drills
EN
Ideal for use on CNC machines where high productivity and accurate holes are required.

Forets extra courts RF à Bague Bleue
FR
L'outil idéal pour des opérations sur machines CNC requérant une productivité élevée et des trous précis.

RF-Blauring-Spiralbohrer extra kurz
DE
Ideal für den Einsatz auf CNC-Maschinen, wo hohe Produktivität und präzise Bohrungen gefordert sind.

Brocas cortas RF banda azul
ES
Perfecta para emplearla en máquinas CNC donde se requiere una elevada productividad y taladrar con precisión.

Сверла RF короткой серии, синяя маркировка
РУ
Идеально подходит для использования на станках с ЧПУ, где требуется высокая производительность и точность отверстий.



P 1.1 | P 1.2 | P 1.3 | P 1.4 | P 1.5 | P 1.6 | M 2.1 | M 2.2 | M 2.3 | Ti 4.1 | Ti 4.2 | Ti 4.3 | Ni 5.1 | Ni 5.2 | Ni 5.3

d	mm Equiv. mm-Äquivalent Equivalente en mm Эквивалент в мм	l2	l1	Code Código Код
5/64	1.984	12	38	1BS0198
No.47	1.994	12	38	1BS0199
No.46	2.057	12	38	1BS0206
No.45	2.083	12	38	1BS0208
No.44	2.184	13	40	1BS0218
No.43	2.261	13	40	1BS0226
No.42	2.375	14	43	1BS0237
3/32	2.381	14	43	1BS0238
No.41	2.438	14	43	1BS0244
No.40	2.489	14	43	1BS0249
No.39	2.527	14	43	1BS0253
No.38	2.578	14	43	1BS0258
No.37	2.642	14	43	1BS0264
No.36	2.705	16	46	1BS0271
7/64	2.778	16	46	1BS0278
No.35	2.794	16	46	1BS0279
No.34	2.819	16	46	1BS0282
No.33	2.870	16	46	1BS0287
No.32	2.946	16	46	1BS0295
No.31	3.048	18	49	1BS0305
1/8	3.175	18	49	1BS0318
No.30	3.264	18	49	1BS0326
No.29	3.454	20	52	1BS0345
No.28	3.569	20	52	1BS0356
9/64	3.572	20	52	1BS0357
No.27	3.658	20	52	1BS0366
No.26	3.734	20	52	1BS0373
No.25	3.797	22	55	1BS0379
No.24	3.861	22	55	1BS0386
No.23	3.912	22	55	1BS0391
5/32	3.969	22	55	1BS0397
No.22	3.988	22	55	1BS0399
No.21	4.039	22	55	1BS0404
No.20	4.089	22	55	1BS0409
No.19	4.216	22	55	1BS0422
No.18	4.305	24	58	1BS0431
11/64	4.366	24	58	1BS0437
No.17	4.394	24	58	1BS0439

d	mm Equiv. mm-Äquivalent Equivalente en mm Эквивалент в мм	l2	l1	Code Código Код
No.16	4.496	24	58	1BS0449
No.15	4.572	24	58	1BS0457
No.14	4.623	24	58	1BS0462
No.13	4.699	24	58	1BS0469
3/16	4.762	26	62	1BS0476
No.12	4.800	26	62	1BS0479
No.11	4.851	26	62	1BS0485
No.10	4.915	26	62	1BS0492
No.9	4.978	26	62	1BS0498
No.8	5.055	26	62	1BS0506
No.7	5.105	26	62	1BS0511
13/64	5.159	26	62	1BS0516
No.6	5.182	26	62	1BS0518
No.5	5.220	26	62	1BS0522
No.4	5.309	28	66	1BS0532
No.3	5.410	28	66	1BS0541
7/32	5.556	28	66	1BS0556
No.2	5.613	28	66	1BS0561
No.1	5.791	28	66	1BS0579
15/64	5.953	28	66	1BS0595
1/4	6.350	31	70	1BS0634
17/64	6.747	34	74	1BS0675
9/32	7.144	34	74	1BS0714
19/64	7.541	37	79	1BS0754
5/16	7.937	37	79	1BS0794
21/64	8.334	37	79	1BS0833
11/32	8.731	40	84	1BS0873
23/64	9.128	40	84	1BS0913
3/8	9.525	43	89	1BS0953
25/64	9.922	43	89	1BS0992
13/32	10.319	43	89	1BS1032
27/64	10.716	47	95	1BS1072
7/16	11.112	47	95	1BS1111
29/64	11.509	47	95	1BS1151
15/32	11.906	51	102	1BS1191
31/64	12.303	51	102	1BS1229
1/2	12.700	51	102	1BS1269



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

shaping your dreams

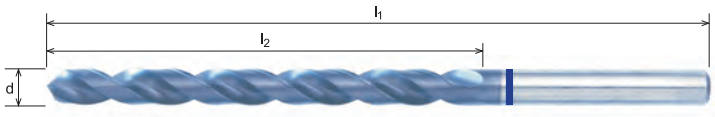
Blue Band RF Long Series Drills
EN
Ideal for use on CNC machines where high productivity and accurate holes are required.

Forets longs RF à Bague Bleue
FR
L'outil idéal pour des opérations sur machines CNC requérant une productivité élevée et des trous précis.

RF-Blauring-Spiralbohrer lange Serie
DE
Ideal für den Einsatz auf CNC-Maschinen, wo hohe Produktivität und präzise Bohrungen gefordert sind.

Brocas largas RF banda azul
ES
Perfecta para emplearla en máquinas CNC donde se requiere una elevada productividad y taladrar con precisión.

Сверла RF длинной серии, синяя маркировка
РУ
Идеально подходит для использования на станках с ЧПУ, где требуется высокая производительность и точность отверстий.



P 1.1 | P 1.2 | P 1.3 | P 1.4 | P 1.5 | P 1.6 | M 2.1 | M 2.2 | M 2.3 | Ti 4.1 | Ti 4.2 | Ti 4.3 | Ni 5.1 | Ni 5.2 | Ni 5.3

d	mm Equiv. mm-Äquivalent Equivalente en mm Эквивалент в мм	l2	l1	Code Código Код
5/64	1.984	56	85	1BT0198
No.47	1.994	56	85	1BT0199
No.46	2.057	56	85	1BT0206
No.45	2.083	56	85	1BT0208
No.44	2.184	59	90	1BT0218
No.43	2.261	59	90	1BT0226
No.42	2.375	62	95	1BT0237
3/32	2.381	62	95	1BT0238
No.41	2.438	62	95	1BT0244
No.40	2.489	62	95	1BT0249
No.39	2.527	62	95	1BT0253
No.38	2.578	62	95	1BT0258
No.37	2.642	62	95	1BT0264
No.36	2.705	66	100	1BT0271
7/64	2.778	66	100	1BT0278
No.35	2.794	66	100	1BT0279
No.34	2.819	66	100	1BT0282
No.33	2.870	66	100	1BT0287
No.32	2.946	66	100	1BT0295
No.31	3.048	69	106	1BT0305
1/8	3.175	69	106	1BT0318
No.30	3.264	69	106	1BT0326
No.29	3.454	73	112	1BT0345
No.28	3.569	73	112	1BT0356
9/64	3.572	73	112	1BT0357
No.27	3.658	73	112	1BT0366
No.26	3.734	73	112	1BT0373
No.25	3.797	78	119	1BT0379
No.24	3.861	78	119	1BT0386
No.23	3.912	78	119	1BT0391
5/32	3.969	78	119	1BT0397
No.22	3.988	78	119	1BT0399
No.21	4.039	78	119	1BT0404
No.20	4.089	78	119	1BT0409
No.19	4.216	78	119	1BT0422
No.18	4.305	82	126	1BT0431
11/64	4.366	82	126	1BT0437
No.17	4.394	82	126	1BT0439

d	mm Equiv. mm-Äquivalent Equivalente en mm Эквивалент в мм	l2	l1	Code Código Код
No.16	4.496	82	126	1BT0449
No.15	4.572	82	126	1BT0457
No.14	4.623	82	126	1BT0462
No.13	4.699	82	126	1BT0469
3/16	4.762	87	132	1BT0476
No.12	4.800	87	132	1BT0479
No.11	4.851	87	132	1BT0485
No.10	4.915	87	132	1BT0492
No.9	4.978	87	132	1BT0498
No.8	5.055	87	132	1BT0506
No.7	5.105	87	132	1BT0511
13/64	5.159	87	132	1BT0516
No.6	5.182	87	132	1BT0518
No.5	5.220	87	132	1BT0522
No.4	5.309	91	139	1BT0532
No.3	5.410	91	139	1BT0541
7/32	5.556	91	139	1BT0556
No.2	5.613	91	139	1BT0561
No.1	5.791	91	139	1BT0579
15/64	5.953	91	139	1BT0595
1/4	6.350	97	148	1BT0634
17/64	6.747	102	156	1BT0675
9/32	7.144	102	156	1BT0714
19/64	7.541	109	165	1BT0754
5/16	7.937	109	165	1BT0794
21/64	8.334	109	165	1BT0833
11/32	8.731	115	175	1BT0873
23/64	9.128	115	175	1BT0913
3/8	9.525	121	184	1BT0953
25/64	9.922	121	184	1BT0992
13/32	10.319	121	184	1BT1030
27/64	10.716	128	195	1BT1072
7/16	11.112	128	195	1BT1111
29/64	11.509	128	195	1BT1151
15/32	11.906	134	205	1BT1191
31/64	12.303	134	205	1BT1229
1/2	12.700	134	205	1BT1269

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

1BT

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

< 4.0mm
Split Point
Pointe en croix
Kreuzanschliff
Punta afilada en cruz
Вершина Split Point

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

inch wire | DIN 340 | HSS Co5

10xD | CBA | TYPE VA

120° | h8 | 35°

RF | TiAlN

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 62
app.somta.co.za



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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

1G7

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

< 2.5mm
Standard Point
Pointe Standard
Standardspitze
Punta estándar
Стандартная вершина

≥ 2.5mm
Split Point
Pointe en croix
Kreuzanschliff
Punta afilada en cruz
Вершина Split Point

mm inch wire letter	DIN 338	HSS Co5
5xD	CBA	TYPE UNI
130°	h8	33°
TiN		

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 63
app.somta.co.za



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

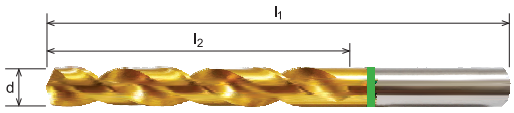
Green Band NDX Jobber Drills
EN
Ideal for use on CNC machines where high productivity and accurate holes are required.

Forets courts NDX à Bague Verte
FR
L'outil idéal pour des opérations sur machines CNC requérant une productivité élevée et des trous précis.

NDX-Grünring-Spiralbohrer kurz
DE
Ideal für den Einsatz auf CNC-Maschinen, wo hohe Produktivität und präzise Bohrungen gefordert sind.

Banda verde NDX Brocas corrientes
ES
Perfecta para emplearla en máquinas CNC donde se requiere una elevada productividad y taladrar con precisión.

Сверла NDX средней серии, зеленая маркировка
РУ
Идеально подходит для использования на станках с ЧПУ, где требуется высокая производительность и точность отверстий.



P 1.1 ● | P 1.2 ● | P 1.3 ● | P 1.4 ● | P 1.5 ● | P 1.6 ○ | M 2.1 ○ | M 2.2 ○ | M 2.3 ○ | K 3.1 ○ | K 3.2 ○ | K 3.3 ○ | K 3.4 ○

Cu 6.1 ○ | Cu 6.2 ○ | Cu 6.3 ○ | Cu 6.4 ○ | N 7.1 ○ | N 7.2 ○ | N 7.3 ○ | N 7.4 ○

d	mm Equiv. mm-Äquivalent Equivalente en mm Эквивалент в мм	l2	l1	Code Código Код
1		12	34	1G70100
1.5		18	40	1G70150
1.6		20	43	1G70160
1.7		20	43	1G70170
1.9		22	46	1G70190
5/64	1.984	24	49	1G70198
No.47	1.994	24	49	1G70199
2		24	49	1G70200
No.46	2.057	24	49	1G70206
No.45	2.083	24	49	1G70208
2.1		24	49	1G70210
No.44	2.184	27	53	1G70218
No.43	2.261	27	53	1G70226
No.42	2.375	30	57	1G70237
3/32	2.381	30	57	1G70238
No.41	2.438	30	57	1G70244
No.40	2.489	30	57	1G70249
2.5		30	57	1G70250
No.39	2.527	30	57	1G70253
No.38	2.578	30	57	1G70258
2.6		30	57	1G70260
No.37	2.642	30	57	1G70264
2.7		33	61	1G70270
No.36	2.705	33	61	1G70271
7/64	2.778	33	61	1G70278
No.35	2.794	33	61	1G70279
2.8		33	61	1G70280
No.34	2.819	33	61	1G70282
No.33	2.870	33	61	1G70287
2.9		33	61	1G70290
No.32	2.946	33	61	1G70295
3		33	61	1G70300
No.31	3.048	36	65	1G70305
3.1		36	65	1G70310
1/8	3.175	36	65	1G70318
3.2		36	65	1G70320
No.30	3.264	36	65	1G70326
3.3		36	65	1G70330
3.4		39	70	1G70340
No.29	3.454	39	70	1G70345
3.5		39	70	1G70350
No.28	3.569	39	70	1G70356
9/64	3.572	39	70	1G70357
3.6		39	70	1G70360
No.27	3.658	39	70	1G70366
3.7		39	70	1G70370
No.26	3.734	39	70	1G70373
No.25	3.797	43	75	1G70379
3.8		43	75	1G70380
No.24	3.861	43	75	1G70386
3.9		43	75	1G70390
No.23	3.912	43	75	1G70391
5/32	3.969	43	75	1G70397
No.22	3.988	43	75	1G70399
4		43	75	1G70400
No.21	4.039	43	75	1G70404

d	mm Equiv. mm-Äquivalent Equivalente en mm Эквивалент в мм	l2	l1	Code Código Код
No.20	4.089	43	75	1G70409
4.1		43	75	1G70410
4.2		43	75	1G70420
No.19	4.216	43	75	1G70422
4.3		47	80	1G70430
No.18	4.305	47	80	1G70431
11/64	4.366	47	80	1G70437
No.17	4.394	47	80	1G70439
No.16	4.496	47	80	1G70449
4.5		47	80	1G70450
No.15	4.572	47	80	1G70457
No.14	4.623	47	80	1G70462
No.13	4.699	47	80	1G70469
3/16	4.762	52	86	1G70476
No.12	4.800	52	86	1G70479
4.8		52	86	1G70480
No.11	4.851	52	86	1G70485
No.10	4.915	52	86	1G70492
No.9	4.978	52	86	1G70498
5		52	86	1G70500
No.8	5.055	52	86	1G70506
5.1		52	86	1G70510
No.7	5.105	52	86	1G70511
13/64	5.159	52	86	1G70516
No.6	5.182	52	86	1G70518
5.2		52	86	1G70520
No.5	5.220	52	86	1G70522
5.3		52	86	1G70530
No.4	5.309	57	93	1G70532
No.3	5.410	57	93	1G70541
5.5		57	93	1G70550
7/32	5.556	57	93	1G70556
No.2	5.613	57	93	1G70561
No.1	5.791	57	93	1G70579
5.8		57	93	1G70580
5.9		57	93	1G70590
15/64	5.953	57	93	1G70595
6		57	93	1G70600
6.1		63	101	1G70610
6.2		63	101	1G70620
6.3		63	101	1G70630
1/4	6.350	63	101	1G70635
6.4		63	101	1G70640
6.5		63	101	1G70650
LTR.F	6.528	63	101	1G70653
17/64	6.747	69	109	1G70675
6.8		69	109	1G70680
6.9		69	109	1G70690
LTR.I	6.909	69	109	1G70691
7		69	109	1G70700
9/32	7.144	69	109	1G70714
7.3		69	109	1G70730
7.5		69	109	1G70750
19/64	7.541	75	117	1G70754
7.7		75	117	1G70770

Continued on next page...

shaping your dreams

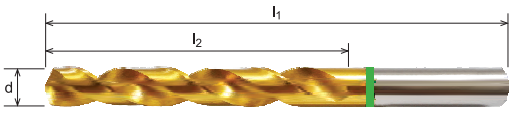
Green Band NDX Jobber Drills
EN
Ideal for use on CNC machines where high productivity and accurate holes are required.

Forets courts NDX à Bague Verte
FR
L'outil idéal pour des opérations sur machines CNC requérant une productivité élevée et des trous précis.

NDX-Grünring-Spiralbohrer kurz
DE
Ideal für den Einsatz auf CNC-Maschinen, wo hohe Produktivität und präzise Bohrungen gefordert sind.

Banda verde NDX Brocas corrientes
ES
Perfecta para emplearla en máquinas CNC donde se requiere una elevada productividad y taladrar con precisión.

Сверла NDX средней серии, зеленая маркировка
РУ
Идеально подходит для использования на станках с ЧПУ, где требуется высокая производительность и точность отверстий.



P 1.1 ◉ | P 1.2 ◉ | P 1.3 ◉ | P 1.4 ◉ | P 1.5 ◉ | P 1.6 ○ | M 2.1 ○ | M 2.2 ○ | M 2.3 ○ | K 3.1 ○ | K 3.2 ○ | K 3.3 ○ | K 3.4 ○

Cu 6.1 ○ | Cu 6.2 ○ | Cu 6.3 ○ | Cu 6.4 ○ | N 7.1 ○ | N 7.2 ○ | N 7.3 ○ | N 7.4 ○

d	mm Equiv. mm-Äquivalent Equivalente en mm Эквивалент в мм	l2	l1	Code Código Код
... from previous page				
7.8		75	117	1G70780
7.9		75	117	1G70790
5/16	7.937	75	117	1G70794 NOW STOCKED
8		75	117	1G70800
8.1		75	117	1G70810
8.2		75	117	1G70820
21/64	8.334	75	117	1G70833 NOW STOCKED
8.4		75	117	1G70840
LTR.Q	8.433	75	117	1G70843 NOW STOCKED
8.5		75	117	1G70850
8.7		81	125	1G70870
11/32	8.731	81	125	1G70873 NOW STOCKED
8.8		81	125	1G70880
8.9		81	125	1G70890
9		81	125	1G70900
23/64	9.128	81	125	1G70913 NOW STOCKED
9.3		81	125	1G70930
9.5		81	125	1G70950
3/8	9.525	87	133	1G70953 NOW STOCKED
9.6		87	133	1G70960
25/64	9.922	87	133	1G70992 NOW STOCKED
10		87	133	1G71000
10.1		87	133	1G71010
10.2		87	133	1G71020
10.3		87	133	1G71030
13/32	10.319	87	133	1G71032 NOW STOCKED
10.5		87	133	1G71050
10.6		87	133	1G71060
10.7		94	142	1G71070
27/64	10.716	94	142	1G71072 NOW STOCKED
10.8		94	142	1G71080
11		94	142	1G71100
7/16	11.112	94	142	1G71111 NOW STOCKED
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
1/2	12.700	101	151	1G71269 NOW STOCKED
12.7		101	151	1G71270
12.8		101	151	1G71280
12.9		101	151	1G71290
13		101	151	1G71300

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код
1G7

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

< 2.5mm
Standard Point
Pointe Standard
Standardspitze
Punta estándar
Стандартная вершина

≥ 2.5mm
Split Point
Pointe en croix
Kreuzanschliff
Punta afilada en cruz
Вершина Split Point

mm inch wire letter	DIN 338	HSS Co5
5xD	CBA	TYPE UNI
130°	h8	33°
TiN		

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 63
app.somta.co.za



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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

1GB

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

< 2.5mm
Standard Point
Pointe Standard
Standardspitze
Punta estándar
Стандартная вершина

≥ 2.5mm
Split Point
Pointe en croix
Kreuzanschliff
Punta afilada en cruz
Вершина Split Point

inch wire	DIN 1897	HSS Co5
3xD	CBA	TYPE UNI
130°	h8	33°
TiN		

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 63
app.somta.co.za

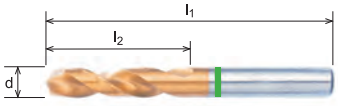
EN
Green Band NDX Stub Drills
Ideal for use on CNC machines where high productivity and accurate holes are required.

FR
Forets extra courts NDX à Bague Verte
L'outil idéal pour des opérations sur machines CNC requérant une productivité élevée et des trous précis.

DE
NDX-Grünring-Spiralbohrer extra kurz
Ideal für den Einsatz auf CNC-Maschinen, wo hohe Produktivität und präzise Bohrungen gefordert sind.

ES
Brocas cortas NDX banda verde
Perfecta para emplearla en máquinas CNC donde se requiere una elevada productividad y taladrar con precisión.

РУ
Сверла NDX короткой серии, зеленая маркировка
Идеально подходит для использования на станках с ЧПУ, где требуется высокая производительность и точность отверстий.



P 1.1 ● | P 1.2 ● | P 1.3 ● | P 1.4 ● | P 1.5 ● | P 1.6 ○ | M 2.1 ○ | M 2.2 ○ | M 2.3 ○ | K 3.1 ○ | K 3.2 ○ | K 3.3 ○ | K 3.4 ○

Cu 6.1 ○ | Cu 6.2 ○ | Cu 6.3 ○ | Cu 6.4 ○ | N 7.1 ○ | N 7.2 ○ | N 7.3 ○ | N 7.4 ○

d	mm Equiv. mm-Äquivalent Equivalente en mm Эквивалент в мм	l2	l1	Code Código Код
5/64	1.984	12	38	1GB0198
No.47	1.994	12	38	1GB0199
No.46	2.057	12	38	1GB0206
No.45	2.083	12	38	1GB0208
No.44	2.184	13	40	1GB0218
No.43	2.261	13	40	1GB0226
No.42	2.375	14	43	1GB0237
3/32	2.381	14	43	1GB0238
No.41	2.438	14	43	1GB0244
No.40	2.489	14	43	1GB0249
No.39	2.527	14	43	1GB0253
No.38	2.578	14	43	1GB0258
No.37	2.642	14	43	1GB0264
No.36	2.705	16	46	1GB0271
7/64	2.778	16	46	1GB0278
No.35	2.794	16	46	1GB0279
No.34	2.819	16	46	1GB0282
No.33	2.870	16	46	1GB0287
No.32	2.946	16	46	1GB0295
No.31	3.048	18	49	1GB0305
1/8	3.175	18	49	1GB0318
No.30	3.264	18	49	1GB0326
No.29	3.454	20	52	1GB0345
No.28	3.569	20	52	1GB0356
9/64	3.572	20	52	1GB0357
No.27	3.658	20	52	1GB0366
No.26	3.734	20	52	1GB0373
No.25	3.797	22	55	1GB0379
No.24	3.861	22	55	1GB0386
No.23	3.912	22	55	1GB0391
5/32	3.969	22	55	1GB0397
No.22	3.988	22	55	1GB0399
No.21	4.039	22	55	1GB0404
No.20	4.089	22	55	1GB0409
No.19	4.216	22	55	1GB0422
No.18	4.305	24	58	1GB0431
11/64	4.366	24	58	1GB0437
No.17	4.394	24	58	1GB0439

d	mm Equiv. mm-Äquivalent Equivalente en mm Эквивалент в мм	l2	l1	Code Código Код
No.16	4.496	24	58	1GB0449
No.15	4.572	24	58	1GB0457
No.14	4.623	24	58	1GB0462
No.13	4.699	24	58	1GB0469
3/16	4.762	26	62	1GB0476
No.12	4.800	26	62	1GB0479
No.11	4.851	26	62	1GB0485
No.10	4.915	26	62	1GB0492
No.9	4.978	26	62	1GB0498
No.8	5.055	26	62	1GB0506
No.7	5.105	26	62	1GB0511
13/64	5.159	26	62	1GB0516
No.6	5.182	26	62	1GB0518
No.5	5.220	26	62	1GB0522
No.4	5.309	28	66	1GB0532
No.3	5.410	28	66	1GB0541
7/32	5.556	28	66	1GB0556
No.2	5.613	28	66	1GB0561
No.1	5.791	28	66	1GB0579
15/64	5.953	28	66	1GB0595
1/4	6.350	31	70	1GB0634
17/64	6.747	34	74	1GB0675
9/32	7.144	34	74	1GB0714
19/64	7.541	37	79	1GB0754
5/16	7.937	37	79	1GB0794
21/64	8.334	37	79	1GB0833
11/32	8.731	40	84	1GB0873
23/64	9.128	40	84	1GB0913
3/8	9.525	43	89	1GB0953
25/64	9.922	43	89	1GB0992
13/32	10.319	43	89	1GB1030
27/64	10.716	47	95	1GB1072
7/16	11.112	47	95	1GB1111
29/64	11.509	47	95	1GB1151
15/32	11.906	51	102	1GB1191
31/64	12.303	51	102	1GB1229
1/2	12.700	51	102	1GB1269



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

shaping your dreams

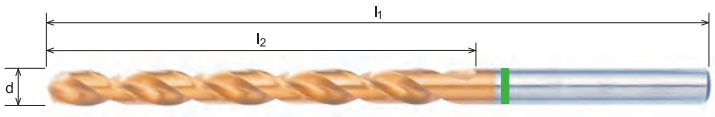
Green Band NDX Long Series Drills
EN
Ideal for use on CNC machines where high productivity and accurate holes are required.

Forets longs NDX à Bague Verte
FR
L'outil idéal pour des opérations sur machines CNC requérant une productivité élevée et des trous précis.

NDX-Grünring-Spiralbohrer lange Serie
DE
Ideal für den Einsatz auf CNC-Maschinen, wo hohe Produktivität und präzise Bohrungen gefordert sind.

Brocas largas NDX banda verde
ES
Perfecta para emplearla en máquinas CNC donde se requiere una elevada productividad y taladrar con precisión.

Сверла NDX длинной серии, зеленая маркировка
РУ
Идеально подходит для использования на станках с ЧПУ, где требуется высокая производительность и точность отверстий.



P 1.1 ◉ | P 1.2 ◉ | P 1.3 ◉ | P 1.4 ◉ | P 1.5 ◉ | P 1.6 ○ | M 2.1 ○ | M 2.2 ○ | M 2.3 ○ | K 3.1 ○ | K 3.2 ○ | K 3.3 ○ | K 3.4 ○

Cu 6.1 ○ | Cu 6.2 ○ | Cu 6.3 ○ | Cu 6.4 ○ | N 7.1 ○ | N 7.2 ○ | N 7.3 ○ | N 7.4 ○

d	mm Equiv. mm-Äquivalent Equivalente en mm Эквивалент в мм	l2	l1	Code Código Код
5/64	1.984	56	86	1GL0198
No.47	1.994	56	86	1GL0199
No.46	2.057	56	86	1GL0206
No.45	2.083	56	86	1GL0208
No.44	2.184	59	90	1GL0218
No.43	2.261	59	90	1GL0226
No.42	2.375	62	95	1GL0237
3/32	2.381	62	95	1GL0238
No.41	2.438	62	95	1GL0244
No.40	2.489	62	95	1GL0249
No.39	2.527	62	95	1GL0253
No.38	2.578	62	95	1GL0258
No.37	2.642	62	95	1GL0264
No.36	2.705	66	100	1GL0271
7/64	2.778	66	100	1GL0278
No.35	2.794	66	100	1GL0279
No.34	2.819	66	100	1GL0282
No.33	2.870	66	100	1GL0287
No.32	2.946	66	100	1GL0295
No.31	3.048	69	106	1GL0305
1/8	3.175	69	106	1GL0318
No.30	3.264	69	106	1GL0326
No.29	3.454	73	112	1GL0345
No.28	3.569	73	112	1GL0356
9/64	3.572	73	112	1GL0357
No.27	3.658	73	112	1GL0366
No.26	3.734	73	112	1GL0373
No.25	3.797	78	119	1GL0379
No.24	3.861	78	119	1GL0386
No.23	3.912	78	119	1GL0391
5/32	3.969	78	119	1GL0397
No.22	3.988	78	119	1GL0399
No.21	4.039	78	119	1GL0404
No.20	4.089	78	119	1GL0409
No.19	4.216	78	119	1GL0422
No.18	4.305	82	126	1GL0431
11/64	4.366	82	126	1GL0437
No.17	4.394	82	126	1GL0439

d	mm Equiv. mm-Äquivalent Equivalente en mm Эквивалент в мм	l2	l1	Code Código Код
No.16	4.496	82	126	1GL0449
No.15	4.572	82	126	1GL0457
No.14	4.623	82	126	1GL0462
No.13	4.699	82	126	1GL0469
3/16	4.762	87	132	1GL0476
No.12	4.800	87	132	1GL0479
No.11	4.851	87	132	1GL0485
No.10	4.915	87	132	1GL0492
No.9	4.978	87	132	1GL0498
No.8	5.055	87	132	1GL0506
No.7	5.105	87	132	1GL0511
13/64	5.159	87	132	1GL0516
No.6	5.182	87	132	1GL0518
No.5	5.220	87	132	1GL0522
No.4	5.309	91	139	1GL0532
No.3	5.410	91	139	1GL0541
7/32	5.556	91	139	1GL0556
No.2	5.613	91	139	1GL0561
No.1	5.791	91	139	1GL0579
15/64	5.953	91	139	1GL0595
1/4	6.350	97	148	1GL0634
17/64	6.747	102	156	1GL0675
9/32	7.144	102	156	1GL0714
19/64	7.541	109	165	1GL0754
5/16	7.937	109	165	1GL0794
21/64	8.334	109	165	1GL0833
11/32	8.731	115	175	1GL0873
23/64	9.128	115	175	1GL0913
3/8	9.525	121	184	1GL0953
25/64	9.922	121	184	1GL0992
13/32	10.319	121	184	1GL1030
27/64	10.716	128	195	1GL1072
7/16	11.112	128	195	1GL1111
29/64	11.509	128	195	1GL1151
15/32	11.906	134	205	1GL1191
31/64	12.303	134	205	1GL1229
1/2	12.700	134	205	1GL1269

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код
1GL

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

< 2.5mm
Standard Point
Pointe Standard
Standardspitze
Punta estándar
Стандартная вершина

≥ 2.5mm
Split Point
Pointe en croix
Kreuzanschliff
Punta afilada en cruz
Вершина Split Point

inch wire | DIN 340 | HSS Co5

10xD | CBA | TYPE UNI

130° | h8 | 33°

TiN

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 63
app.somta.co.za



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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

1R5

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

UX Point
Pointe UX
UX-Spitze
Punta UX
Вершина UX

mm inch wire letter	DIN 338	HSS Co5
5xD	CBA	TYPE H
TYPE FS	130°	⌀ h8
30°	TiAlN	

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 63
appsomta.co.za



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

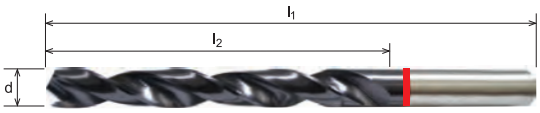
Red Band UDS Jobber Drills
EN
Ideal for use on CNC machines where high productivity and accurate holes are required.

Forets courts UDS à Bague Rouge
FR
L'outil idéal pour des opérations sur machines CNC requérant une productivité élevée et des trous précis.

UDS-Rotring-Spiralbohrer kurz
DE
Ideal für den Einsatz auf CNC-Maschinen, wo hohe Produktivität und präzise Bohrungen gefordert sind.

Banda roja UDS Brocas corrientes
ES
Perfecta para emplearla en máquinas CNC donde se requiere una elevada productividad y taladrar con precisión.

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



P 1.1 ○ | P 1.2 ○ | P 1.3 ○ | P 1.4 ○ | P 1.5 ◉ | P 1.6 ◉ | Ni 5.1 ○ | Ni 5.2 ○ | Ni 5.3 ○

d	mm Equiv. mm-Äquivalent Equivalente en mm Эквивалент в мм	l2	l1	Code Código Код
1		12	34	1R50100
1.5		18	40	1R50150
1.6		20	43	1R50160
5/64	1.984	24	49	1R50198
No.47	1.994	24	49	1R50199
2		24	49	1R50200
No.46	2.057	24	49	1R50206
No.45	2.083	24	49	1R50208
2.1		24	49	1R50210
No.44	2.184	27	53	1R50218
No.43	2.261	27	53	1R50226
No.42	2.375	30	57	1R50237
3/32		30	57	1R50238
No.41	2.438	30	57	1R50244
No.40	2.489	30	57	1R50249
2.5		30	57	1R50250
No.39	2.527	30	57	1R50253
No.38	2.578	30	57	1R50258
No.37	2.642	30	57	1R50264
No.36	2.705	33	61	1R50271
7/64	2.778	33	61	1R50278
No.35	2.794	33	61	1R50279
No.34	2.819	33	61	1R50282
No.33	2.870	33	61	1R50287
2.9		33	61	1R50290
No.32	2.946	33	61	1R50295
3		33	61	1R50300
No.31	3.048	36	65	1R50305
1/8	3.175	36	65	1R50318
No.30	3.264	36	65	1R50326
3.3		36	65	1R50330
No.29	3.454	39	70	1R50345
3.5		39	70	1R50350
No.28	3.569	39	70	1R50356
9/64	3.572	39	70	1R50357
No.27	3.658	39	70	1R50366
3.7		39	70	1R50370
No.26	3.734	39	70	1R50373
No.25	3.797	43	75	1R50379
No.24	3.861	43	75	1R50386
No.23	3.912	43	75	1R50391
5/32	3.969	43	75	1R50397
No.22	3.988	43	75	1R50399
4		43	75	1R50400
No.21	4.039	43	75	1R50404
No.20	4.089	43	75	1R50409
4.2		43	75	1R50420
No.19	4.216	43	75	1R50422
No.18	4.305	47	80	1R50431
11/64	4.366	47	80	1R50437
No.17	4.394	47	80	1R50439
No.16	4.496	47	80	1R50449
4.5		47	80	1R50450
No.15	4.572	47	80	1R50457

d	mm Equiv. mm-Äquivalent Equivalente en mm Эквивалент в мм	l2	l1	Code Código Код
No.14	4.623	47	80	1R50462
No.13	4.699	47	80	1R50469
3/16	4.762	52	86	1R50476
No.12	4.800	52	86	1R50479
No.11	4.851	52	86	1R50485
No.10	4.915	52	86	1R50492
No.9	4.978	52	86	1R50498
5		52	86	1R50500
No.8	5.055	52	86	1R50506
No.7	5.105	52	86	1R50511
13/64	5.159	52	86	1R50516
No.6	5.182	52	86	1R50518
No.5	5.220	52	86	1R50522
No.4	5.309	57	93	1R50532
No.3	5.410	57	93	1R50541
5.5		57	93	1R50550
7/32	5.556	57	93	1R50556
No.2	5.613	57	93	1R50561
No.1	5.791	57	93	1R50579
15/64	5.953	57	93	1R50595
6		57	93	1R50600
1/4	6.350	63	101	1R50635
6.5		63	101	1R50650
LTR.F	6.528	63	101	1R50653
17/64	6.747	69	109	1R50675
6.8		69	109	1R50680
LTR.I	6.909	69	109	1R50691
7		69	109	1R50700
9/32	7.144	69	109	1R50714
7.5		69	109	1R50750
19/64	7.541	75	117	1R50754
5/16	7.937	75	117	1R50794
8		75	117	1R50800
21/64	8.334	75	117	1R50833
LTR.Q	8.433	75	117	1R50843
8.5		75	117	1R50850
11/32	8.731	81	125	1R50873
9		81	125	1R50900
23/64	9.128	81	125	1R50913
9.5		81	125	1R50950
3/8	9.525	87	133	1R50953
25/64	9.922	87	133	1R50992
10		87	133	1R51000
10.2		87	133	1R51020
13/32	10.319	87	133	1R51032
10.5		87	133	1R51050
27/64	10.716	94	142	1R51072
11		94	142	1R51100
7/16	11.112	94	142	1R51111
11.5		94	142	1R51150
12		101	151	1R51200
12.5		101	151	1R51250
1/2	12.700	101	151	1R51269
13		101	151	1R51300

shaping your dreams

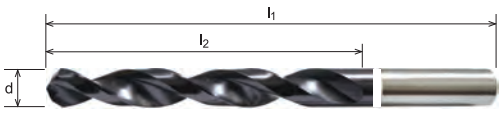
White Band UDC Jobber Drills
EN
Ideal for use on CNC machines where high productivity and accurate holes are required.

Forets courts UDC à bague blanche
FR
L'outil idéal pour des opérations sur machines CNC requérant une productivité élevée et des trous précis.

UDC-Weißring-Spiralbohrer kurz
DE
Ideal für den Einsatz auf CNC-Maschinen, wo hohe Produktivität und präzise Bohrungen gefordert sind.

Banda blanca UDC Brocas corrientes
ES
Perfecta para emplearla en máquinas CNC donde se requiere una elevada productividad y taladrar con precisión.

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



K 3.1 K 3.2 K 3.3 K 3.4

d	mm Equiv. mm-Äquivalent Equivalente en mm Эквивалент в мм	l2	l1	Code Código Код
5/64	1.984	24	49	1W60198
No.47	1.994	24	49	1W60199
No.46	2.057	24	49	1W60206
No.45	2.083	24	49	1W60208
No.44	2.184	27	53	1W60218
No.43	2.261	27	53	1W60226
No.42	2.375	30	57	1W60237
3/32	2.381	30	57	1W60238
No.41	2.438	30	57	1W60244
No.40	2.489	30	57	1W60249
2.5		30	57	1W60250
No.39	2.527	30	57	1W60253
No.38	2.578	30	57	1W60258
No.37	2.642	30	57	1W60264
No.36	2.705	33	61	1W60271
7/64	2.778	33	61	1W60278
No.35	2.794	33	61	1W60279
No.34	2.819	33	61	1W60282
No.33	2.870	33	61	1W60287
No.32	2.946	33	61	1W60295
No.31	3.048	36	65	1W60305
1/8		36	65	1W60318
No.30	3.264	36	65	1W60326
3.3		36	65	1W60330
No.29	3.454	39	70	1W60345
No.28	3.569	39	70	1W60356
9/64	3.572	39	70	1W60357
No.27	3.658	39	70	1W60366
No.26	3.734	39	70	1W60373
No.25	3.797	43	75	1W60379
No.24	3.861	43	75	1W60386
No.23	3.912	43	75	1W60391
5/32	3.969	43	75	1W60397
No.22	3.988	43	75	1W60399
4		43	75	1W60400
No.21	4.039	43	75	1W60404
No.20	4.089	43	75	1W60409
4.2		43	75	1W60420
No.19	4.216	43	75	1W60422
No.18	4.305	47	80	1W60431
11/64	4.366	47	80	1W60437
No.17	4.394	47	80	1W60439
No.16	4.496	47	80	1W60449
4.5		47	80	1W60450
No.15	4.572	47	80	1W60457
No.14	4.623	47	80	1W60462
No.13	4.699	47	80	1W60469
3/16	4.762	52	86	1W60476
No.12	4.800	52	86	1W60479

d	mm Equiv. mm-Äquivalent Equivalente en mm Эквивалент в мм	l2	l1	Code Código Код
No.11	4.851	52	86	1W60485
No.10	4.915	52	86	1W60492
No.9	4.978	52	86	1W60498
5		52	86	1W60500
No.8	5.055	52	86	1W60506
No.7	5.105	52	86	1W60511
13/64	5.159	52	86	1W60516
No.6	5.182	52	86	1W60518
No.5	5.220	52	86	1W60522
No.4	5.309	57	93	1W60532
No.3	5.410	57	93	1W60541
5.5		57	93	1W60550
7/32	5.556	57	93	1W60556
No.2	5.613	57	93	1W60561
No.1	5.791	57	93	1W60579
15/64	5.953	57	93	1W60595
6		57	93	1W60600
1/4	6.350	63	101	1W60634
6.5		63	101	1W60650
LTR.F	6.528	63	101	1W60653
17/64	6.747	69	109	1W60675
6.8		69	109	1W60680
LTR.I	6.909	69	109	1W60691
7		69	109	1W60700
9/32	7.144	69	109	1W60714
7.5		69	109	1W60750
19/64	7.541	75	117	1W60754
5/16	7.937	75	117	1W60794
8		75	117	1W60800
21/64	8.334	75	117	1W60833
LTR.Q	8.433	75	117	1W60843
8.5		75	117	1W60850
11/32	8.731	81	125	1W60873
9		81	125	1W60900
23/64	9.128	81	125	1W60913
9.5		81	125	1W60950
3/8	9.525	87	133	1W60953
25/64	9.922	87	133	1W60992
10		87	133	1W61000
10.2		87	133	1W61020
13/32	10.319	87	133	1W61030
10.5		87	133	1W61050
27/64	10.716	94	142	1W61072
11		94	142	1W61100
7/16	11.112	94	142	1W61111
15/32	11.906	101	151	1W61191
12		101	151	1W61200
1/2	12.700	101	151	1W61269

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код
1W6

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

DX Point
Pointe DX
DX-Spitze
Punta DX
Вершина DX

mm inch wire letter	DIN 338	HSS Co5
5xD	CBA	TYPE GG
TYPE FS	70° 118°	h8
30°	TiAlN	

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 63
appsomta.coza



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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Codes
Códigos
Коды

175, 176

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

Standard Point
Pointe Standard
Standardspitze
Punta estándar
Стандартная вершина

mm inch	WORKS STD.	HSS
5xD	TYPE N	118°
∅ h8	30°	BLUE FINISH

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 63
app.somta.co.za

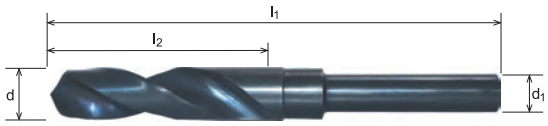
EN **Reduced Shank (Electricians) Drills**
For general purpose drilling.

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

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

ES **Brocas de mango reducido (electricistas)**
Para taladrado general.

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



P 1.1 | P 1.2 | P 1.3 | P 1.4 | P 1.5 | P 1.6 | M 2.1 | M 2.2 | M 2.3 | K 3.1 | K 3.2 | K 3.3 | K 3.4

Cu 6.1 | Cu 6.2 | Cu 6.3 | Cu 6.4 | N 7.1 | N 7.2 | N 7.3 | N 7.4 | Syn 8.1 | Syn 8.2 | Syn 8.3

d mm	d inch	d_1	l_2	l_1	Code Código Код
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
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



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

shaping your dreams

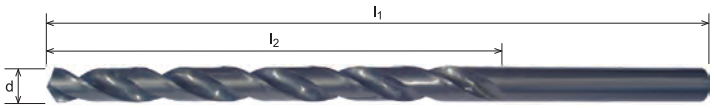
Straight Shank Long Series Drills
EN
For general purpose long reach drilling.

Forets longs à queue cylindrique
FR
À usage général en perçage profond.

Bohrer mit Zylinderschaft, lange Serie
DE
Für allgemeines Bohren mit langer Reichweite.

Brocas de serie larga mango recto
ES
Para taladrado general de largo alcance.

Сверла с цилиндрическим хвостовиком длинной серии
РУ
Сверла общего назначения
для сверления глубоких отверстий.



P 1.1 ◉ | P 1.2 ◉ | P 1.3 ◉ | P 1.4 ◉ | M 2.1 ○ | M 2.2 ○ | M 2.3 ○ | K 3.1 ◉ | K 3.2 ◉ | K 3.3 ○ | K 3.4 ○

Cu 6.1 ○ | Cu 6.2 ○ | Cu 6.3 ○ | Cu 6.4 ○ | N 7.1 ○ | N 7.2 ○ | N 7.3 ○ | N 7.4 ○ | Syn 8.1 ○ | Syn 8.2 ○

d mm	d inch	l2	l1	Code Código Код
1		33	56	1160100
1.1		37	60	1160110
1.2		41	65	1160120
1.3		41	65	1160130
1.4		45	70	1160140
1.5		45	70	1160150
1.587	1/16	50	76	1170159
1.6		50	76	1160160
1.7		50	76	1160170
1.8		53	80	1160180
1.9		53	80	1160190
2		56	85	1160200
2.1		56	85	1160210
2.2		59	90	1160220
2.3		59	90	1160230
2.381	3/32	62	95	1170238
2.4		62	95	1160240
2.5		62	95	1160250
2.6		62	95	1160260
2.7		66	100	1160270
2.8		66	100	1160280
2.9		66	100	1160290
3		66	100	1160300
3.1		69	106	1160310
3.175	1/8	69	106	1170318
3.2		69	106	1160320
3.3		69	106	1160330
3.4		73	112	1160340
3.5		73	112	1160350
3.6		73	112	1160360
3.7		73	112	1160370
3.8		78	119	1160380
3.9		78	119	1160390
3.969	5/32	78	119	1170397
4		78	119	1160400
4.1		78	119	1160410
4.2		78	119	1160420
4.3		82	126	1160430
4.4		82	126	1160440
4.5		82	126	1160450
4.6		82	126	1160460
4.7		82	126	1160470
4.762	3/16	87	132	1170476
4.8		87	132	1160480
4.9		87	132	1160490
5		87	132	1160500
5.1		87	132	1160510
5.2		87	132	1160520
5.3		87	132	1160530
5.4		91	139	1160540
5.5		91	139	1160550
5.556	7/32	91	139	1170556
5.6		91	139	1160560
5.7		91	139	1160570
5.8		91	139	1160580

d mm	d inch	l2	l1	Code Código Код
5.9		91	139	1160590
6		91	139	1160600
6.1		97	148	1160610
6.2		97	148	1160620
6.3		97	148	1160630
6.350	1/4	97	148	1170635
6.4		97	148	1160640
6.5		97	148	1160650
6.6		97	148	1160660
6.7		97	148	1160670
6.8		102	156	1160680
6.9		102	156	1160690
7		102	156	1160700
7.1		102	156	1160710
7.144	9/32	102	156	1170714
7.2		102	156	1160720
7.3		102	156	1160730
7.4		102	156	1160740
7.5		102	156	1160750
7.6		109	165	1160760
7.7		109	165	1160770
7.8		109	165	1160780
7.9		109	165	1160790
7.937	5/16	109	165	1170794
8		109	165	1160800
8.2		109	165	1160820
8.5		109	165	1160850
8.731	11/32	115	175	1170873
8.8		115	175	1160880
9		115	175	1160900
9.2		115	175	1160920
9.5		115	175	1160950
9.525	3/8	121	184	1170953
9.8		121	184	1160980
10		121	184	1161000
10.2		121	184	1161020
10.319	13/32	121	184	1171032
10.5		121	184	1161050
10.8		128	195	1161080
11		128	195	1161100
11.112	7/16	128	195	1171111
11.2		128	195	1161120
11.5		128	195	1161150
11.8		128	195	1161180
12		134	205	1161200
12.2		134	205	1161220
12.5		134	205	1161250
12.700	1/2	134	205	1171270
12.8		134	205	1161280
13		134	205	1161300
14		140	214	1161400
14.287	9/16	144	220	1171429
15		144	220	1161500
15.875	5/8	149	227	1171588
16		149	227	1161600

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Codes
Códigos
Коды
116, 117

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

Standard Point
Pointe Standard
Standardspitze
Punta estándar
Стандартная вершина

mm inch | DIN 340 | HSS
10xD | TYPE N | 118°
h8 | 30° | BLUE FINISH

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 64
appsomta.co.za

Qty
10 ≤ 9.9mm
5 ≤ 13.0mm
1 > 13.0mm



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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Codes
Códigos
Коды

121 - 126
132 - 136

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства



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
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 64

app.somta.co.za

EN **Straight Shank Extra Length Drills**
For extra deep hole drilling.

FR **Forets extra-longs à queue cylindrique**
Pour le perçage de trous très profonds.

DE **Bohrer mit Zylinderschaft, überlang**
Für das Bohren von besonders tiefen Bohrungen.

ES **Brocas extra largas de mango recto**
Para taladrar a una mayor profundidad.

РУ **Сверла с цилиндрическим хвостовиком экстра длинной серии**
Сверла общего назначения для сверления особо глубоких отверстий.



P 1.1 ◉ | P 1.2 ◉ | P 1.3 ◉ | P 1.4 ◉ | M 2.1 ○ | M 2.2 ○ | M 2.3 ○ | K 3.1 ◉ | K 3.2 ◉ | K 3.3 ○ | K 3.4 ○

N 7.1 ○ | N 7.2 ○ | N 7.3 ○ | N 7.4 ○ | Syn 8.1 ○ | Syn 8.2 ○

d	l_2 / l_1	80 / 125	100 / 160	160 / 200	200 / 250	250 / 315	300 / 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. mm-Äquivalent Equivalente en mm Эквивалент в мм	l_2 / l_1	4” / 160	6” / 200	8” / 250	10” / 315	12” / 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



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

shaping your dreams

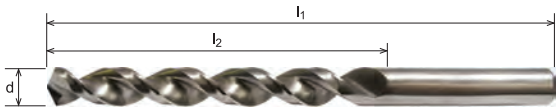
UDL Jobber Drills
EN
Ideal for use on CNC machines where high productivity and accurate holes are required.

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

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

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

Сверла UDL средней серии
РУ
Идеально подходит для использования на станках с ЧПУ, где требуется высокая производительность и точность отверстий.



P 1.1 | P 1.2 | P 1.3 | P 1.4 | P 1.5 | M 2.1 | M 2.2 | M 2.3 | K 3.1 | K 3.2 | K 3.3 | K 3.4

Cu 6.1 | Cu 6.2 | Cu 6.3 | Cu 6.4 | N 7.1 | N 7.2 | N 7.3 | N 7.4 | Syn 8.1 | Syn 8.2

d	l2	l1	Code Código Код
2	24	49	*1540200*
2.5	30	57	*1540250*
3	33	61	*1540300*
3.2	36	65	*1540320*
3.3	36	65	*1540330*
3.4	39	70	*1540340*
3.5	39	70	*1540350*
4	43	75	*1540400*
4.2	43	75	*1540420*
4.5	47	80	*1540450*
5	52	86	*1540500*

d	l2	l1	Code Código Код
5.5	57	93	*1540550*
6	57	93	*1540600*
6.5	63	101	*1540650*
7	69	109	*1540700*
7.5	69	109	*1540750*
8	75	117	*1540800*
8.5	75	117	*1540850*
9	81	125	*1540900*
9.5	81	125	*1540950*
10	87	133	*1541000*

Not available once current stock is depleted.
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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код
154

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

UX Point
Pointe UX
UX-Spitze
Punta UX
Вершина UX

mm | DIN 338 | HSS Co5

5xD | TYPE FS | 130°

h8 | 40° | BRIGHT FINISH

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 64
app.somta.co.za

Qty
10 ≤ 9.9mm
5 ≤ 13.0mm
1 > 13.0mm



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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

164

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

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

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

mm inch wire letter	DIN 338	HSS Co5
5xD	TYPE FS	130°
h8	40°	BRIGHT FINISH / TiAlN

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 64-65
app.somta.co.za

Qty

10 ≤ 9.9mm
5 ≤ 13.0mm
1 > 13.0mm



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

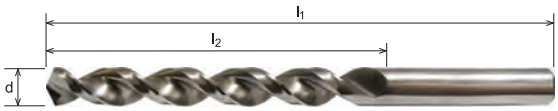
UDL Jobber Drills
EN
Ideal for use on CNC machines where high productivity and accurate holes are required.

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

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

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

Сверла UDL средней серии
РУ
Идеально подходит для использования на станках с ЧПУ, где требуется высокая производительность и точность отверстий.



P 1.1 ● | P 1.2 ● | P 1.3 ● | P 1.4 ● | P 1.5 ● | M 2.1 ○ | M 2.2 ○ | M 2.3 ○ — BRIGHT FINISH
P 1.6 ● | M 2.1 ◉ | M 2.2 ◉ | M 2.3 ◉ — TiAlN COATED
K 3.1 ● | K 3.2 ● | K 3.3 ● | K 3.4 ● | Cu 6.1 ○ | Cu 6.2 ○ | Cu 6.3 ○ | Cu 6.4 ○ | N 7.1 ○ | N 7.2 ○ | N 7.3 ○ | N 7.4 ○ | Syn 8.1 ○ | Syn 8.2 ○

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

d	mm Equiv.	l2	l1	Code Bright Finish	Code TiAlN Coated
No.39	2.527	30	57	1640253	1640253A NEW
No.38	2.578	30	57	1640258	1640258A NEW
2.6		30	57	1640260	1640260A NEW
No.37	2.642	30	57	1640264	1640264A NEW
2.7		33	61	1640270	1640270A NEW
No.36	2.705	33	61	1640271	1640271A NEW
2.75		33	61	-	1640275A NEW
7/64	2.778	33	61	1640278	1640278A NEW
No.35	2.794	33	61	1640279	1640279A NEW
2.8		33	61	1640280	1640280A NEW
No.34	2.819	33	61	1640282	1640282A NEW
No.33	2.870	33	61	1640287	1640287A NEW
2.9		33	61	1640290	1640290A NEW
No.32	2.946	33	61	1640295	1640295A NEW
3		33	61	1640300	1640300A NEW
No.31	3.048	36	65	1640305	1640305A NEW
3.1		36	65	1640310	1640310A NEW
3.15		36	65	1640315 NEW	1640315A NEW
1/8	3.175	36	65	1640318	1640318A NEW
3.2		36	65	1640320	1640320A NEW
No.30	3.264	36	65	1640326	1640326A NEW
3.3		36	65	1640330	1640330A NEW
3.35		36	65	1640335 NEW	1640335A NEW
3.4		39	70	1640340	1640340A NEW
No.29	3.454	39	70	1640345	1640345A NEW
3.5		39	70	1640350	1640350A NEW
9/64	3.572	39	70	1640357	1640357A NEW
3.6		39	70	1640360 NEW	1640360A NEW
No.27	3.658	39	70	1640366 NEW	1640366A NEW
3.7		39	70	1640370 NEW	1640370A NEW
No.26	3.734	39	70	1640373	1640373A NEW
No.25	3.797	43	75	1640379	1640379A NEW
3.8		43	75	1640380	1640380A NEW
No.24	3.861	43	75	1640386	1640386A NEW
3.9		43	75	1640390	1640390A NEW
No.23	3.912	43	75	1640391	1640391A NEW
5/32	3.969	43	75	1640397	1640397A NEW
No.22	3.988	43	75	1640399	1640399A NEW
4		43	75	1640400	1640400A NEW
No.21	4.039	43	75	1640404	1640404A NEW
No.20	4.089	43	75	1640409	1640409A NEW
4.1		43	75	1640410	1640410A NEW
4.2		43	75	1640420	1640420A NEW
No.19	4.216	43	75	1640422	1640422A NEW
4.3		47	80	1640430	1640430A NEW
No.18	4.305	47	80	1640431	1640431A NEW
11/64	4.366	47	80	1640437	1640437A NEW
No.17	4.394	47	80	1640439	1640439A NEW
4.4		47	80	1640440	1640440A NEW
4.45		47	80	1640445 NEW	-
No.16	4.496	47	80	1640449	1640449A NEW
4.5		47	80	1640450	1640450A NEW

Continued on next page...

shaping your dreams

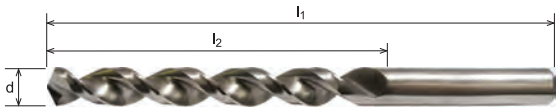
UDL Jobber Drills
EN
Ideal for use on CNC machines where high productivity and accurate holes are required.

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

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

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

Сверла UDL средней серии
РУ
Идеально подходит для использования на станках с ЧПУ, где требуется высокая производительность и точность отверстий.



P 1.1 | P 1.2 | P 1.3 | P 1.4 | P 1.5 | M 2.1 | M 2.2 | M 2.3 | P 1.6 | M 2.1 | M 2.2 | M 2.3
BRIGHT FINISH | TiAlN COATED

K 3.1 | K 3.2 | K 3.3 | K 3.4 | Cu 6.1 | Cu 6.2 | Cu 6.3 | Cu 6.4 | N 7.1 | N 7.2 | N 7.3 | N 7.4 | Syn 8.1 | Syn 8.2

d	mm Equiv.	l2	l1	Code Código | Код: Bright Finish (Finition brillante, Blanke Oberfläche, Acabado brillante, Шлифованный профиль)	Code: TiAlN Coated (Revêtus TiAlN, TiAlN-beschichtet, Revestimiento de TiAlN, Покрытие TiAlN)
... from previous page					
No.15	4.572	47	80	1640457 NEW	1640457A NEW
4.6		47	80	1640460 NEW	1640460A NEW
No.14	4.623	47	80	1640462 NEW	1640462A NEW
No.13	4.699	47	80	1640469 NEW	1640469A NEW
4.7		47	80	1640470 NEW	1640470A NEW
3/16	4.762	52	86	1640476	1640476A NEW
No.12	4.800	52	86	1640479	1640479A NEW
4.8		52	86	1640480	1640480A NEW
No.11	4.851	52	86	1640485	1640485A NEW
4.9		52	86	1640490	1640490A NEW
No.10	4.915	52	86	1640492	1640492A NEW
No.9	4.978	52	86	1640498	1640498A NEW
5		52	86	1640500	1640500A NEW
No.8	5.055	52	86	1640506	1640506A NEW
5.1		52	86	1640510	1640510A NEW
No.7	5.105	52	86	1640511	1640511A NEW
13/64	5.159	52	86	1640516	1640516A NEW
No.6	5.182	52	86	1640518	1640518A NEW
5.2		52	86	1640520	1640520A NEW
No.5	5.220	52	86	1640522	1640522A NEW
5.3		52	86	1640530	1640530A NEW
No.4	5.309	57	93	1640532	1640532A NEW
5.4		57	93	1640540	1640540A NEW
No.3	5.410	57	93	1640541	1640541A NEW
5.5		57	93	1640550	1640550A NEW
7/32	5.556	57	93	1640556	1640556A NEW
5.6		57	93	1640560	1640560A NEW
No.2	5.613	57	93	1640561	1640561A NEW
5.7		57	93	1640570	1640570A NEW
5.75		57	93	1640575 NEW	1640575A NEW
No.1	5.791	57	93	1640579	1640579A NEW
5.8		57	93	1640580	1640580A NEW
5.9		57	93	1640590	1640590A NEW
LTR.A	5.944	57	93	1640594	1640594A NEW
15/64	5.953	57	93	1640595	1640595A NEW
6		57	93	1640600	1640600A NEW
LTR.B	6.045	63	101	1640605	1640605A NEW
6.1		63	101	1640610	1640610A NEW
LTR.C	6.147	63	101	1640615	1640615A NEW
6.2		63	101	1640620	1640620A NEW
LTR.D	6.248	63	101	1640625	1640625A NEW
6.3		63	101	1640630	1640630A NEW
LTR.E	6.350	63	101	1640634	1640634A NEW
1/4	6.350	63	101	1640635	1640635A NEW
6.4		63	101	1640640	1640640A NEW
6.5		63	101	1640650	1640650A NEW
LTR.F	6.528	63	101	1640653	1640653A NEW
6.6		63	101	1640660	1640660A NEW
LTR.G	6.629	63	101	1640663	1640663A NEW
6.7		63	101	1640670	1640670A NEW
LTR.H	6.756	69	109	1640676	1640676A NEW
17/64	6.747	69	109	1640677	1640677A NEW
6.8		69	109	1640680	1640680A NEW
6.9		69	109	1640690	1640690A NEW
LTR.I	6.909	69	109	1640691	1640691A NEW
7		69	109	1640700	1640700A NEW
LTR.J	7.036	69	109	1640704	1640704A NEW
7.1		69	109	1640710	1640710A NEW
LTR.K	7.137	69	109	1640713	1640713A NEW
9/32	7.144	69	109	1640714	1640714A NEW
7.2		69	109	1640720	1640720A NEW
7.25		69	109	1640725 NEW	1640725A NEW
7.3		69	109	1640730	1640730A NEW
LTR.L	7.366	69	109	1640737	1640737A NEW
7.4		69	109	1640740	1640740A NEW
LTR.M	7.493	69	109	1640749	1640749A NEW
7.5		69	109	1640750	1640750A NEW
19/64	7.541	75	117	1640754	1640754A NEW
7.6		75	117	1640760	1640760A NEW
LTR.N	7.671	75	117	1640767	1640767A NEW
7.7		75	117	1640770	1640770A NEW
7.8		75	117	1640780	1640780A NEW
7.9		75	117	1640790	1640790A NEW
5/16	7.937	75	117	1640794	1640794A NEW
8		75	117	1640800	1640800A NEW
LTR.O	8.026	75	117	1640803 NEW	1640803A NEW
8.1		75	117	1640810 NEW	1640810A NEW
LTR.P	8.204	75	117	1640821 NEW	1640821A NEW
21/64	8.334	75	117	1640833 NEW	-
LTR.Q	8.433	75	117	1640843	1640843A NEW
8.5		75	117	1640850	1640850A NEW
LTR.R	8.611	81	125	-	1640861A NEW
8.7		81	125	1640870 NEW	-
11/32	8.731	81	125	1640873	1640873A NEW
8.8		81	125	1640880 NEW	-
LTR.S	8.839	81	125	1640884	1640884A NEW
9		81	125	1640900	1640900A NEW
23/64	9.128	81	125	1640913	1640913A NEW
9.2		81	125	1640920 NEW	1640920A NEW
9.3		81	125	-	1640930A NEW
LTR.U	9.347	81	125	1640935	1640935A NEW
9.5		81	125	1640950	1640950A NEW
3/8	9.525	87	133	1640953	1640953A NEW
LTR.V	9.576	87	133	1640958 NEW	1640958A NEW
9.6		87	133	1640960 NEW	1640960A NEW
9.7		87	133	1640970 NEW	1640970A NEW
LTR.W	9.804	87	133	1640981 NEW	1640981A NEW
25/64	9.922	87	133	1640992 NEW	1640992A NEW
10		87	133	1641000	1641000A NEW
LTR.Y	10.262	87	133	-	1641026A NEW
13/32	10.319	87	133	1641032 NEW	1641032A NEW
LTR.Z	10.490	87	133	-	1641049A NEW
10.5		87	133	1641050	1641050A NEW
27/64	10.716	94	142	1641072	1641072A NEW

Continued on next page...

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код
164

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

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

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

mm
inch
wire
letter

DIN 338

HSS Co5

5xD

TYPE FS

130°

h8

40°

BRIGHT FINISH

TiAlN

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 64-65

appsomta.co.za

Qty

10 ≤ 9.9mm
5 ≤ 13.0mm
1 > 13.0mm



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

SOMTA
World Class Cutting Tools

OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

164

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

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

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

mm inch wire letter	DIN 338	HSS Co5
5xD	TYPE FS	130°
∅ h8	40°	BRIGHT FINISH / TiAIN

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 64-65

app.somta.co.za

Qty

10 ≤ 9.9mm
5 ≤ 13.0mm
1 > 13.0mm

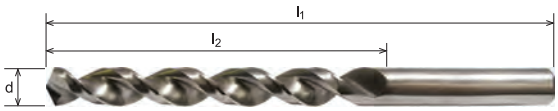
UDL Jobber Drills
EN
Ideal for use on CNC machines where high productivity and accurate holes are required.

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

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

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

Сверла UDL средней серии
РУ
Идеально подходит для использования на станках с ЧПУ, где требуется высокая производительность и точность отверстий.



P 1.1 ● | P 1.2 ● | P 1.3 ● | P 1.4 ● | P 1.5 ● | M 2.1 ○ | M 2.2 ○ | M 2.3 ○ | P 1.6 ● | M 2.1 ● | M 2.2 ● | M 2.3 ●

BRIGHT FINISH | TiAIN COATED

K 3.1 ● | K 3.2 ● | K 3.3 ● | K 3.4 ● | Cu 6.1 ○ | Cu 6.2 ○ | Cu 6.3 ○ | Cu 6.4 ○ | N 7.1 ○ | N 7.2 ○ | N 7.3 ○ | N 7.4 ○ | Syn 8.1 ○ | Syn 8.2 ○

d	mm Equiv.	l2	l1	Code Bright Finish	Code TiAIN Coated
... from previous page					
11		94	142	1641100	1641100A NEW
7/16	11.112	94	142	1641111 NEW	1641111A NEW
11.5		94	142	1641150	1641150A NEW
29/64	11.509	94	142	1641151 NEW	-
15/32	11.906	101	151	1641191 NEW	-
12		101	151	1641200	1641200A NEW
31/64	12.303	101	151	1641229 NEW	1641229A NEW
12.5		101	151	1641250	1641250A NEW
1/2	12.700	101	151	1641269	1641269A NEW
13		101	151	1641300	1641300A NEW

d	mm Equiv.	l2	l1	Code Bright Finish	Code TiAIN Coated
33/64	13.097	101	151	1641310 NEW	-
17/32	13.494	108	160	1641349 NEW	1641349A NEW
35/64	13.891	108	160	1641389 NEW	-
14		108	160	-	1641400A NEW
9/16	14.287	114	169	1641429 NEW	1641429A NEW
14.5		114	169	1641450 NEW	-
37/64	14.684	114	169	1641468 NEW	-
19/32	15.081	120	178	-	1641508A NEW
39/64	15.478	120	178	1641548 NEW	-
5/8	15.875	120	178	1641588 NEW	-



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

shaping your dreams

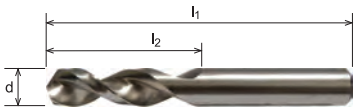
UDL Stub Drills
Ideal for use on CNC machines where high productivity and accurate holes are required.

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 1.1 | P 1.2 | P 1.3 | P 1.4 | P 1.5 | M 2.1 | M 2.2 | M 2.3 | P 1.6 | M 2.1 | M 2.2 | M 2.3

BRIGHT FINISH | TiAIN COATED

K 3.1 | K 3.2 | K 3.3 | K 3.4 | Cu 6.1 | Cu 6.2 | Cu 6.3 | Cu 6.4 | N 7.1 | N 7.2 | N 7.3 | N 7.4 | Syn 8.1 | Syn 8.2

d	mm Equiv.	l2	l1	Code Código | Код: Bright Finish (Finition brillante, Blanke Oberfläche, Acabado brillante, Шлифованный профиль)	Code: TiAIN Coated (Revêtus TiAIN, TiAIN-beschichtet, Revestimiento de TiAIN, Покрытие TiAIN)
1		6	26	1630100	1630100A NEW
No.60	1.016	6	26	1630102	1630102A NEW
No.59	1.041	6	26	1630104	1630104A NEW
No.58	1.067	7	28	1630107	1630107A NEW
No.57	1.092	7	28	1630109	1630109A NEW
1.1		7	28	1630110	1630110A NEW
1.15		7	28	-	1630115A NEW
No.56	1.181	8	30	1630118	1630118A NEW
3/64	1.191	8	30	1630119	1630119A NEW
1.2		8	30	1630120	1630120A NEW
1.25		8	30	1630125 NEW	-
1.3		8	30	1630130	1630130A NEW
No.55	1.321	9	32	1630132	1630132A NEW
1.35		9	32	1630135 NEW	1630135A NEW
No.54	1.397	9	32	1630139	1630139A NEW
1.4		9	32	1630140	1630140A NEW
1.45		9	32	1630145 NEW	1630145A NEW
1.5		9	32	1630150	1630150A NEW
No.53	1.511	10	34	1630152	1630152A NEW
1.55		10	34	1630155 NEW	1630155A NEW
1/16	1.587	10	34	1630159	1630159A NEW
1.6		10	34	1630160	1630160A NEW
No.52	1.613	10	34	1630161	1630161A NEW
1.65		10	34	1630165 NEW	1630165A NEW
1.67		10	34	1630167 NEW	1630167A NEW
1.7		10	34	1630170	1630170A NEW
No.51	1.702	11	36	1630169	1630169A NEW
1.75		11	36	1630175 NEW	1630175A NEW
No.50	1.778	11	36	1630178	1630178A NEW
1.8		11	36	1630180	1630180A NEW
No.49	1.854	11	36	1630185	1630185A NEW
1.9		11	36	1630190	1630190A NEW
No.48	1.930	12	38	1630193	1630193A NEW
1.95		12	38	1630195 NEW	1630195A NEW
5/64	1.984	12	38	1630198	1630198A NEW
No.47	1.994	12	38	1630199	1630199A NEW
2		12	38	1630200	1630200A NEW
2.05		12	38	1630205 NEW	1630205A NEW
No.46	2.057	12	38	1630206	1630206A NEW
No.45	2.083	12	38	1630208	1630208A NEW
2.1		12	38	1630210	1630210A NEW
2.15		13	40	1630215 NEW	1630215A NEW
No.44	2.184	13	40	1630218	1630218A NEW
2.2		13	40	1630220	1630220A NEW
2.25		13	40	1630225 NEW	1630225A NEW
No.43	2.261	13	40	1630226	1630226A NEW
2.3		13	40	1630230	1630230A NEW
2.35		13	40	1630235 NEW	-
No.42	2.375	14	43	1630237	1630237A NEW
3/32	2.381	14	43	1630238	1630238A NEW
2.4		14	43	1630240	1630240A NEW
No.41	2.438	14	43	1630244	1630244A NEW
2.45		14	43	1630245 NEW	1630245A NEW

d	mm Equiv.	l2	l1	Code Código | Код: Bright Finish (Finition brillante, Blanke Oberfläche, Acabado brillante, Шлифованный профиль)	Code: TiAIN Coated (Revêtus TiAIN, TiAIN-beschichtet, Revestimiento de TiAIN, Покрытие TiAIN)
2.48		14	43	-	1630248A NEW
No.40	2.489	14	43	1630249	1630249A NEW
2.5		14	43	1630250	1630250A NEW
No.39	2.527	14	43	1630253	1630253A NEW
2.55		14	43	1630255 NEW	-
No.38	2.578	14	43	1630258	1630258A NEW
2.6		14	43	1630260	1630260A NEW
No.37	2.642	14	43	1630264	1630264A NEW
2.7		16	46	1630270	1630270A NEW
No.36	2.705	16	46	1630271	1630271A NEW
2.75		16	46	1630275 NEW	1630275A NEW
7/64	2.778	16	46	1630278	1630278A NEW
No.35	2.794	16	46	1630279	1630279A NEW
2.8		16	46	1630280	1630280A NEW
No.34	2.819	16	46	1630282	1630282A NEW
2.85		16	46	1630285 NEW	1630285A NEW
No.33	2.870	16	46	1630287	1630287A NEW
2.9		16	46	1630290	1630290A NEW
No.32	2.946	16	46	1630295	1630295A NEW
3		16	46	1630300	1630300A NEW
No.31	3.048	18	49	1630305	1630305A NEW
3.1		18	49	1630310	1630310A NEW
3.15		18	49	1630315 NEW	1630315A NEW
1/8	3.175	18	49	1630318	1630318A NEW
3.2		18	49	1630320	1630320A NEW
3.22		18	49	1630322 NEW	1630322A NEW
3.23		18	49	1630323 NEW	1630323A NEW
3.25		18	49	1630325 NEW	1630325A NEW
No.30	3.264	18	49	1630326	1630326A NEW
3.3		18	49	1630330	1630330A NEW
3.35		18	49	1630335 NEW	1630335A NEW
3.4		20	52	1630340	1630340A NEW
No.29	3.454	20	52	1630345	1630345A NEW
3.5		20	52	1630350	1630350A NEW
9/64	3.572	20	52	1630357	1630357A NEW
3.6		20	52	1630360	1630360A NEW
No.27	3.658	20	52	1630366	1630366A NEW
3.7		20	52	1630370	1630370A NEW
No.26	3.734	20	52	1630373	1630373A NEW
No.25	3.797	22	55	1630379	1630379A NEW
3.8		22	55	1630380	1630380A NEW
No.24	3.861	22	55	1630386	1630386A NEW
3.9		22	55	1630390	1630390A NEW
No.23	3.912	22	55	1630391	1630391A NEW
5/32	3.969	22	55	1630397	1630397A NEW
No.22	3.988	22	55	1630399	1630399A NEW
4		22	55	1630400	1630400A NEW
No.21	4.039	22	55	1630404	1630404A NEW
No.20	4.089	22	55	1630409	1630409A NEW
4.1		22	55	1630410	1630410A NEW
4.2		22	55	1630420	1630420A NEW
No.19	4.216	22	55	1630422	1630422A NEW

Continued on next page...

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код
163

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

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

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

mm
inch
wire
letter

DIN 1897

HSS Co5

3xD

TYPE FS

130°

h8

40°

BRIGHT FINISH
TiAIN

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 64-65

appsomta.co.za

Qty

10 ≤ 9.9mm
5 ≤ 13.0mm
1 > 13.0mm



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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код
163

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

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

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

mm inch wire letter | DIN 1897 | HSS Co5

3xD | TYPE FS | 130°

h8 | 40° | BRIGHT FINISH / TiAlN

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 64-65
app.somta.co.za

Qty

10 ≤ 9.9mm
5 ≤ 13.0mm
1 > 13.0mm



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

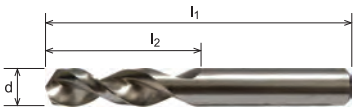
UDL Stub Drills
EN
Ideal for use on CNC machines where high productivity and accurate holes are required.

Forets extra-courts UDL
FR
L'outil idéal pour des opérations sur machines CNC requérant une productivité élevée et des trous précis.

UDL-Spiralbohrer extra kurz
DE
Ideal für den Einsatz auf CNC-Maschinen, wo hohe Produktivität und präzise Bohrungen gefordert sind.

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

Сверла UDL короткой серии
РУ
Идеально подходит для использования на станках с ЧПУ, где требуется высокая производительность и точность отверстий.



P 1.1 | P 1.2 | P 1.3 | P 1.4 | P 1.5 | M 2.1 | M 2.2 | M 2.3 | P 1.6 | M 2.1 | M 2.2 | M 2.3
BRIGHT FINISH
TiAlN COATED

K 3.1 | K 3.2 | K 3.3 | K 3.4 | Cu 6.1 | Cu 6.2 | Cu 6.3 | Cu 6.4 | N 7.1 | N 7.2 | N 7.3 | N 7.4 | Syn 8.1 | Syn 8.2

d	mm Equiv.	l2	l1	Code Bright Finish	Code TiAlN Coated
... from previous page					
4.25		22	55	1630425 NEW	1630425A NEW
4.3		24	58	1630430	1630430A NEW
No.18	4.305	24	58	1630431	1630431A NEW
11/64	4.366	24	58	1630437	1630437A NEW
No.17	4.394	24	58	1630439	1630439A NEW
4.4		24	58	1630440	1630440A NEW
4.45		24	58	-	1630445A NEW
No.16	4.496	24	58	1630449	1630449A NEW
4.5		24	58	1630450	1630450A NEW
No.15	4.572	24	58	1630457	1630457A NEW
4.6		24	58	1630460	1630460A NEW
No.14	4.623	24	58	-	1630462A NEW
No.13	4.699	24	58	1630469 NEW	1630469A NEW
4.7		24	58	1630470 NEW	1630470A NEW
4.75		24	58	1630475 NEW	1630475A NEW
3/16	4.762	26	62	1630476	1630476A NEW
No.12	4.800	26	62	1630479	1630479A NEW
4.8		26	62	1630480	1630480A NEW
No.11	4.851	26	62	1630485	1630485A NEW
4.9		26	62	1630490	1630490A NEW
No.10	4.915	26	62	1630492	1630492A NEW
No.9	4.978	26	62	1630498	1630498A NEW
5		26	62	1630500	1630500A NEW
No.8	5.055	26	62	1630506	1630506A NEW
5.1		26	62	1630510	1630510A NEW
No.7	5.105	26	62	1630511	1630511A NEW
13/64	5.159	26	62	1630516	1630516A NEW
No.6	5.182	26	62	1630518	1630518A NEW
5.2		26	62	1630520	1630520A NEW
No.5	5.220	26	62	1630522	1630522A NEW
5.3		26	62	1630530	1630530A NEW
No.4	5.309	28	66	1630532	1630532A NEW
5.4		28	66	1630540	1630540A NEW
No.3	5.410	28	66	1630541	1630541A NEW
5.5		28	66	1630550	1630550A NEW
7/32	5.556	28	66	1630556	1630556A NEW
5.6		28	66	1630560	1630560A NEW
No.2	5.613	28	66	1630561	1630561A NEW
5.7		28	66	1630570	1630570A NEW
5.75		28	66	1630575 NEW	1630575A NEW
No.1	5.791	28	66	1630579	1630579A NEW
5.8		28	66	1630580	1630580A NEW
5.9		28	66	1630590	1630590A NEW
LTR.A	5.944	28	66	1630594	1630594A NEW
15/64	5.953	28	66	1630595	1630595A NEW
6		28	66	1630600	1630600A NEW
LTR.B	6.045	31	70	1630605	1630605A NEW
6.1		31	70	1630610	1630610A NEW
LTR.C	6.147	31	70	1630615	1630615A NEW
6.2		31	70	1630620	1630620A NEW
LTR.D	6.248	31	70	1630625	1630625A NEW
6.3		31	70	1630630	1630630A NEW
LTR.E	6.350	31	70	1630634	1630634A NEW
1/4	6.350	31	70	1630635	1630635A NEW
6.4		31	70	1630640	1630640A NEW
6.5		31	70	1630650	1630650A NEW
LTR.F	6.528	31	70	1630653	1630653A NEW
6.6		31	70	1630660	1630660A NEW
LTR.G	6.629	31	70	1630663	1630663A NEW
6.7		31	70	1630670	1630670A NEW
LTR.H	6.756	34	74	1630676	1630676A NEW
17/64	6.747	34	74	1630677	1630677A NEW
6.8		34	74	1630680	1630680A NEW
6.9		34	74	1630690	1630690A NEW
LTR.I	6.909	34	74	1630691	1630691A NEW
7		34	74	1630700	1630700A NEW
LTR.J	7.036	34	74	1630704	1630704A NEW
7.1		34	74	1630710	1630710A NEW
LTR.K	7.137	34	74	1630713	1630713A NEW
9/32	7.144	34	74	1630714	1630714A NEW
7.2		34	74	1630720	1630720A NEW
7.25		34	74	-	1630725A NEW
7.3		34	74	1630730	1630730A NEW
LTR.L	7.366	34	74	1630737	1630737A NEW
7.4		34	74	1630740	1630740A NEW
LTR.M	7.493	34	74	1630749	1630749A NEW
7.5		34	74	1630750	1630750A NEW
19/64	7.541	37	79	1630754	1630754A NEW
7.6		37	79	1630760	1630760A NEW
LTR.N	7.671	37	79	1630767	1630767A NEW
7.7		37	79	1630770	1630770A NEW
7.8		37	79	1630780	1630780A NEW
7.9		37	79	1630790	1630790A NEW
5/16	7.937	37	79	1630794	1630794A NEW
8		37	79	1630800	1630800A NEW
LTR.O	8.026	37	79	1630803	1630803A NEW
8.1		37	79	1630810	1630810A NEW
8.2		37	79	1630820	1630820A NEW
LTR.P	8.204	37	79	1630821	1630821A NEW
8.3		37	79	1630830	1630830A NEW
21/64	8.334	37	79	1630833	1630833A NEW
8.4		37	79	1630840	1630840A NEW
LTR.Q	8.433	37	79	1630843	1630843A NEW
8.5		37	79	1630850	1630850A NEW
8.6		40	84	1630860	1630860A NEW
LTR.R	8.611	40	84	1630861	1630861A NEW
8.7		40	84	1630870	1630870A NEW
11/32	8.731	40	84	1630873	1630873A NEW
8.8		40	84	1630880	1630880A NEW
LTR.S	8.839	40	84	1630884	1630884A NEW
8.9		40	84	1630890	1630890A NEW
9		40	84	1630900	1630900A NEW
LTR.T	9.093	40	84	1630909	1630909A NEW
9.1		40	84	1630910	1630910A NEW

Continued on next page...

shaping your dreams

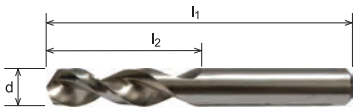
UDL Stub Drills
EN
Ideal for use on CNC machines where high productivity and accurate holes are required.

Forets extra-courts UDL
FR
L'outil idéal pour des opérations sur machines CNC requérant une productivité élevée et des trous précis.

UDL-Spiralbohrer extra kurz
DE
Ideal für den Einsatz auf CNC-Maschinen, wo hohe Produktivität und präzise Bohrungen gefordert sind.

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

Сверла UDL короткой серии
РУ
Идеально подходит для использования на станках с ЧПУ, где требуется высокая производительность и точность отверстий.



P 1.1 | P 1.2 | P 1.3 | P 1.4 | P 1.5 | M 2.1 | M 2.2 | M 2.3 | P 1.6 | M 2.1 | M 2.2 | M 2.3

BRIGHT FINISH | TiAIN COATED

K 3.1 | K 3.2 | K 3.3 | K 3.4 | Cu 6.1 | Cu 6.2 | Cu 6.3 | Cu 6.4 | N 7.1 | N 7.2 | N 7.3 | N 7.4 | Syn 8.1 | Syn 8.2

d	mm Equiv.	l2	l1	Code Código | Код: Bright Finish Finition brillante Blanke Oberfläche Acabado brillante Шлифованный профиль	Code Código | Код: TiAIN Coated Revêtus TiAIN TiAIN-beschichtet Revestimiento de TiAIN Покрытие TiAIN
... from previous page					
23/64	9.128	40	84	1630913	1630913A NEW
9.2		40	84	1630920	1630920A NEW
9.3		40	84	1630930	1630930A NEW
LTR.U	9.347	40	84	1630935	1630935A NEW
9.4		40	84	1630940	1630940A NEW
9.5		40	84	1630950	1630950A NEW
3/8	9.525	43	89	1630953	1630953A NEW
LTR.V	9.576	43	89	1630958	1630958A NEW
9.6		43	89	1630960	1630960A NEW
9.7		43	89	1630970	1630970A NEW
9.8		43	89	1630980	1630980A NEW
LTR.W	9.804	43	89	1630981	1630981A NEW
9.9		43	89	1630990	1630990A NEW
25/64	9.922	43	89	1630992	1630992A NEW
10		43	89	1631000	1631000A NEW
LTR.X	10.084	43	89	1631008	1631008A NEW
10.2		43	89	1631020	1631020A NEW
LTR.Y	10.262	43	89	1631026	1631026A NEW
13/32	10.319	43	89	1631032	1631032A NEW

d	mm Equiv.	l2	l1	Code Código | Код: Bright Finish Finition brillante Blanke Oberfläche Acabado brillante Шлифованный профиль	Code Código | Код: TiAIN Coated Revêtus TiAIN TiAIN-beschichtet Revestimiento de TiAIN Покрытие TiAIN
LTR.Z	10.490	43	89	1631049	1631049A NEW
10.5		43	89	1631050	1631050A NEW
27/64	10.716	47	95	1631072	1631072A NEW
10.8		47	95	1631080	1631080A NEW
11		47	95	1631100	1631100A NEW
7/16	11.112	47	95	1631111	1631111A NEW
11.2		47	95	1631120	1631120A NEW
11.5		47	95	1631150	1631150A NEW
29/64	11.509	47	95	1631151	1631151A NEW
15/32	11.906	51	102	-	1631191A NEW
12		51	102	1631200	1631200A NEW
31/64	12.303	51	102	1631229	1631229A NEW
12.5		51	102	1631250	1631250A NEW
1/2	12.700	51	102	1631269	1631269A NEW
13		51	102	1631300	1631300A NEW
33/64	13.097	51	102	1631310 NEW	1631310A NEW
17/32	13.494	54	107	1631349 NEW	-
35/64	13.891	54	107	1631389 NEW	1631389A NEW
14		54	107	1631400 NEW	-

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код
163

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

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

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

mm inch wire letter | DIN 1897 | HSS Co5

3xD | TYPE FS | 130°

h8 | 40° | BRIGHT FINISH / TiAIN

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 64-65
app.somta.co.za

Qty

10 ≤ 9.9mm
5 ≤ 13.0mm
1 > 13.0mm



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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

109

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

UX Point
Pointe UX
UX-Spitze
Punta UX
Вершина UX

mm	DIN 340	HSS Co5
10xD	TYPE FS	130°
h8	40°	BRIGHT FINISH

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 65
app.somta.co.za

Qty

10 ≤ 9.9mm
5 ≤ 13.0mm
1 > 13.0mm

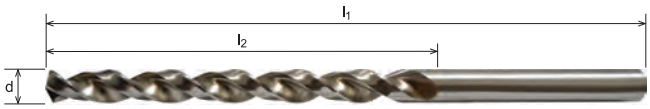
UDL Long Series Drills
EN
Ideal for use on CNC machines where high productivity and accurate holes are required. High performance deep hole drilling.

Forets séries longues UDL
FR
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
DE
Ideal für den Einsatz auf CNC-Maschinen, wo hohe Produktivität und präzise Bohrungen gefordert sind. Hochleistungsbohren von tiefen Bohrungen.

Brocas UDL serie larga
ES
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
РУ
Идеально подходит для использования на станках с ЧПУ, где требуется высокая производительность и точность отверстий. Высокая эффективность при сверлении глубоких отверстий.



P 1.1 | P 1.2 | P 1.3 | P 1.4 | P 1.5 | M 2.1 | M 2.2 | M 2.3 | K 3.1 | K 3.2 | K 3.3 | K 3.4

Cu 6.1 | Cu 6.2 | Cu 6.3 | Cu 6.4 | N 7.1 | N 7.2 | N 7.3 | N 7.4 | Syn 8.1 | Syn 8.2

d	l2	l1	Code Código Код
3	66	100	1090300
3.1	69	106	1090310
3.2	69	106	1090320
3.3	69	106	1090330
3.5	73	112	1090350
3.6	73	112	1090360
3.9	78	119	1090390
4	78	119	1090400
4.1	78	119	1090410
4.2	78	119	1090420
4.5	82	126	1090450
4.6	82	126	1090460
4.8	87	132	1090480
5	87	132	1090500
5.1	87	132	1090510
5.2	87	132	1090520
5.4	91	139	1090540
5.5	91	139	1090550
5.8	91	139	1090580
6	91	139	1090600

d	l2	l1	Code Código Код
6.1	97	148	1090610
6.3	97	148	1090630
6.4	97	148	1090640
6.5	97	148	1090650
6.8	102	156	1090680
6.9	102	156	1090690
7	102	156	1090700
7.1	102	156	1090710
7.5	102	156	1090750
7.9	109	165	1090790
8	109	165	1090800
8.4	109	165	1090840
8.5	109	165	1090850
8.6	115	175	1090860
9	115	175	1090900
9.1	115	175	1090910
9.5	115	175	1090950
9.6	121	184	1090960
9.8	121	184	1090980
10	121	184	1091000

Not available once current stock is depleted.
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



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

shaping your dreams

UDL Long Series Drills

EN

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

Forets séries longues UDL

FR

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

DE

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

Brocas UDL serie larga

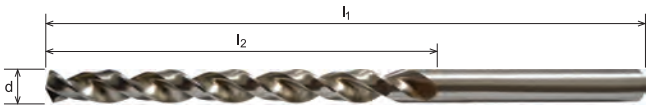
ES

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

РУ

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



P 1.1 | P 1.2 | P 1.3 | P 1.4 | P 1.5 | M 2.1 | M 2.2 | M 2.3 | K 3.1 | K 3.2 | K 3.3 | K 3.4

Cu 6.1 | Cu 6.2 | Cu 6.3 | Cu 6.4 | N 7.1 | N 7.2 | N 7.3 | N 7.4 | Syn 8.1 | Syn 8.2

d	mm Equiv. mm-Äquivalent Equivalente en mm Эквивалент в мм	l2	l1	Code Código Код
1		33	56	1100100
No.60	1.016	33	56	1100102 NEW
No.59	1.041	33	56	1100104 NEW
No.58	1.067	37	60	1100107 NEW
No.57	1.092	37	60	1100109 NEW
1.1		37	60	1100110
No.56	1.181	41	65	1100118 NEW
1.2		41	65	1100120
1.3		41	65	1100130
No.55	1.321	45	70	1100132 NEW
No.54	1.397	45	70	1100139 NEW
1.4		45	70	1100140
1.5		45	70	1100150
No.53	1.511	50	76	1100152 NEW
1/16	1.588	50	76	1100159 NEW
1.6		50	76	1100160
No.52	1.613	50	76	1100161 NEW
1.7		50	76	1100170
No.51	1.702	53	80	1100169 NEW
No.50	1.778	53	80	1100178 NEW
1.8		53	80	1100180
No.49	1.854	53	80	1100185 NEW
1.9		53	80	1100190
No.48	1.930	56	85	1100193 NEW
5/64	1.984	56	85	1100198 NEW
No.47	1.994	56	85	1100199 NEW
2		56	85	1100200
No.46	2.057	56	85	1100206 NEW
No.45	2.083	56	85	1100208 NEW
2.1		56	85	1100210
No.44	2.184	59	90	1100218 NEW
2.2		59	90	1100220
No.43	2.261	59	90	1100226 NEW
2.3		59	90	1100230
No.42	2.375	62	95	1100237 NEW
3/32	2.381	62	95	1100238 NEW
2.4		62	95	1100240
No.41	2.438	62	95	1100244 NEW
No.40	2.489	62	95	1100249 NEW
2.5		62	95	1100250
No.39	2.527	62	95	1100253 NEW
No.38	2.578	62	95	1100258 NEW
2.6		62	95	1100260
No.37	2.642	62	95	1100264 NEW
2.7		66	100	1100270
No.36	2.705	66	100	1100271 NEW
7/64	2.778	66	100	1100278 NEW
No.35	2.794	66	100	1100279 NEW
2.8		66	100	1100280
No.34	2.819	66	100	1100282 NEW
No.33	2.870	66	100	1100287 NEW
2.9		66	100	1100290
No.32	2.946	66	100	1100295 NEW

d	mm Equiv. mm-Äquivalent Equivalente en mm Эквивалент в мм	l2	l1	Code Código Код
3		66	100	1100300
No.31	3.048	69	106	1100305 NEW
3.1		69	106	1100310
1/8	3.175	69	106	1100318 NEW
3.2		69	106	1100320
No.30	3.264	69	106	1100326 NEW
3.3		69	106	1100330
3.4		73	112	1100340
No.29	3.454	73	112	1100345 NEW
3.5		73	112	1100350
No.28	3.569	73	112	1100356 NEW
9/64	3.572	73	112	1100357 NEW
3.6		73	112	1100360
No.27	3.658	73	112	1100366 NEW
3.7		73	112	1100370
No.26	3.734	73	112	1100373 NEW
No.25	3.797	78	119	1100379 NEW
3.8		78	119	1100380
No.24	3.861	78	119	1100386 NEW
3.9		78	119	1100390
No.23	3.912	78	119	1100391 NEW
5/32	3.969	78	119	1100397 NEW
No.22	3.988	78	119	1100399 NEW
4		78	119	1100400
No.21	4.039	78	119	1100404 NEW
No.20	4.089	78	119	1100409 NEW
4.1		78	119	1100410
4.2		78	119	1100420
No.19	4.215	78	119	1100422 NEW
4.3		82	126	1100430
No.18	4.305	82	126	1100431 NEW
11/64	4.366	82	126	1100437 NEW
No.17	4.394	82	126	1100439 NEW
4.4		82	126	1100440
No.16	4.496	82	126	1100449 NEW
4.5		82	126	1100450
No.15	4.572	82	126	1100457 NEW
4.6		82	126	1100460
No.14	4.623	82	126	1100462 NEW
No.13	4.699	82	126	1100469 NEW
4.7		82	126	1100470
3/16	4.762	87	132	1100476 NEW
No.12	4.800	87	132	1100479 NEW
4.8		87	132	1100480
No.11	4.851	87	132	1100485 NEW
4.9		87	132	1100490
No.10	4.915	87	132	1100492 NEW
No.9	4.978	87	132	1100498 NEW
5		87	132	1100500
No.8	5.055	87	132	1100506 NEW
5.1		87	132	1100510
No.7	5.105	87	132	1100511 NEW

Continued on next page...

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

110

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

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

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

mm inch wire | DIN 340 | HSS Co5

10xD | TYPE FS | 130°

h8 | 40° | BRIGHT FINISH

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 65

appsomta.co.za

Qty

10 ≤ 9.9mm
5 ≤ 13.0mm
1 > 13.0mm



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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

110

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

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

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

mm
inch
wire

DIN 340

HSS Co5

10xD

TYPE FS

130°

h8

40°

BRIGHT FINISH

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 65

app.somta.co.za

Qty

10 ≤ 9.9mm
5 ≤ 13.0mm
1 > 13.0mm

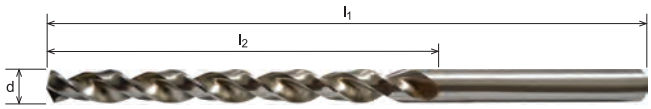
UDL Long Series Drills
EN
Ideal for use on CNC machines where high productivity and accurate holes are required. High performance deep hole drilling.

Forets séries longues UDL
FR
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
DE
Ideal für den Einsatz auf CNC-Maschinen, wo hohe Produktivität und präzise Bohrungen gefordert sind. Hochleistungsbohren von tiefen Bohrungen.

Brocas UDL serie larga
ES
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
РУ
Идеально подходит для использования на станках с ЧПУ, где требуется высокая производительность и точность отверстий. Высокая эффективность при сверлении глубоких отверстий.



P 1.1 | P 1.2 | P 1.3 | P 1.4 | P 1.5 | M 2.1 | M 2.2 | M 2.3 | K 3.1 | K 3.2 | K 3.3 | K 3.4
Cu 6.1 | Cu 6.2 | Cu 6.3 | Cu 6.4 | N 7.1 | N 7.2 | N 7.3 | N 7.4 | Syn 8.1 | Syn 8.2

d	mm Equiv. mm-Äquivalent Equivalente en mm Эквивалент в мм	l2	l1	Code Código Код
... from previous page				
13/64	5.159	87	132	1100516 NEW
No.6	5.182	87	132	1100518 NEW
5.2		87	132	1100520
No.5	5.220	87	132	1100522 NEW
5.3		87	132	1100530
No.4	5.309	91	139	1100532 NEW
5.4		91	139	1100540
No.3	5.410	91	139	1100541 NEW
5.5		91	139	1100550
7/32	5.556	91	139	1100556 NEW
5.6		91	139	1100560
No.2	5.613	91	139	1100561 NEW
5.7		91	139	1100570
No.1	5.791	91	139	1100579 NEW
5.8		91	139	1100580
5.9		91	139	1100590
15/64	5.953	91	139	1100595 NEW
6		91	139	1100600
6.1		97	148	1100610
6.2		97	148	1100620
6.3		97	148	1100630
1/4	6.350	97	148	1100635 NEW
6.4		97	148	1100640
6.5		97	148	1100650
6.6		97	148	1100660
6.7		97	148	1100670
17/64	6.747	102	156	1100677 NEW
6.8		102	156	1100680
6.9		102	156	1100690
7		102	156	1100700
7.1		102	156	1100710
9/32	7.144	102	156	1100714 NEW
7.2		102	156	1100720
7.3		102	156	1100730
7.4		102	156	1100740
7.5		102	156	1100750
19/64	7.541	109	165	1100754 NEW

d	mm Equiv. mm-Äquivalent Equivalente en mm Эквивалент в мм	l2	l1	Code Código Код
7.6		109	165	1100760
7.7		109	165	1100770
7.8		109	165	1100780
7.9		109	165	1100790
5/16	7.937	109	165	1100794 NEW
8		109	165	1100800
8.1		109	165	1100810
8.2		109	165	1100820
8.3		109	165	1100830
21/64	8.334	109	165	1100833 NEW
8.4		109	165	1100840
8.5		109	165	1100850
8.6		115	175	1100860
8.7		115	175	1100870
11/32	8.731	115	175	1100873 NEW
8.8		115	175	1100880
8.9		115	175	1100890
9		115	175	1100900
9.1		115	175	1100910
23/64	9.128	115	175	1100913 NEW
9.2		115	175	1100920
9.3		115	175	1100930
9.4		115	175	1100940
9.5		115	175	1100950
3/8	9.525	121	184	1100953 NEW
9.6		121	184	1100960
9.7		121	184	1100970
9.8		121	184	1100980
9.9		121	184	1100990
25/64	9.922	121	184	1100992 NEW
10		121	184	1101000
13/32	10.319	121	184	1101032 NEW
27/64	10.716	128	195	1101072 NEW
7/16	11.112	128	195	1101111 NEW
29/64	11.509	128	195	1101151 NEW
15/32	11.906	134	205	1101191 NEW
12.3		134	205	1101230 NEW
12.7		134	205	1101270 NEW



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

shaping your dreams

UDL Extra Length Drills

EN

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

Forets extra-longs UDL

FR

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

DE

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

Brocas UDL extra largas

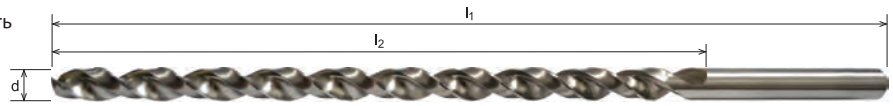
ES

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

РУ

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



P 1.1 | P 1.2 | P 1.3 | P 1.4 | P 1.5 | M 2.1 | M 2.2 | M 2.3 | K 3.1 | K 3.2 | K 3.3 | K 3.4

N 7.1 | N 7.2 | N 7.3 | N 7.4 | Syn 8.1 | Syn 8.2

d	l_2	l_1	Code Código Код	d	l_2	l_1	Code Código Код
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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Codes
Códigos
Коды

118
119
120

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

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
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 65-66

app.somta.co.za



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

SOMTA
World Class Cutting Tools

OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

10F

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

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

mm	WORKS STD.	HSS Co5
5xD	TYPE N	118°
	h8	30°
TiAlN		

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 66

appsomta.co.za

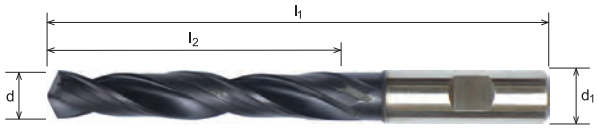
EN
Straight Shank Oil Tube Chipbreaker Drills
High performance production drilling.

FR
Foreuses Brise-copeaux avec Injection d'Huile par Tige Droite
Perçage haute performance productivité.

DE
Zylinderschaft-Ölzufuhr-Chip-Unterbrecher-Bohrer
Hochleistungs-Produktionsbohren.

ES
Taladros de Mango Recto con Alimentación de Aceite para Rompevirutas
Taladrado de producción de elevado rendimiento.

РУ
Сверла стружколома с прямым хвостовиком и подачей масла
Для высокопроизводительного сверления.



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

d	d_1	l_2	l_1	Code Código Код
12	12	78	125	10F1200 NEW
12.5	14	88	135	10F1250 NEW
13	14	88	135	10F1300 NEW
13.5	14	88	135	10F1350 NEW
14	14	88	135	10F1400 NEW
14.5	16	100	150	10F1450 NEW
15	16	100	150	10F1500 NEW
15.5	16	100	150	10F1550 NEW
16	16	100	150	10F1600 NEW
16.5	18	115	165	10F1650 NEW
17	18	115	165	10F1700 NEW
17.5	18	115	165	10F1750 NEW
18	18	115	165	10F1800 NEW
18.5	20	128	180	10F1850 NEW
19	20	128	180	10F1900 NEW
19.5	20	128	180	10F1950 NEW
20	20	128	180	10F2000 NEW



shaping your dreams

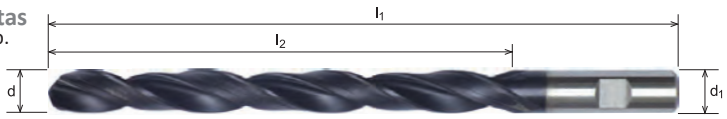
Straight Shank Oil Tube Chipbreaker Drills
High performance production drilling.

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

d	d_1	l_2	l_1	Code Código Код
12	12	138	185	10L1200 NEW
12.5	14	158	205	10L1250 NEW
13	14	158	205	10L1300 NEW
13.5	14	158	205	10L1350 NEW
14	14	158	205	10L1400 NEW
14.5	16	180	230	10L1450 NEW
15	16	180	230	10L1500 NEW
15.5	16	180	230	10L1550 NEW
16	16	180	230	10L1600 NEW
16.5	18	200	250	10L1650 NEW
17	18	200	250	10L1700 NEW
17.5	18	200	250	10L1750 NEW
18	18	200	250	10L1800 NEW
18.5	20	228	280	10L1850 NEW
19	20	228	280	10L1900 NEW
19.5	20	228	280	10L1950 NEW
20	20	228	280	10L2000 NEW

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

10L

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

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

mm	WORKS STD.	HSS Co5
10xD	TYPE N	118°
	h8	30°
TiAlN		

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 66

appsomta.co.za



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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Codes
Códigos
Коды

184, 185

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

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

mm	DIN 1897	HSS Co5
3xD	90°/120°	h8
⌀ h6	20°	TiAlN BRIGHT FINISH

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 66-67
app.somta.co.za

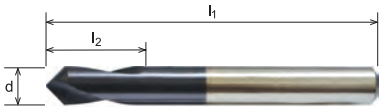
NC Spotting Drills
EN
For accurate positioning of holes. Ideal for CNC lathes. Alternative to using Centre drills.

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

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

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

Центровочные сверла NC
РУ
Для точного позиционирования отверстий. Идеально для применения на станках с ЧПУ. Альтернатива центровочному сверлу.



P 1.1 ● | P 1.2 ● | P 1.3 ● | P 1.4 ○ | P 1.5 ○ | P 1.6 ○ | M 2.1 ○ | M 2.2 ○ | M 2.3 ○ | K 3.1 ○ | K 3.2 ○ | K 3.3 ○ | K 3.4 ○

Cu 6.1 ○ | Cu 6.2 ○ | Cu 6.3 ○ | Cu 6.4 ○ | N 7.1 ● | N 7.2 ● | N 7.3 ● | N 7.4 ● | Syn 8.1 ● | Syn 8.2 ●

d	l_2	l_1	Code · Código | Код: TiAlN Coated (Revêtus TiAlN · TiAlN-beschichtet · Revestimiento de TiAlN · Покрытие TiAlN)	Code · Código | Код: Bright Finish (Finition brillante · Blanke Oberfläche · Acabado brillante · Шлифованный профиль)
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



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

shaping your dreams

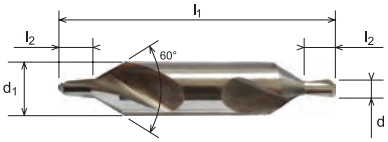
Centre Drills - American Standard
EN
For general centering operations on workpieces requiring additional machining between centres.

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

Zentrierbohrer - Amerikanische Norm
DE
Für allgemeine Zentrierarbeiten auf Werkstücken, die eine zusätzliche Bearbeitung zwischen Spitzen erfordern.

Brocas de centrar - Norma americana
ES
Para operaciones de centrado generales sobre piezas de trabajo que requieren un mecanizado adicional entre centros.

Центровочные сверла - Американский стандарт
РУ
Для сверления центровочных отверстий в заготовках с последующей обработкой детали с закреплением в центрах.



P 1.1 ◉ | P 1.2 ◉ | P 1.3 ◉ | P 1.4 ◉ | P 1.5 ○ | P 1.6 ○ | M 2.1 ○ | M 2.2 ○ | M 2.3 ○ | K 3.1 ◉ | K 3.2 ◉ | K 3.3 ○ | K 3.4 ○

Cu 6.1 ○ | Cu 6.2 ○ | Cu 6.3 ○ | Cu 6.4 ○ | N 7.1 ○ | N 7.2 ○ | N 7.3 ○ | N 7.4 ○ | Syn 8.1 ○ | Syn 8.2 ○ | Syn 8.3 ○

Ref. Number Numéro de Réf. Ref.-Nummer Número de Ref. Номер	d	d_1	l_2	l_1	Code Código Код
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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код
1NA

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

inch	ANSI	HSS
60°	BRIGHT FINISH	

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 67
app.somta.co.za



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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код
114

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm	DIN 333	HSS
60°	BRIGHT FINISH / TiN	

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 67-68
appsomta.co.za

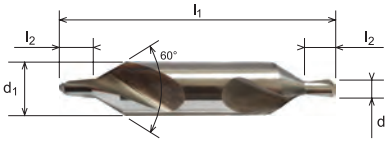
Centre Drills - Form A
EN
For general centering operations on workpieces requiring additional machining between centres.

Forets centraux - Forme A
FR
Pour des opérations générales de centrage sur des pièces requérant un usinage supplémentaire entre pointes.

Zentrierbohrer - Form A
DE
Für allgemeine Zentrierarbeiten auf Werkstücken, die eine zusätzliche Bearbeitung zwischen Spitzen erfordern.

Brocas de centrar - Forma A
ES
Para operaciones de centrado generales sobre piezas de trabajo que requieren un mecanizado adicional entre centros.

Центровочные сверла - Форма А
РУ
Для сверления центровочных отверстий в заготовках с последующей обработкой детали с закреплением в центрах.



P 1.1 ● | P 1.2 ● | P 1.3 ● | P 1.4 ● | P 1.5 ○ | P 1.6 ○ | M 2.1 ○ | M 2.2 ○ | M 2.3 ○ | K 3.1 ● | K 3.2 ● | K 3.3 ○ | K 3.4 ○

Cu 6.1 ○ | Cu 6.2 ○ | Cu 6.3 ○ | Cu 6.4 ○ | N 7.1 ○ | N 7.2 ○ | N 7.3 ○ | N 7.4 ○ | Syn 8.1 ○ | Syn 8.2 ○ | Syn 8.3 ○

d	d_1	l_2	l_1	Code — Bright Finish	Code — TiN Coated
				Finition brillante / Blanke Oberfläche / Acabado brillante / Шлифованный профиль	Revêtus TiN / TiN-beschichtet / Revestimiento de TiN / Покрытие TiN
0.8	3.15	1.1	25	1140080	1140080T NEW
1	3.15	1.3	31.5	1140100	1140100T NEW
1.25	3.15	1.6	31.5	1140125	1140125T NEW
1.6	4	2	35.5	1140160	1140160T NEW
2	5	2.5	40	1140200	1140200T NEW
2.5	6.3	3.1	45	1140250	1140250T NEW
3.15	8	3.9	50	1140315	1140315T NEW
4	10	5	56	1140400	1140400T NEW
5	12.5	6.3	63	1140500	1140500T NEW
6.3	16	8	71	1140630	1140630T NEW
8	20	10.1	80	1140800	1140800T NEW
10	25	12.8	100	1141000	1141000T NEW



Description — Beschreibung / Descripción / Описание	Code — Código / Код
Centre Drill Set - TiN Coated	1140000T NEW
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	



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

shaping your dreams

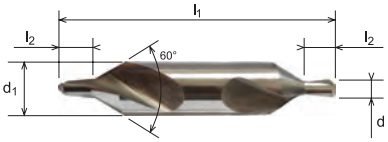
Centre Drills - Form A
EN
For general centering operations on workpieces requiring additional machining between centres.

Forets centraux - Forme A
FR
Pour des opérations générales de centrage sur des pièces requérant un usinage supplémentaire entre pointes.

Zentrierbohrer - Form A
DE
Für allgemeine Zentrierarbeiten auf Werkstücken, die eine zusätzliche Bearbeitung zwischen Spitzen erfordern.

Brocas de centrar - Forma A
ES
Para operaciones de centrado generales sobre piezas de trabajo que requieren un mecanizado adicional entre centros.

Центровочные сверла - Форма А
РУ
Для сверления центровочных отверстий в заготовках с последующей обработкой детали с закреплением в центрах.



P 1.1 ◉ | P 1.2 ◉ | P 1.3 ◉ | P 1.4 ◉ | P 1.5 ○ | P 1.6 ○ | M 2.1 ○ | M 2.2 ○ | M 2.3 ○ | K 3.1 ◉ | K 3.2 ◉ | K 3.3 ○ | K 3.4 ○

Cu 6.1 ○ | Cu 6.2 ○ | Cu 6.3 ○ | Cu 6.4 ○ | N 7.1 ○ | N 7.2 ○ | N 7.3 ○ | N 7.4 ○ | Syn 8.1 ○ | Syn 8.2 ○ | Syn 8.3 ○

Ref. Number Numéro de Réf. Ref.-Nummer Número de Ref. Номер	d	d_1	l_2	l_1	Code Código | Код Bright Finish Finition brillante Blanke Oberfläche Acabado brillante Шлифованный профиль
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 Beschreibung Descripción Описание	Code Código Код
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	

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код
115

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

inch	BS 328	HSS
60°	BRIGHT FINISH TiN	

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 67-68
app.somta.co.za



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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

138

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm	DIN 333	HSS
60° 120°	BRIGHT FINISH	

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 67
app.somta.co.za

Centre Drills - Form B

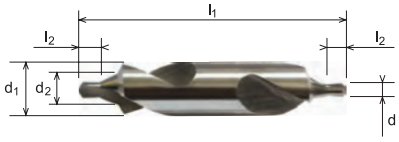
EN For centering operations as in Type A, but to produce a protected centre.

FR **Forets centraux - Forme B**
Pour des opérations de centrage comme avec le type A, mais afin de réaliser un centre protégé.

DE **Zentrierbohrer - Form B**
Für Zentrierarbeiten wie bei Typ A, jedoch zur Herstellung einer Zentrierbohrung mit Schutzsenkung.

ES **Brocas de centrar - Forma B**
Para operaciones de centrado como en el Tipo A, pero para generar un centro protegido.

РУ **Центровочные сверла - Форма B**
Для обработки центровочных отверстий тип A, но с обеспечением защищенного центра.



P 1.1 ● | P 1.2 ● | P 1.3 ● | P 1.4 ● | P 1.5 ○ | P 1.6 ○ | M 2.1 ○ | M 2.2 ○ | M 2.3 ○ | K 3.1 ● | K 3.2 ● | K 3.3 ○ | K 3.4 ○

Cu 6.1 ○ | Cu 6.2 ○ | Cu 6.3 ○ | Cu 6.4 ○ | N 7.1 ○ | N 7.2 ○ | N 7.3 ○ | N 7.4 ○ | Syn 8.1 ○ | Syn 8.2 ○ | Syn 8.3 ○

d	d_1	d_2	l_2	l_1	Code Código Код
1	4	2.12	1.3	35.5	*1380100*
1.25	5	2.65	1.6	40	*1380125*
1.6	6.3	3.35	2	45	*1380160*
2	8	4.25	2.5	50	*1380200*
2.5	10	5.3	3.1	56	*1380250*
3.15	11.2	6.7	3.9	60	*1380315*
4	14	8.5	5	67	*1380400*
5	18	10.6	6.3	75	*1380500*
6.3	20	13.2	8	80	*1380630*
8	25	17	10.1	100	*1380800*
10	31.5	21.2	12.8	125	*1381000*

Not available once current stock is depleted
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

Code
Código
Код

139

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm	DIN 333	HSS
	BRIGHT FINISH	

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 67
app.somta.co.za

Centre Drills - Form R

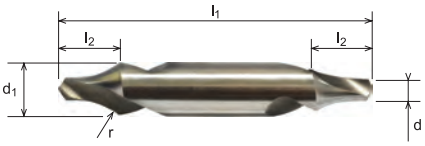
EN Same as Type A, but produces a radius centre suitable for a variety of male centre angles.

FR **Forets centraux - Forme R**
Identique au type A, mais réalise un centre de rayon approprié à divers angles mâles du centre.

DE **Zentrierbohrer - Form R**
Entspricht Typ A, stellt jedoch eine Zentrierbohrung mit Radius her, die für verschiedene Zentrierspitzenwinkel geeignet ist.

ES **Brocas de centrar - Forma R**
Igual que las de Tipo A, pero genera un centro de radio apto para una gran variedad de ángulos de centrado machos.

РУ **Центровочные сверла - Форма R**
Аналогично типу A, но обеспечивает переменный угол центровки благодаря радиусной форме.



P 1.1 ● | P 1.2 ● | P 1.3 ● | P 1.4 ● | P 1.5 ○ | P 1.6 ○ | M 2.1 ○ | M 2.2 ○ | M 2.3 ○ | K 3.1 ● | K 3.2 ● | K 3.3 ○ | K 3.4 ○

Cu 6.1 ○ | Cu 6.2 ○ | Cu 6.3 ○ | Cu 6.4 ○ | N 7.1 ○ | N 7.2 ○ | N 7.3 ○ | N 7.4 ○ | Syn 8.1 ○ | Syn 8.2 ○ | Syn 8.3 ○

d	d_1	r max. máx. макс.	r min. mín. мин.	l_2	l_1	Code Código Код
1.25	3.15	4	3.15	3.35	31.5	*1390125*
1.6	4	5	4	4.25	35.5	*1390160*
2	5	6.3	5	5.3	40	*1390200*
2.5	6.3	8	6.3	6.7	45	*1390250*
3.15	8	10	8	8.5	50	*1390315*
4	10	12.5	10	10.6	56	*1390400*
5	12.5	16	12.5	13.2	63	*1390500*
6.3	16	20	16	17	71	*1390630*
8	20	25	20	21.2	80	*1390800*

Not available once current stock is depleted
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



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

shaping your dreams

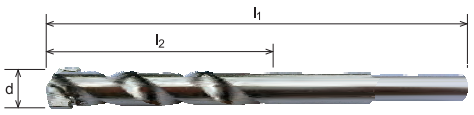
Masonry Drills - Carbide Tipped
EN For drilling concrete, brick and tile.

Forets maçonnerie - Pointe en Carbure
FR Pour forer sur béton, briques et carrelages.

Mauerbohrer - mit Hartmetallspitze
DE Für das Bohren von Beton, Ziegelsteinen und Fliesen.

Brocas de mampostería - Con punta de carburo
ES Para taladrar hormigón, ladrillos y azulejos.

Сверло по бетону - Со вставкой из твёрдого сплава
РУ Для сверления бетона, кирпича и плитки.



SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY
Hi-Cut

Codes
Códigos
Коды
186 - 188

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm	5xD 186	10xD 187
15-20 xD 188		

d	l2	l1	Code / Código / Код	d	l2	l1	Code / Código / Код
Jobber | Court | Kurz | Corriente | Средняя							
3	28	60	1860300	**11**	90	150	1861100
4	40	75	1860400	**12**	90	150	1861200
4.5	50	85	1860450	**13**	90	150	1861300
5	50	85	1860500	**14**	90	150	1861400
5.5	50	85	1860550	**15**	90	150	1861500
6	60	100	1860600	**16**	90	150	1861600
6.5	60	100	1860650	**18**	100	160	1861800
7	60	100	1860700	**19**	100	160	1861900
8	80	120	1860800	**20**	100	160	1862000
8.5	80	120	1860850	**22**	100	160	1862200
9	80	120	1860900	**24**	100	160	1862400
10	80	120	1861000	**25**	100	160	1862500
Long Series | Séries Longs | lange Serie | Serie larga | Длинная серия							
6	250	330	*1870600*	**16**	250	330	*1871600*
10	250	330	*1871000*	**19**	250	330	*1871900*
13	250	330	*1871300*	**25**	250	330	*1872500*
Extra Length | Extra Longs | Überlänge | Extra Largas | Сверхдлинная серия							
13	350	450	*1881300*	**25**	350	400	*1882500*
19	350	450	*1881900*				

Not available once current stock is depleted
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



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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Codes
Códigos
Коды

291
292
295

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm	WORKS STD.	HSS
15-20 xD	100°	42° - 44°
BRIGHT FINISH		

Qty

10 ≤ 19.0mm
1 > 19.0mm

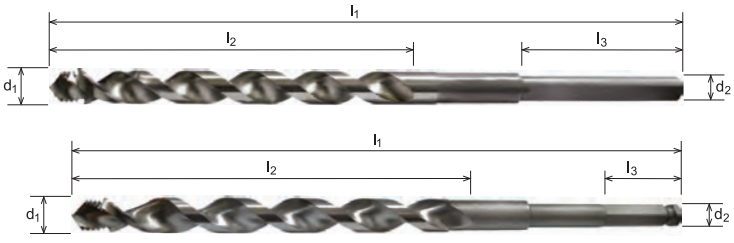
EN Sorgers
A wood auger for drilling all types of wood.

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

DE Holzbohrer
Ein Holzbohrer für das Bohren aller Arten von Holz.

ES Sorgers
Una broca para taladrar todo tipo de maderas.

РУ Сверла по дереву
Для сверления всех видов древесины.



d1	l1	l2	l3	d2	Code Código | Код: With Flat Avec Plate Mit Mitnahmefläche Con Rebaje С лыской	Code Código | Код: Plain Shank Queue Lisse glatter Zylinderschaft Mango liso Цилиндрический хвостовик
Standard | Normen | Norma | Стандарт						
15	300	180	80	12.3	2911500	-
17.5	300	180	80	12.3	2911750	2911751
19	300	180	80	12.3	2911900	2911901
22	300	200	80	12.3	2912200	2912201

d1	l1	l2	l3	d2	Code Código Код
Sorger with Hexagon Shank | Sorger avec queue Héxagonale | Holzbohrer mit Sechskantschaft | Sorger Con Mango Hexagonal | Сверла по Дереву с Шестигранным Хвостовиком					
17.5	300	180	40	11.11	2921750

d1	l1	l2	l3	d2	Code Código Код
Mining Sorgers | Sorgers pour Mines | Holzbohrer für Bergbauanwendungen | Barrenas para Minería | Буровые Сверла по Дереву					
17.5	310	210	100	16	2951750
19	310	210	100	19	2951900



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

shaping your dreams

EN Straight Shank Drills Cutting Data
FR Données de coupe des forets à queue droite
DE Zylinderschaft Schnittdaten
ES Datos de corte de los taladros de vástago recto
PY Данные для Расчета Режимов Резания Сверл с Цилиндрическим Хвостовиком

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

01J Coated

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	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
	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
M	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
	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
K	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
	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
	3.4	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	4.1	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
	4.2	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
	4.3	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
Cu	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
N	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
	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	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	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
	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
M	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
	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
K	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
	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
Ti	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
	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
Cu	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
N	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
	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

01S Coated

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	125	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
	1.2	110	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
	1.3	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
	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
	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
M	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
	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
K	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
	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
	3.4	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	4.1	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
	4.2	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
	4.3	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
Cu	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
N	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
	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

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



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

SOMTA
World Class Cutting Tools

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



STRAIGHT SHANK DRILLS

FORETS À QUEUE DROITE

BOHRER MIT ZYLINDERSCHAFT

BROCAS DE MANGO RECTO

СВЕРЛА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ

01S Uncoated

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	95	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	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
	1.3	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
	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
	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
M	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
	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
K	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
	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
Ti	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
	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
Cu	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
N	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
	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

0CJ Coated

Material		Ø	6	8	10	12	15
		Vc m/min	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)
P	1.1	125	0.115-0.191	0.150-0.250	0.188-0.313	0.210-0.350	0.233-0.388
	1.2	115	0.115-0.191	0.150-0.250	0.188-0.313	0.210-0.350	0.233-0.388
	1.3	110	0.115-0.191	0.150-0.250	0.188-0.313	0.210-0.350	0.233-0.388
	1.4	95	0.115-0.191	0.150-0.250	0.188-0.313	0.210-0.350	0.233-0.388
	1.5	75	0.115-0.191	0.150-0.250	0.188-0.313	0.210-0.350	0.233-0.388
	1.6	65	0.080-0.134	0.105-0.175	0.128-0.213	0.150-0.250	0.167-0.279
	1.7	30	0.080-0.134	0.105-0.175	0.128-0.213	0.150-0.250	0.167-0.279
	1.8	25	0.080-0.134	0.105-0.175	0.128-0.213	0.150-0.250	0.167-0.279
M	2.1	55	0.115-0.191	0.150-0.250	0.188-0.313	0.210-0.350	0.233-0.388
	2.2	35	0.115-0.191	0.150-0.250	0.188-0.313	0.210-0.350	0.233-0.388
	2.3	30	0.080-0.134	0.105-0.175	0.128-0.213	0.150-0.250	0.167-0.279
K	3.1	110	0.150-0.250	0.195-0.325	0.248-0.413	0.285-0.475	0.314-0.523
	3.2	110	0.150-0.250	0.195-0.325	0.248-0.413	0.285-0.475	0.314-0.523
	3.3	80	0.115-0.191	0.150-0.250	0.188-0.313	0.210-0.350	0.233-0.388
	3.4	80	0.115-0.191	0.150-0.250	0.188-0.313	0.210-0.350	0.233-0.388
Ti	4.1	55	0.115-0.191	0.150-0.250	0.188-0.313	0.210-0.350	0.233-0.388
	4.2	45	0.115-0.191	0.150-0.250	0.188-0.313	0.210-0.350	0.233-0.388
	4.3	40	0.080-0.134	0.105-0.175	0.128-0.213	0.150-0.250	0.167-0.279
Cu	6.1	125	0.150-0.250	0.195-0.325	0.248-0.413	0.285-0.475	0.314-0.523
	6.2	220	0.150-0.250	0.195-0.325	0.248-0.413	0.285-0.475	0.314-0.523
	6.3	220	0.150-0.250	0.195-0.325	0.248-0.413	0.285-0.475	0.314-0.523
	6.4	100	0.115-0.191	0.150-0.250	0.188-0.313	0.210-0.350	0.233-0.388
N	7.1	250	0.150-0.250	0.195-0.325	0.248-0.413	0.285-0.475	0.314-0.523
	7.2	250	0.150-0.250	0.195-0.325	0.248-0.413	0.285-0.475	0.314-0.523
	7.3	200	0.115-0.191	0.150-0.250	0.188-0.313	0.210-0.350	0.233-0.388
	7.4	150	0.115-0.191	0.150-0.250	0.188-0.313	0.210-0.350	0.233-0.388

0CJ Uncoated

Material		Ø	6	8	10	12	15
		Vc m/min	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)
P	1.1	95	0.180-0.300	0.229-0.381	0.270-0.450	0.289-0.481	0.314-0.524
	1.2	85	0.180-0.300	0.229-0.381	0.270-0.450	0.289-0.481	0.314-0.524
	1.3	80	0.180-0.300	0.229-0.381	0.270-0.450	0.289-0.481	0.314-0.524
	1.4	70	0.180-0.300	0.229-0.381	0.270-0.450	0.289-0.481	0.314-0.524
	1.5	55	0.180-0.300	0.229-0.381	0.270-0.450	0.289-0.481	0.314-0.524
	1.6	50	0.113-0.188	0.143-0.238	0.171-0.285	0.182-0.304	0.203-0.339
	1.7	25	0.113-0.188	0.143-0.238	0.171-0.285	0.182-0.304	0.203-0.339
	1.8	20	0.113-0.188	0.143-0.238	0.171-0.285	0.182-0.304	0.203-0.339
M	2.1	40	0.180-0.300	0.229-0.381	0.270-0.450	0.289-0.481	0.314-0.524
	2.2	25	0.180-0.300	0.229-0.381	0.270-0.450	0.289-0.481	0.314-0.524
	2.3	25	0.113-0.188	0.143-0.238	0.171-0.285	0.182-0.304	0.203-0.339
K	3.1	80	0.115-0.191	0.150-0.250	0.188-0.313	0.210-0.350	0.233-0.388
	3.2	80	0.115-0.191	0.150-0.250	0.188-0.313	0.210-0.350	0.233-0.388
	3.3	60	0.180-0.300	0.229-0.381	0.270-0.450	0.289-0.481	0.314-0.524
	3.4	60	0.180-0.300	0.229-0.381	0.270-0.450	0.289-0.481	0.314-0.524
Ti	4.1	40	0.180-0.300	0.229-0.381	0.270-0.450	0.289-0.481	0.314-0.524
	4.2	35	0.180-0.300	0.229-0.381	0.270-0.450	0.289-0.481	0.314-0.524
	4.3	30	0.113-0.188	0.143-0.238	0.171-0.285	0.182-0.304	0.203-0.339
Cu	6.1	95	0.115-0.191	0.150-0.250	0.188-0.313	0.210-0.350	0.233-0.388
	6.2	165	0.115-0.191	0.150-0.250	0.188-0.313	0.210-0.350	0.233-0.388
	6.3	165	0.115-0.191	0.150-0.250	0.188-0.313	0.210-0.350	0.233-0.388
	6.4	75	0.180-0.300	0.229-0.381	0.270-0.450	0.289-0.481	0.314-0.524
N	7.1	250	0.150-0.250	0.195-0.325	0.248-0.413	0.285-0.475	0.314-0.523
	7.2	250	0.150-0.250	0.195-0.325	0.248-0.413	0.285-0.475	0.314-0.523
	7.3	200	0.115-0.191	0.150-0.250	0.188-0.313	0.210-0.350	0.233-0.388
	7.4	150	0.115-0.191	0.150-0.250	0.188-0.313	0.210-0.350	0.233-0.388

0CS Coated

Material		Ø	6	8	10	12	15
		Vc m/min	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)
P	1.1	125	0.150-0.250	0.195-0.325	0.248-0.413	0.285-0.475	0.314-0.523
	1.2	115	0.150-0.250	0.195-0.325	0.248-0.413	0.285-0.475	0.314-0.523
	1.3	110	0.150-0.250	0.195-0.325	0.248-0.413	0.285-0.475	0.314-0.523
	1.4	95	0.115-0.191	0.150-0.250	0.188-0.313	0.210-0.350	0.233-0.388
	1.5	75	0.115-0.191	0.150-0.250	0.188-0.313	0.210-0.350	0.233-0.388
	1.6	65	0.080-0.134	0.105-0.175	0.128-0.213	0.150-0.250	0.167-0.279
	1.7	30	0.080-0.134	0.105-0.175	0.128-0.213	0.150-0.250	0.167-0.279
	1.8	25	0.080-0.134	0.105-0.175	0.128-0.213	0.150-0.250	0.167-0.279
M	2.1	55	0.115-0.191	0.150-0.250	0.188-0.313	0.210-0.350	0.233-0.388
	2.2	35	0.115-0.191	0.150-0.250	0.188-0.313	0.210-0.350	0.233-0.388
	2.3	30	0.080-0.134	0.105-0.175	0.128-0.213	0.150-0.250	0.167-0.279
K	3.1	110	0.150-0.250	0.195-0.325	0.248-0.413	0.285-0.475	0.314-0.523
	3.2	110	0.150-0.250	0.195-0.325	0.248-0.413	0.285-0.475	0.314-0.523
	3.3	80	0.115-0.191	0.150-0.250	0.188-0.313	0.210-0.350	0.233-0.388
	3.4	80	0.115-0.191	0.150-0.250	0.188-0.313	0.210-0.350	0.233-0.388
Ti	4.1	55	0.115-0.191	0.150-0.250	0.188-0.313	0.210-0.350	0.233-0.388
	4.2	45	0.115-0.191	0.150-0.250	0.188-0.313	0.210-0.350	0.233-0.388
	4.3	40	0.080-0.134	0.105-0.175	0.128-0.213	0.150-0.250	0.167-0.279
Cu	6.1	125	0.150-0.250	0.195-0.325	0.248-0.413	0.285-0.475	0.314-0.523
	6.2	220	0.150-0.250	0.195-0.325	0.248-0.413	0.285-0.475	0.314-0.523
	6.3	220	0.150-0.250	0.195-0.325	0.248-0.413	0.285-0.475	0.314-0.523
	6.4	100	0.115-0.191	0.150-0.250	0.188-0.313	0.210-0.350	0.233-0.388
N	7.1	250	0.150-0.250	0.195-0.325	0.248-0.413	0.285-0.475	0.314-0.523
	7.2	250	0.150-0.250	0.195-0.325	0.248-0.413	0.285-0.475	0.314-0.523
	7.3	200	0.115-0.191	0.150-0.250	0.188-0.313	0.210-0.350	0.233-0.388
	7.4	150	0.115-0.191	0.150-0.250	0.188-0.313	0.210-0.350	0.233-0.388

0CS Uncoated

Material		Ø	6	8	10	12	15
		Vc m/min	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)
P	1.1	95	0.115-0.191	0.150-0.250	0.188-0.313	0.210-0.350	0.233-0.388
	1.2	85	0.115-0.191	0.150-0.250	0.188-0.313	0.210-0.350	0.233-0.388
	1.3	80	0.115-0.191	0.150-0.250	0.188-0.313	0.210-0.350	0.233-0.388
	1.4	70	0.180-0.300	0.229-0.381	0.270-0.450	0.289-0.481	0.314-0.524
	1.5	55	0.180-0.300	0.229-0.381	0.270-0.450	0.289-0.481	0.314-0.524
	1.6	50	0.113-0.188	0.143-0.238	0.171-0.285	0.182-0.304	0.203-0.339
	1.7	25	0.113-0.188	0.143-0.238	0.171-0.285	0.182-0.304	0.203-0.339
	1.8	20	0.113-0.188	0.143-0.238	0.171-0.285	0.182-0.304	0.203-0.339
M	2.1	40	0.180-0.300	0.229-0.381	0.270-0.450	0.289-0.481	0.314-0.524
	2.2	25	0.180-0.300	0.229-0.381	0.270-0.450	0.289-0.481	0.314-0.524
	2.3	25	0.113-0.188	0.143-0.238	0.171-0.285	0.182-0.304	0.203-0.339
K	3.1	80	0.115-0.191	0.150-0.250	0.188-0.313	0.210-0.350	0.233-0.388
	3.2	80	0.115-0.191	0.150-0.250	0.188-0.313	0.210-0.350	0.233-0.388
	3.3	60	0.180-0.300	0.229-0.381	0.270-0.450	0.289-0.481	0.314-0.524
	3.4	60	0.180-0.300	0.229-0.381	0.270-0.450	0.289-0.481	0.314-0.524
Ti	4.1	40	0.180-0.300	0.229-0.381	0.270-0.450	0.289-0.481	0.314-0.524
	4.2	35	0.180-0.300	0.229-0.381	0.270-0.450	0.289-0.481	0.314-0.524
	4.3	30	0.113-0.188	0.143-0.238	0.171-0.285	0.182-0.304	0.203-0.339
Cu	6.1	95	0.115-0.191	0.150-0.250	0.188-0.313	0.210-0.350	0.233-0.388
	6.2	165	0.115-0.191	0.150-0.250	0.188-0.313	0.210-0.350	0.233-0.388
	6.3	165	0.115-0.191	0.150-0.250	0.188-0.313	0.210-0.350	0.233-0.388
	6.4	75	0.180-0.300	0.229-0.381	0.270-0.450	0.289-0.481	0.314-0.524
N	7.1	250	0.150-0.250	0.195-0.325	0.248-0.413	0.285-0.475	0.314-0.523
	7.2	250	0.150-0.250	0.195-0.325	0.248-0.413	0.285-0.475	0.314-0.523
	7.3	200	0.115-0.191	0.150-0.250	0.188-0.313	0.210-0.350	0.233-0.388
	7.4	150	0.115-0.191	0.150-0.250	0.188-0.313	0.210-0.350	0.233-0.388

shaping your dreams

1X1, 1X2, 1X4, 1X5

Material		Ø	1	2	3	4	5	6	8	10	12	15	16	20
		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.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)
P	1.1	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	0.210-0.350	0.240-0.400
	1.2	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	0.210-0.350	0.240-0.400
	1.3	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	0.158-0.263	0.186-0.310
	1.4	20	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	0.186-0.310
K	3.1	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	0.210-0.350	0.240-0.400
	3.2	24	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	0.186-0.310
N	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	0.270-0.450	0.304-0.506
	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	0.240-0.400	0.270-0.450
	7.3	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	0.240-0.400
	7.4	24	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	0.186-0.310

1X3, 1X6

Material		Ø	1	2	3	4	5	6	8	10	12	15	16	20
		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.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)
P	1.1	45	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	0.240-0.400
	1.2	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	0.210-0.350	0.240-0.400
	1.3	35	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	0.186-0.310
	1.4	30	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	0.186-0.310
K	3.1	40	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	0.270-0.450	0.304-0.506
	3.2	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	0.161-0.269
	3.3	28	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	0.161-0.269
	3.4	26	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	0.161-0.269
Cu	6.1	50	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	0.210-0.350
	6.2	33	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	0.270-0.450
	6.3	39	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	0.240-0.400
	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	0.154-0.256	0.173-0.289	0.180-0.300	0.210-0.350
N	7.1	41	0.020-0.033	0.069-0.115	0.113-0.188	0.128-0.213	0.143-0.238	0.165-0.275	0.210-0.350	0.248-0.413	0.263-0.438	0.291-0.485	0.300-0.500	0.338-0.563
	7.2	38	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	0.270-0.450	0.304-0.506
	7.3	33	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	0.270-0.450
	7.4	33	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	0.270-0.450
Syn	8.1	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	0.240-0.400	0.270-0.450
	8.2	50	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	0.240-0.400
	8.3	35	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	0.186-0.310

101, 102

Material		Ø	1	2	3	4	5	6	8	10	12	15	16	20
		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.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)
P	1.1	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	0.210-0.350	0.240-0.400
	1.2	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	0.210-0.350	0.240-0.400
	1.3	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	0.158-0.263	0.186-0.310
	1.4	20	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	0.186-0.310
K	3.1	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	0.210-0.350	0.240-0.400
	3.2	24	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	0.186-0.310
	3.3	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	0.161-0.269
	3.4	14	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	0.161-0.269
Cu	6.1	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	0.180-0.300	0.210-0.350
	6.2	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	0.270-0.450
	6.3	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	0.240-0.400
	6.4	16	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	0.210-0.350
N	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	0.270-0.450	0.304-0.506
	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	0.240-0.400	0.270-0.450
	7.3	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	0.240-0.400
	7.4	24	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	0.186-0.310
Syn	8.1	30	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	0.270-0.450	0.304-0.506
	8.2	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	0.240-0.400

1TT

Material		Ø	1	2	3	4	5	6	8	10	12	15	16
		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.)	F (mm/rev.)
P	1.1	47	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	0.270-0.450
	1.2	40	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	0.270-0.450
	1.3	35	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
	1.4	30	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
M	2.1	20	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
	2.2	12	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
	2.3	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	0.098-0.163
K	3.1	40	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	0.270-0.450
	3.2	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
	3.3	28	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
	3.4	26	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	6.1	50	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
	6.2	33	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
	6.3	39	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
	6.4	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	0.154-0.256	0.173-0.289	0.180-0.300
N	7.1	41	0.020-0.033	0.069-0.115	0.113-0.188	0.128-0.213	0.143-0.238	0.165-0.275	0.210-0.350	0.248-0.413	0.263-0.438	0.291-0.485	0.300-0.500
	7.2	38	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	0.270-0.450
	7.3	33	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
	7.4	33	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	8.1	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	0.240-0.400
	8.2	50	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
	8.3	35	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

SOMTA
World Class Cutting Tools
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



STRAIGHT SHANK DRILLS

FORETS À QUEUE DROITE

BOHRER MIT ZYLINDERSCHAFT

BROCAS DE MANGO RECTO

СВЕРЛА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ

SOMTA
World Class Cutting Tools

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



STRAIGHT SHANK DRILLS

FORETS À QUEUE DROITE

BOHRER MIT ZYLINDERSCHAFT

BROCAS DE MANGO RECTO

СВЕРЛА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ

112, 177

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	35	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	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
	1.3	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
	1.4	24	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
	1.5	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
	1.6	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
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
	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
Cu	6.1	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
	6.3	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	21	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
N	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
	7.2	30	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
	7.3	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

140, 141, 151

Material		Ø	1	2	3	4	5	6	8	10	12	15	16	20	25
		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.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)	F (mm/rev.)
P	1.1	35	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	0.270-0.450	0.304-0.506	0.334-0.556
	1.2	30	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	0.270-0.450	0.304-0.506	0.334-0.556
	1.3	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	0.210-0.350	0.233-0.388
	1.4	21	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	0.210-0.350	0.233-0.388
M	2.1	16	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	0.186-0.310	0.206-0.344
	2.2	9	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	0.240-0.400	0.266-0.444
	2.3	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	0.141-0.235	0.158-0.263
K	3.1	32	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	0.270-0.450	0.304-0.506	0.334-0.556
	3.2	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	0.210-0.350	0.233-0.388
	3.3	20	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	0.186-0.310	0.206-0.344
	3.4	16	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	0.186-0.310	0.206-0.344
Cu	6.1	36	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	0.240-0.400	0.266-0.444
	6.2	38	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	0.270-0.450	0.304-0.506	0.334-0.556
	6.3	27	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	0.270-0.450	0.300-0.500
	6.4	16	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	0.240-0.400	0.266-0.444
N	7.1	33	0.020-0.033	0.069-0.115	0.113-0.188	0.128-0.213	0.143-0.238	0.165-0.275	0.210-0.350	0.248-0.413	0.263-0.438	0.291-0.485	0.300-0.500	0.338-0.563	0.368-0.613
	7.2	30	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	0.270-0.450	0.304-0.506	0.334-0.556
	7.3	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	0.240-0.400	0.270-0.450	0.300-0.500
	7.4	25	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	0.270-0.450	0.300-0.500
Syn	8.1	30	0.020-0.033	0.069-0.115	0.113-0.188	0.128-0.213	0.143-0.238	0.165-0.275	0.210-0.350	0.248-0.413	0.263-0.438	0.291-0.485	0.300-0.500	0.338-0.563	0.368-0.613
	8.2	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	0.270-0.450	0.300-0.500

1AQ

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
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

1BB, 1BS, 1BT

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
	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
M	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
Ti	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
	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
Ni	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	0.165-0.275	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	0.101-0.168	0.113-0.188	0.130-0.216	0.165-0.275	0.199-0.331	0.210-0.350	0.233-0.388
	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

1G7, 1GB, 1GL

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
	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
Cu	6.1	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
	6.3	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
N	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
	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

1R5

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
Ni	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	0.165-0.275	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	0.101-0.168	0.113-0.188	0.130-0.216	0.165-0.275	0.199-0.331	0.210-0.350	0.233-0.388
	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

1W6

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

175, 176

Material		Ø	10	12	15	16	20	25	30
		Vc m/min	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
	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
M	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
K	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
	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
Cu	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
	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
N	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
	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
Syn	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

SOMTA
World Class Cutting Tools
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



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

SOMTA
World Class Cutting Tools

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



STRAIGHT SHANK DRILLS

FORETS À QUEUE DROITE

BOHRER MIT ZYLINDERSCHAFT

BROCAS DE MANGO RECTO

СВЕРЛА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ

116, 117

Material		Ø	1	2	3	4	5	6	8	10	12	15	16
		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.)	F (mm/rev.)
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
M	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
	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
K	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
	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
Cu	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
N	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
Syn	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
	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
	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
K	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
	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
N	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
	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
Syn	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

154, 164 Bright Finish

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	2.1	15	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	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	0.113-0.188	0.130-0.216
	2.3	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
K	3.1	24	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
	3.2	19	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
	3.3	19	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
	3.4	14	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
Cu	6.1	65	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
	6.2	53	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
	6.3	34	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	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	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	28	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
Syn	8.1	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
	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

163 Bright Finish

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	40	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	34	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	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
	1.4	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
	1.5	23	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	2.1	15	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
	2.2	7	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
	2.3	9	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
K	3.1	34	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
	3.2	26	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
	3.3	26	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	19	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
Cu	6.1	65	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	66	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
	6.3	40	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
	6.4	31	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	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
	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	36	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
Syn	8.1	55	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
	8.2	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

shaping your dreams

163, 164 TiAlN Coated

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	54	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	46	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	43	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	43	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	31	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
	1.6	26	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	2.1	20	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
	2.2	9	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
	2.3	12	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
K	3.1	46	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
	3.2	35	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
	3.3	35	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	26	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
Cu	6.1	88	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	89	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
	6.3	54	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
	6.4	42	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	101	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
	7.2	61	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	54	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	49	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
Syn	8.1	74	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
	8.2	54	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

109, 110

Material		Ø	1	2	3	4	5	6	8	10
		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.)
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	2	3	4	5	6	8	10	12	15	16
		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	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	3	4	5	6	8	10	12	15	16
		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.)
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

SOMTA
World Class Cutting Tools
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



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

SOMTA
World Class Cutting Tools

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



STRAIGHT SHANK DRILLS

FORETS À QUEUE DROITE

BOHRER MIT ZYLINDERSCHAFT

BROCAS DE MANGO RECTO

СВЕРЛА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ

120

Material		Ø	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.)
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
	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
Syn	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

10F, 10L

Material		Ø	12	15	16	20
		Vc m/min	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
	1.2	30	0.182-0.304	0.203-0.339	0.210-0.350	0.240-0.400
	1.3	27	0.154-0.256	0.173-0.289	0.180-0.300	0.210-0.350
	1.4	23	0.134-0.223	0.152-0.253	0.158-0.263	0.186-0.310
	1.5	17	0.113-0.188	0.130-0.216	0.135-0.225	0.161-0.269
	1.6	10	0.098-0.163	0.112-0.186	0.116-0.194	0.141-0.235
M	2.1	24	0.113-0.188	0.130-0.216	0.135-0.225	0.161-0.269
	2.2	11	0.154-0.256	0.173-0.289	0.180-0.300	0.210-0.350
	2.3	17	0.083-0.138	0.094-0.156	0.098-0.163	0.120-0.200
K	3.1	35	0.236-0.394	0.262-0.436	0.270-0.450	0.304-0.506
	3.2	28	0.154-0.256	0.173-0.289	0.180-0.300	0.210-0.350
	3.3	22	0.113-0.188	0.130-0.216	0.135-0.225	0.161-0.269
	3.4	17	0.113-0.188	0.130-0.216	0.135-0.225	0.161-0.269
Ti	4.1	28	0.154-0.256	0.173-0.289	0.180-0.300	0.210-0.350
	4.2	20	0.098-0.163	0.112-0.186	0.116-0.194	0.141-0.235
	4.3	11	0.083-0.138	0.094-0.156	0.098-0.163	0.120-0.200
Ni	5.1	15	0.154-0.256	0.173-0.289	0.180-0.300	0.210-0.350
	5.2	7	0.113-0.188	0.130-0.216	0.135-0.225	0.161-0.269
	5.3	6	0.068-0.113	0.077-0.129	0.081-0.135	0.101-0.169
Cu	6.1	38	0.289-0.481	0.314-0.524	0.323-0.538	0.364-0.606
	6.2	40	0.236-0.394	0.262-0.436	0.270-0.450	0.304-0.506
	6.3	27	0.182-0.304	0.203-0.339	0.210-0.350	0.240-0.400
	6.4	21	0.134-0.223	0.152-0.253	0.158-0.263	0.186-0.310
N	7.1	33	0.236-0.394	0.262-0.436	0.270-0.450	0.304-0.506
	7.2	30	0.210-0.350	0.233-0.388	0.240-0.400	0.270-0.450
	7.3	30	0.182-0.304	0.203-0.339	0.210-0.350	0.240-0.400
	7.4	27	0.134-0.223	0.152-0.253	0.158-0.263	0.186-0.310
Syn	8.1	35	0.263-0.438	0.291-0.485	0.300-0.500	0.338-0.563
	8.2	28	0.236-0.394	0.262-0.436	0.270-0.450	0.304-0.506
	8.3	20	0.182-0.304	0.203-0.339	0.210-0.350	0.240-0.400

184, 185 TiAlN Coated

Material		Ø	3	4	5	6	8	10	12	16	20
		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.)
P	1.1	45	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	0.135-0.225	0.161-0.269
	1.2	39	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	0.135-0.225	0.161-0.269
	1.3	35	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	0.098-0.163	0.120-0.200
	1.4	27	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	0.098-0.163	0.120-0.200
	1.5	18	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	0.098-0.163	0.120-0.200
	1.6	13	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	0.081-0.135	0.101-0.169
M	2.1	20	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	0.098-0.163	0.120-0.200
	2.2	11	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	0.116-0.194	0.141-0.235
	2.3	13	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	0.081-0.135	0.101-0.169
K	3.1	41	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	0.135-0.225	0.161-0.269
	3.2	35	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	0.098-0.163	0.120-0.200
	3.3	26	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	0.098-0.163	0.120-0.200
	3.4	20	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	0.081-0.135	0.101-0.169
Cu	6.1	35	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	0.116-0.194	0.141-0.235
	6.2	42	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	0.135-0.225	0.161-0.269
	6.3	35	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	0.116-0.194	0.141-0.235
	6.4	20	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	0.116-0.194	0.141-0.235
N	7.1	42	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	0.135-0.225	0.161-0.269
	7.2	39	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	0.135-0.225	0.161-0.269
	7.3	39	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	0.116-0.194	0.141-0.235
	7.4	32	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	0.116-0.194	0.141-0.235
Syn	8.1	39	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	0.158-0.263	0.186-0.310
	8.2	45	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	0.135-0.225	0.161-0.269

shaping your dreams

184, 185 Bright Finish

Material		Ø	3	4	5	6	8	10	12	16	20
		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.)
P	1.1	35	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	0.135-0.225	0.161-0.269
	1.2	30	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	0.135-0.225	0.161-0.269
	1.3	27	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	0.098-0.163	0.120-0.200
	1.4	21	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	0.098-0.163	0.120-0.200
	1.5	14	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	0.098-0.163	0.120-0.200
	1.6	10	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	0.081-0.135	0.101-0.169
M	2.1	16	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	0.098-0.163	0.120-0.200
	2.2	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	0.116-0.194	0.141-0.235
	2.3	10	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	0.081-0.135	0.101-0.169
K	3.1	32	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	0.135-0.225	0.161-0.269
	3.2	27	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	0.098-0.163	0.120-0.200
	3.3	20	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	0.098-0.163	0.120-0.200
	3.4	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	0.081-0.135	0.101-0.169
Cu	6.1	27	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	0.116-0.194	0.141-0.235
	6.2	33	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	0.135-0.225	0.161-0.269
	6.3	27	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	0.116-0.194	0.141-0.235
	6.4	16	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	0.116-0.194	0.141-0.235
N	7.1	33	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	0.135-0.225	0.161-0.269
	7.2	30	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	0.135-0.225	0.161-0.269
	7.3	30	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	0.116-0.194	0.141-0.235
	7.4	25	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	0.116-0.194	0.141-0.235
Syn	8.1	30	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	0.158-0.263	0.186-0.310
	8.2	35	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	0.135-0.225	0.161-0.269

1NA, 138, 139

Material		Ø	1	2	3	4	5	6	8	10
		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.)
P	1.1	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
	1.2	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
	1.3	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
	1.4	20	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
	1.5	13	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
	1.6	9	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
M	2.1	15	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
	2.2	8	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
	2.3	10	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
K	3.1	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
	3.2	24	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
	3.3	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
	3.4	14	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
Cu	6.1	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
	6.2	33	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
	6.3	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
	6.4	16	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	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
	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
	7.3	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
	7.4	22	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
Syn	8.1	30	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
	8.2	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
	8.3	14	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

114, 115 Bright Finish

Material		Ø	1	2	3	4	5	6	8	10
		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.)
P	1.1	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
	1.2	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
	1.3	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
	1.4	20	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
	1.5	13	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
	1.6	9	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
M	2.1	15	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
	2.2	8	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
	2.3	10	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
K	3.1	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
	3.2	24	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
	3.3	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
	3.4	14	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
Cu	6.1	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
	6.2	33	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
	6.3	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
	6.4	16	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	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
	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
	7.3	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
	7.4	22	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
Syn	8.1	30	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
	8.2	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
	8.3	14	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

SOMTA
World Class Cutting Tools
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



STRAIGHT SHANK DRILLS

FORETS À QUEUE DROITE

BOHRER MIT ZYLINDERSCHAFT

BROCAS DE MANGO RECTO

СВЕРЛА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ

SOMTA
World Class Cutting Tools

OSG GROUP COMPANY

114, 115 TiN Coated

Material		Ø	1	2	3	4	5	6	8	10
		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.)
P	1.1	47	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
	1.2	41	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
	1.3	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
	1.4	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
	1.5	18	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
	1.6	12	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
M	2.1	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
	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
	2.3	14	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
K	3.1	41	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
	3.2	32	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
	3.3	27	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
	3.4	19	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
Cu	6.1	47	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
	6.2	45	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
	6.3	36	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
	6.4	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
N	7.1	45	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
	7.2	41	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
	7.3	36	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
	7.4	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
Syn	8.1	41	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
	8.2	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
	8.3	19	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

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



STRAIGHT SHANK DRILLS

FORETS À QUEUE DROITE

BOHRER MIT ZYLINDERSCHAFT

BROCAS DE MANGO RECTO

СВЕРЛА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ

shaping your dreams



shaping your dreams

SOMTA
World Class Cutting Tools

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 МОРЗЕ

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Codes
Códigos
Коды

2X1 - 2X4

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства



Standard Point
Pointe Standard
Standardspitze
Punta estándar
Стандартная вершина

mm	DIN 345	HSS
TYPE N	 118°	 h8
 30°	 MTS 1 - 4	BRIGHT FINISH SHANK AND POINT

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 83

app.somta.co.za

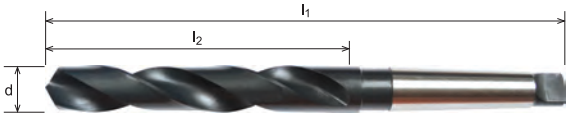
EN **X-Ratio Morse Taper Shank Drills**
For general purpose drilling.

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

DE **X-Ratio Morsekegelbohrer**
Für allgemeines Bohren.

ES **Brocas con mango cónico X- Ratio**
Para taladrado general.

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



P 1.1 | P 1.2 | P 1.3 | P 1.4 | K 3.1 | K 3.2 | Cu 6.1 | Cu 6.2 | Cu 6.3 | Cu 6.4 | N 7.1 | N 7.2 | N 7.3 | N 7.4

d	l2	l1	Code Código Код	d	l2	l1	Code Código Код
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



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

shaping your dreams

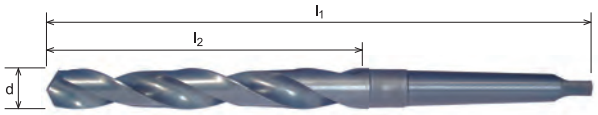
Morse Taper Shank Drills
EN For general purpose drilling.

Forets à queue à cône Morse
FR À usage général en perçage.

Bohrer mit Morsekegelschaft
DE Für allgemeines Bohren.

Brocas de mango en cono Morse
ES Para taladrado general.

Сверла с коническим хвостовиком Морзе
РУ Для сверления отверстий общего применения.



P 1.1 | P 1.2 | P 1.3 | P 1.4 | P 1.5 | P 1.6 | K 3.1 | K 3.2 | K 3.3 | K 3.4

Cu 6.1 | Cu 6.2 | Cu 6.3 | Cu 6.4 | N 7.1 | N 7.2 | N 7.3 | N 7.4

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Codes
Códigos
Коды

201 - 205
211 - 214

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

Standard Point
Pointe Standard
Standardspitze
Punta estándar
Стандартная вершина

mm inch | DIN 345 | HSS
TYPE N | 118° | h8
30° | MTS 1 - 5 | BLUE FINISH

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 83
app.somta.co.za

d mm	d inch	l_2	l_1	Code Código Код
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
3.5		39	120	2010350
4		43	124	2010400
4.5		47	128	2010450
5		52	133	2010500
5.5		57	138	2010550
6		57	138	2010600
6.350	**1/4**	63	144	2110635
6.5		63	144	2010650
7		69	150	2010700
7.5		69	150	2010750
7.937	**5/16**	75	156	2110794
8		75	156	2010800
8.5		75	156	2010850
9		81	162	2010900
9.5		81	162	2010950
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
14.287	**9/16**	114	212	2121429
14.5		114	212	2021450
14.684	**37/64**	114	212	2121468
15		114	212	2021500
15.081	**19/32**	120	218	2121508
15.478	**39/64**	120	218	2121548
15.5		120	218	2021550
15.875	**5/8**	120	218	2121588
16		120	218	2021600
16.272	**41/64**	125	223	2121627
16.5		125	223	2021650
16.669	**21/32**	125	223	2121667
17		125	223	2021700
17.462	**11/16**	130	228	2121746
17.5		130	228	2021750
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
23.812	**15/16**	160	281	2132381
24		160	281	2032400
24.5		160	281	2032450
25		160	281	2032500
25.400	**1”**	165	286	2132540
25.5		165	286	2032550
26		165	286	2032600
26.5		165	286	2032650
26.987	**1.1/16**	170	291	2132699
27		170	291	2032700
27.5		170	291	2032750
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
32.5		185	334	2043250
33		185	334	2043300
33.337	**1.5/16**	185	334	2143334

d mm	d inch	l_2	l_1	Code Código Код
28		170	291	2032800
28.5		175	296	2032850
28.575	**1.1/8**	175	296	2132858
29		175	296	2032900
29.5		175	296	2032950
30		175	296	2033000
30.162	**1.3/16**	180	301	2133016
30.5		180	301	2033050
31		180	301	2033100
31.5		180	301	2033150
31.750	**1.1/4**	185	306	2133175
(32)		185	306	2033200
33.5		185	334	2043350
34		190	339	2043400
34.5		190	339	2043450

Continued on next page...



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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Codes
Códigos
Коды

201 - 205
211 - 214

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

Standard Point
Pointe Standard
Standardspitze
Punta estándar
Стандартная вершина

mm inch	DIN 345	HSS
TYPE N	118°	h8
30°	MTS 1 - 5	BLUE FINISH

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 83

app.somta.co.za

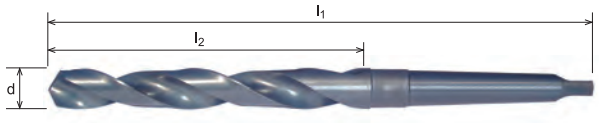
Morse Taper Shank Drills
For general purpose drilling.

Forets à queue à cône Morse
À usage général en perçage.

Bohrer mit Morsekegelschaft
Für allgemeines Bohren.

Brocas de mango en cono Morse
Para taladrado general.

Сверла с коническим хвостовиком Морзе
Для сверления отверстий общего применения.



P 1.1 | P 1.2 | P 1.3 | P 1.4 | P 1.5 | P 1.6 | K 3.1 | K 3.2 | K 3.3 | K 3.4

Cu 6.1 | Cu 6.2 | Cu 6.3 | Cu 6.4 | N 7.1 | N 7.2 | N 7.3 | N 7.4

d mm	d inch	l2	l1	Code Código Код
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				
34.925	**1.3/8**	190	339	2143493
35		190	339	2043500
35.5		190	339	2043550
36		195	344	2043600
36.5		195	344	2043650
36.512	**1.7/16**	195	344	2143651
37		195	344	2043700
37.5		195	344	2043750
38		200	349	2043800
38.100	**1.1/2**	200	349	2143810
38.5		200	349	2043850
39		200	349	2043900
39.5		200	349	2043950
39.687	**1.9/16**	200	349	2143969
40		200	349	2044000
40.5		205	354	2044050
41		205	354	2044100
41.275	**1.5/8**	205	354	2144128
41.5		205	354	2044150
42		205	354	2044200
42.5		205	354	2044250
43		210	359	2044300
43.5		210	359	2044350
44		210	359	2044400
44.450	**1.3/4**	210	359	2144445
44.5		210	359	2044450
45		210	359	2044500
45.5		215	364	2044550
46		215	364	2044600
46.5		215	364	2044650
47		215	364	2044700
47.5		215	364	2044750
47.625	**1.7/8**	220	369	2144763
48		220	369	2044800
48.5		220	369	2044850
49		220	369	2044900
49.5		220	369	2044950
50		220	369	2045000
50.5		225	374	2045050
50.800	**2”**	225	374	2145080
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
51.5		225	412	2055150
52		225	412	2055200
52.5		225	412	2055250
53		225	412	2055300
53.5		230	417	2055350
54		230	417	2055400
54.5		230	417	2055450
55		230	417	2055500
55.5		230	417	2055550
56		230	417	2055600
56.5		235	422	2055650
57		235	422	2055700
57.5		235	422	2055750
58		235	422	2055800
58.5		235	422	2055850
59		235	422	2055900
59.5		235	422	2055950
60		235	422	2056000
61		240	427	2056100
62		240	427	2056200
63		240	427	2056300
64		245	432	2056400
65		245	432	2056500
66		245	432	2056600
67		245	432	2056700
68		250	437	2056800
69		250	437	2056900
70		250	437	2057000
71		250	437	2057100
72		255	442	2057200
73		255	442	2057300
74		255	442	2057400
75		255	442	2057500
76		260	447	2057600

() Not to DIN 345
Non conformes à DIN 345 | Nicht nach DIN 345 | No conforme a DIN 345 | Размер не по DIN 345



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

shaping your dreams

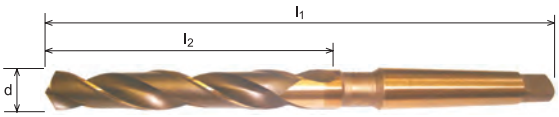
Heavy Duty MTS Drills
EN
For general purpose drilling in difficult materials.

Forets MTS à grand rendement
FR
Pour le perçage dans des matériaux difficiles, à usage général.

MTS-Bohrer für den Schwereinsatz
DE
Für allgemeines Bohren in schwierigen Werkstoffen.

Brocas MTS de uso intensivo
ES
Para taladrado general en materiales difíciles.

Высокомощные сверла с коническим хвостовиком Морзе
РУ
Для общего назначения и сверления труднообрабатываемых материалов.



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

d	l2	l1	Code Código Код
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
15	114	212	2081500
15.5	120	218	2081550
16	120	218	2081600
16.5	125	223	2081650
17	125	223	2081700
17.5	130	228	2081750
18	130	228	2081800
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
24.5	160	281	2082450
25	160	281	2082500
25.5	165	286	2082550
26	165	286	2082600
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
33	185	334	2083300
34	190	339	2083400

d	l2	l1	Code Código Код
18.5	135	233	2081850
19	135	233	2081900
19.5	140	238	2081950
20	140	238	2082000
21	145	243	2082100
22	150	248	2082200
22.5	155	253	2082250
23	155	253	2082300
27	170	291	2082700
28	170	291	2082800
29	175	296	2082900
30	175	296	2083000
31	180	301	2083100
35	190	339	2083500
38	200	349	2083800

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код
208

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

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

mm	DIN 345	HSS Co5
TYPE N	118°	h8
30°	MTS 1 - 4	GOLD OXIDE FINISH

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 84
appsomtaco.za



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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код
2A1

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

Chipbreaker Form
Forme du Brise-Copeaux
Spanbrecherform
Forma de Rompevirutas
Стружколомающая Геометрия

mm inch	DIN 345	HSS
TYPE N	118°	h8
30°	MTS 1 - 4	BLUE FINISH

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 83
app.somta.co.za

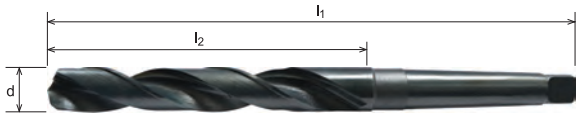
EN **MTS Chipbreaker Drills**
High performance production drilling.

FR **Forets à brise-copeaux MTS**
Perçage haute performance productivité.

DE **MTS-Spanbrecherbohrer**
Hochleistungs-Produktionsbohren.

ES **Brocas Mts rompevirutas**
Taladrado de producción de elevado rendimiento.

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



P 1.1	P 1.2	P 1.3	P 1.4	P 1.5	P 1.6	K 3.1	K 3.2	K 3.3	K 3.4
Cu 6.1	Cu 6.2	Cu 6.3	Cu 6.4	N 7.1	N 7.2	N 7.3	N 7.4		

d mm	d inch	l2	l1	Code Código Код
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
10.2		87	168	2A11020
10.25		87	168	2A11025
10.5		87	168	2A11050
10.6		87	168	2A11060
10.75		94	175	2A11075
11		94	175	2A11100
11.112	**7/16**	94	175	2A11111
11.2		94	175	2A11120
11.5		94	175	2A11150
11.7		94	175	2A11170
11.8		94	175	2A11180
11.906	**15/32**	101	182	2A11191
12		101	182	2A11200
12.2		101	182	2A11220
12.303	**31/64**	101	182	2A11231
12.5		101	182	2A11250
12.75		101	182	2A11275
13		101	182	2A11300
13.494	**17/32**	108	189	2A11349
13.5		108	189	2A11350
13.75		108	189	2A11375
13.891	**35/64**	108	189	2A11389
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
14.2		114	212	2A11420
14.25		114	212	2A11425
14.287	**9/16**	114	212	2A11429
14.5		114	212	2A11450
14.684	**37/64**	114	212	2A11468
14.75		114	212	2A11475
15		114	212	2A11500
15.081	**19/32**	120	218	2A11508
15.25		120	218	2A11525
15.5		120	218	2A11550
15.6		120	218	2A11560
15.75		120	218	2A11575
15.875	**5/8**	120	218	2A11588
15.9		120	218	2A11590
16		120	218	2A11600
16.1		125	223	2A11610
16.25		125	223	2A11625
16.3		125	223	2A11630
16.5		125	223	2A11650
16.669	**21/32**	125	223	2A11667
16.75		125	223	2A11675
17		125	223	2A11700
17.25		130	228	2A11725
17.462	**11/16**	130	228	2A11746
17.5		130	228	2A11750
18		130	228	2A11800
18.2		135	233	2A11820
18.25		135	233	2A11825
18.256	**23/32**	135	233	2A11826
18.5		135	233	2A11850
18.7		135	233	2A11870
18.75		135	233	2A11875
19		135	233	2A11900
19.050	**3/4**	140	238	2A11905
19.25		140	238	2A11925
19.4		140	238	2A11940
19.447	**49/64**	140	238	2A11945
19.5		140	238	2A11950
19.75		140	238	2A11975
19.844	**25/32**	140	238	2A11984
20		140	238	2A12000
20.25		145	243	2A12025
20.5		145	243	2A12050
20.637	**13/16**	145	243	2A12064
21		145	243	2A12100
21.034	**53/64**	145	243	2A12103
21.25		150	248	2A12125
21.5		150	248	2A12150
21.828	**55/64**	150	248	2A12183
22		150	248	2A12200
22.25		150	248	2A12225
22.5		155	253	2A12250
23		155	253	2A12300
23.019	**29/32**	155	253	2A12302
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
23.416	**59/64**	155	276	2A12342
23.5		155	276	2A12350
23.75		160	281	2A12375
23.812	**15/16**	160	281	2A12381
24		160	281	2A12400
24.5		160	281	2A12450
25		160	281	2A12500
25.003	**63/64**	165	286	2A12499
25.25		165	286	2A12525
25.400	**1”**	165	286	2A12539
25.5		165	286	2A12550
25.797	**1.1/64**	165	286	2A12579
26		165	286	2A12600
26.194	**1.1/32**	165	286	2A12619
26.5		165	286	2A12650
26.987	**1.1/16**	170	291	2A12699
27		170	291	2A12700
27.5		170	291	2A12750

Continued on next page...



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

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.



SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

2A1

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

Chipbreaker Form
Forme du Brise-Copeaux
Spanbrecherform
Forma de Rompevirutas
Стружколомающая Геометрия

mm inch	DIN 345	HSS
TYPE N	118°	h8
30°	MTS 1 - 4	BLUE FINISH

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 83

appsomta.co.za

P 1.1 ● | P 1.2 ● | P 1.3 ● | P 1.4 ● | P 1.5 ○ | P 1.6 ○ | K 3.1 ● | K 3.2 ● | K 3.3 ○ | K 3.4 ○

Cu 6.1 ○ | Cu 6.2 ○ | Cu 6.3 ○ | Cu 6.4 ○ | N 7.1 ○ | N 7.2 ○ | N 7.3 ○ | N 7.4 ○

d mm	d inch	l2	l1	Code Código Код
No. 3 Morse Taper Shank | No. 3 Forets à queue Cône Morse | Nr. 3 Morsekegelschaft | Mango en Cono Morse N.° 3 | Хвостовик с конусом Морзе №. 3				
... from previous page				
28		170	291	2A12800
28.5		175	296	2A12850
28.575	**1.1/8**	175	296	2A12858
29		175	296	2A12900
29.369	**1.5/32**	175	296	2A12937
No. 4 Morse Taper Shank | No. 4 Forets à queue Cône Morse | Nr. 4 Morsekegelschaft | Mango en Cono Morse N.° 4 | Хвостовик с конусом Морзе №. 4				
32		185	334	2A13201
32.147	**1.17/64**	185	334	2A13215
32.5		185	334	2A13250
33		185	334	2A13300
33.337	**1.5/16**	185	334	2A13334
33.5		185	334	2A13350
34		190	339	2A13400
34.131	**1.11/32**	190	339	2A13413
34.5		190	339	2A13450
34.925	**1.3/8**	190	339	2A13493
35		190	339	2A13500
36		195	344	2A13600
36.5		195	344	2A13650
37		195	344	2A13700
38		200	349	2A13800
38.100	**1.1/2**	200	349	2A13809
38.5		200	349	2A13850

d mm	d inch	l2	l1	Code Código Код
29.5		175	296	2A12950
30		175	296	2A13000
31		180	301	2A13100
31.5		180	301	2A13150
31.750	**1.1/4**	185	306	2A13174
(32)		185	306	2A13200
39		200	349	2A13900
39.5		200	349	2A13950
40		200	349	2A14000
40.5		205	354	2A14050
41		205	354	2A14100
42		205	354	2A14200
43		210	359	2A14300
44		210	359	2A14400
44.450	**1.3/4**	210	359	2A14445
44.5		210	359	2A14450
45		210	359	2A14500
45.5		215	364	2A14550
46		215	364	2A14600
47		215	364	2A14700
48		220	369	2A14800
49		220	369	2A14900
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



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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

2A2

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

Chipbreaker Form
Forme du Brise-Copeaux
Spanbrecherform
Forma de Rompevirutas
Стружколомающая Геометрия

mm inch	WORKS STD.	HSS
TYPE N	130°	
∅ h8	30°	MTS 3
BLUE FINISH		

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 83
appsomta.coza

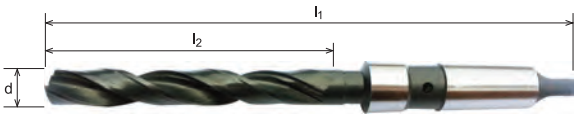
EN **MTS Oil Tube Chipbreaker Drills - Cross Hole Feed**
High performance production drilling.

FR **Forets à brise-copeaux à tubes d'huile MTS - Arrosage via les trous**
Perçage haute performance productivité.

DE **MTS-Spanbrecherbohrer mit Kühlkanal - Querlochzufuhr**
Hochleistungs-Produktionsbohren.

ES **Brocas MTS rompevirutas con conducto de aceite - Alimentación por orificio cruzado**
Taladrado de producción de elevado rendimiento.

РУ **Сверла с коническим хвостовиком Морзе с внутренним подводом СОЖ и стружколомающей геометрией - Сверление перекрещивающихся отверстий**
Для высокопроизводительного сверления.



P 1.1 | P 1.2 | P 1.3 | P 1.4 | P 1.5 | P 1.6 | K 3.1 | K 3.2 | K 3.3 | K 3.4
Cu 6.1 | Cu 6.2 | Cu 6.3 | Cu 6.4 | N 7.1 | N 7.2 | N 7.3 | N 7.4

d mm	d inch	l2	l1	Code Código Код
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	2A21200
14		124	241	2A21400
15.875	**5/8**	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



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

shaping your dreams

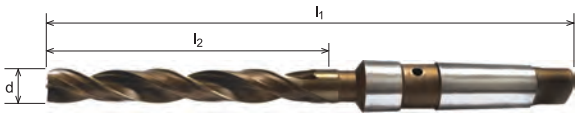
MTS Oil Tube Chipbreaker Drills - Cross Hole Feed
EN
High performance production drilling.

Forets à brise-copeaux à tubes d'huile MTS - Arrosage via les trous
FR
Perçage haute performance productivité.

MTS-Spanbrecherbohrer mit Kühlkanal - Querlochzufuhr
DE
Hochleistungs-Produktionsbohren.

Brocas MTS rompevirutas con conducto de aceite - Alimentación por orificio cruzado
ES
Taladrado de producción de elevado rendimiento.

Сверла с коническим хвостовиком Морзе с внутренним подводом СОЖ и стружколомающей геометрией - Сверление перекрещивающихся отверстий
РУ
Для высокопроизводительного сверления.



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

d	mm Equiv. mm-Äquivalent Equivalente en mm Эквивалент в мм	l_2	l_1	Code Código Код
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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код
2A7

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

Chipbreaker Form
Forme du Brise-Copeaux
Spanbrecherform
Forma de Rompevirutas
Стружколомающая Геометрия

inch	WORKS STD.	HSS Co5
TYPE N	170° 70°	
∅ h8	30°	MTS 3 - 4
GOLD OXIDE FINISH		

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 84
appsomta.coza



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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

2A9

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

Chipbreaker Form
Forme du Brise-Copeaux
Spanbrecherform
Forma de Rompevirutas
Стружколомающая Геометрия

mm	WORKS STD.	HSS Co5
TYPE N	130°	
h8	30°	MTS 3
TiAlN		

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 84
app.somta.co.za

EN
MTS Oil Tube Chipbreaker Drills - Cross Hole Feed
High performance production drilling.

FR
Forets à brise-copeaux à tubes d'huile MTS - Arrosage via les trous
Perçage haute performance productivité.

DE
MTS-Spanbrecherbohrer mit Kühlkanal - Querlochzufuhr
Hochleistungs-Produktionsbohren.

ES
Brocas MTS rompevirutas con conducto de aceite - Alimentación por orificio cruzado
Taladrado de producción de elevado rendimiento.

РУ
Сверла с коническим хвостовиком Морзе с внутренним подводом СОЖ и стружколомающей геометрией - Сверление перекрещивающихся отверстий
Для высокопроизводительного сверления.



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

d	l_2	l_1	Code Código Код
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 NEW
14	124	241	2A91400 NEW
16	124	244	2A91600 NEW
18	130	250	2A91800 NEW
20	140	260	2A92000 NEW
22	149	270	2A92200 NEW
24	158	279	2A92400 NEW
26	165	286	2A92600 NEW



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

shaping your dreams

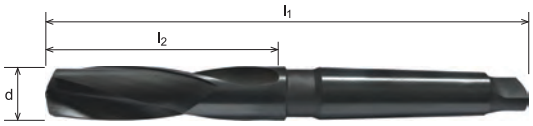
MTS Armour Piercing Drills
Heavy duty drilling in work hardening and heat treated steels.

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, труднообратываемые материалы
Для сверления высокопрочных сталей и других труднообрабатываемых материалов, в том числе закаленных сталей.



P 1.1 ○ | P 1.2 ○ | P 1.3 ○ | P 1.4 ○ | P 1.5 ◉ | P 1.6 ◉ | M 2.1 ○ | M 2.2 ◉ | M 2.3 ◉ | K 3.1 ○ | K 3.2 ○ | K 3.3 ○ | K 3.4 ◉

Ti 4.1 ○ | Ti 4.2 ○ | Ti 4.3 ○ | Ni 5.1 ○ | Ni 5.2 ○ | Ni 5.3 ○ | Cu 6.1 ○ | Cu 6.2 ○ | Cu 6.3 ○ | Cu 6.4 ○

d mm	d inch	l2	l1	Code Código Код
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
12		81	179	2611200
12.700	**1/2**	81	179	2611269
13		81	179	2611300
14		86	184	2611400
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
19.050	**3/4**	95	213	2611905
20		95	213	2612000
20.637	**13/16**	102	219	2612064
21		102	219	2612100
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
28		124	270	2612800
30		124	270	2613000
32		133	280	2613200
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

d mm	d inch	l2	l1	Code Código Код
15		89	187	2611500
15.875	**5/8**	89	187	2611588
16		89	187	2611600
17		92	190	2611700
18		92	190	2611800
22		105	222	2612200
22.225	**7/8**	105	222	2612223
23.812	**15/16**	105	222	2612381
24		105	222	2612400
25		108	225	2612500
36		146	292	2613600
38		149	295	2613800
40		152	298	2614000
45		152	298	2614500

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код
261

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

Notched Point
Point Entaille
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
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 84
app.somta.co.za



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

SOMTA
World Class Cutting Tools

OSG GROUP COMPANY

Codes
Códigos
Коды

242
244 - 245
252
254 - 255

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

Standard Point
Pointe Standard
Standardspitze
Punta estándar
Стандартная вершина

mm inch	WORKS STD.	HSS
TYPE N	118°	h8
30°	MTS 1 - 4	BLUE FINISH

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 83

appsomta.co.za

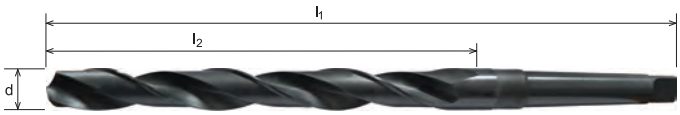
MTS Extra Length Drills
For extra deep hole drilling.

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.



P 1.1 | P 1.2 | P 1.3 | P 1.4 | P 1.5 | P 1.6 | K 3.1 | K 3.2 | K 3.3 | K 3.4
Cu 6.1 | Cu 6.2 | Cu 6.3 | Cu 6.4 | N 7.1 | N 7.2 | N 7.3 | N 7.4

d	MTS Конический хвостовик Морзе	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. mm-Äquivalent Equivalente en mm Эквивалент в мм	MTS Конический хвостовик Морзе	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	-



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

shaping your dreams

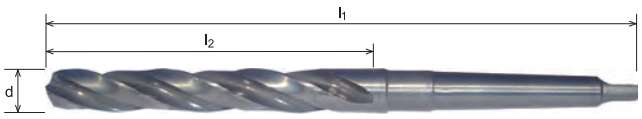
MTS Core Drills
EN
For enlarging diameters of existing holes whether drilled, punched or cast.

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

MTS-Kernbohrer
DE
Zum Vergrößern des Durchmessers bestehender Bohr-, Stanz- oder Gusslöcher.

Brocas MTS de núcleo hueco
ES
Para ampliar diámetros de orificios existentes, ya sean taladrados, perforados o colados.

Сверла-зенкеры с коническим хвостовиком Морзе
РУ
Для увеличения диаметра существующих отверстий, просверленных, перфорированных или в отливке.



P 1.1 ◉ | P 1.2 ◉ | P 1.3 ◉ | P 1.4 ◉ | P 1.5 ○ | P 1.6 ○ | K 3.1 ◉ | K 3.2 ◉ | K 3.3 ○ | K 3.4 ○

Cu 6.1 ○ | Cu 6.2 ○ | Cu 6.3 ○ | Cu 6.4 ○ | N 7.1 ○ | N 7.2 ○ | N 7.3 ○ | N 7.4 ○

d	l2	l1	No. of Flutes N. de gougures Anzahl Schneiden N.º de Ranuras Количество канавок	Code Código Код	d	l2	l1	No. of Flutes N. de gougures Anzahl Schneiden N.º de Ranuras Количество канавок	Code Código Код
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*

Not available once current stock is depleted
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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Codes
Códigos
Коды
221 - 224

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm	DIN 343	HSS
TYPE N		 h8
 25°	 MTS 1 - 4	BLUE FINISH

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 83
app.somta.co.za



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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

279

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

Notched Point
Point Entaille
Eingekerbte Spitze
Punta ranurada
Вершина Notched Point

mm	WORKS STD.	HSS Co8
TYPE H	135°	20°
MTS 3	BLUE FINISH	

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 84
app.somta.co.za

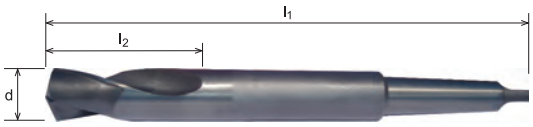
EN
MTS Rail Drills
For drilling manganese rails and other tough steels.

FR
Forets de rail MTS
Pour le perçage dans des rails en manganèse et autres aciers durs.

DE
MTS-Schienenbohrer
Für das Bohren von Manganschienen und anderen zähen Stählen.

ES
Brocas MTS de raíl
Para taladrar raíles de manganeso y de otros aceros resistentes.

РУ
Сверла для рельсосверлильных машин
Для сверления рельс и других жестких сталей.



P 1.1 ○ | P 1.2 ○ | P 1.3 ○ | P 1.4 ○ | P 1.5 ◉ | P 1.6 ◉ | M 2.1 ○ | M 2.2 ◉ | M 2.3 ◉ | K 3.1 ○ | K 3.2 ○ | K 3.3 ○ | K 3.4 ◉

Ti 4.1 ○ | Ti 4.2 ○ | Ti 4.3 ○ | Ni 5.1 ○ | Ni 5.2 ○ | Ni 5.3 ○ | Cu 6.1 ○ | Cu 6.2 ○ | Cu 6.3 ○ | Cu 6.4 ○

d	l_2	l_1	Code Código Код
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*

Not available once current stock is depleted
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



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

shaping your dreams

EN Morse Taper Shank Drills Cutting Data
FR Données de coupe des forets à queue cône Morse
DE Morsekegel Zylinderschaft Schnittdaten
ES Datos de corte del Taladros de mango cónico
PY Данные для Расчета Режимов Резания Сверл с Коническим Хвостовиком Морзе

2X1-2X4

Material		Ø	6	8	10	12	15	16	20	25	30	40
		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	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
	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
K	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
	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
N	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	3	4	5	6	8	10	12	15	16	20	25	30
		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.)	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
	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
K	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	40	50 - 80
		Vc m/min	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
	1.6	9	0.190-0.316	0.206-0.344
K	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

SOMTA
World Class Cutting Tools
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



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

SOMTA
World Class Cutting Tools

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



MORSE TAPER SHANK DRILLS

FORETS À QUEUE À CÔNE MORSE

BOHRER MIT MORSEKEGELSCHAFT

BROCAS DE MANGO EN CONO MORSE

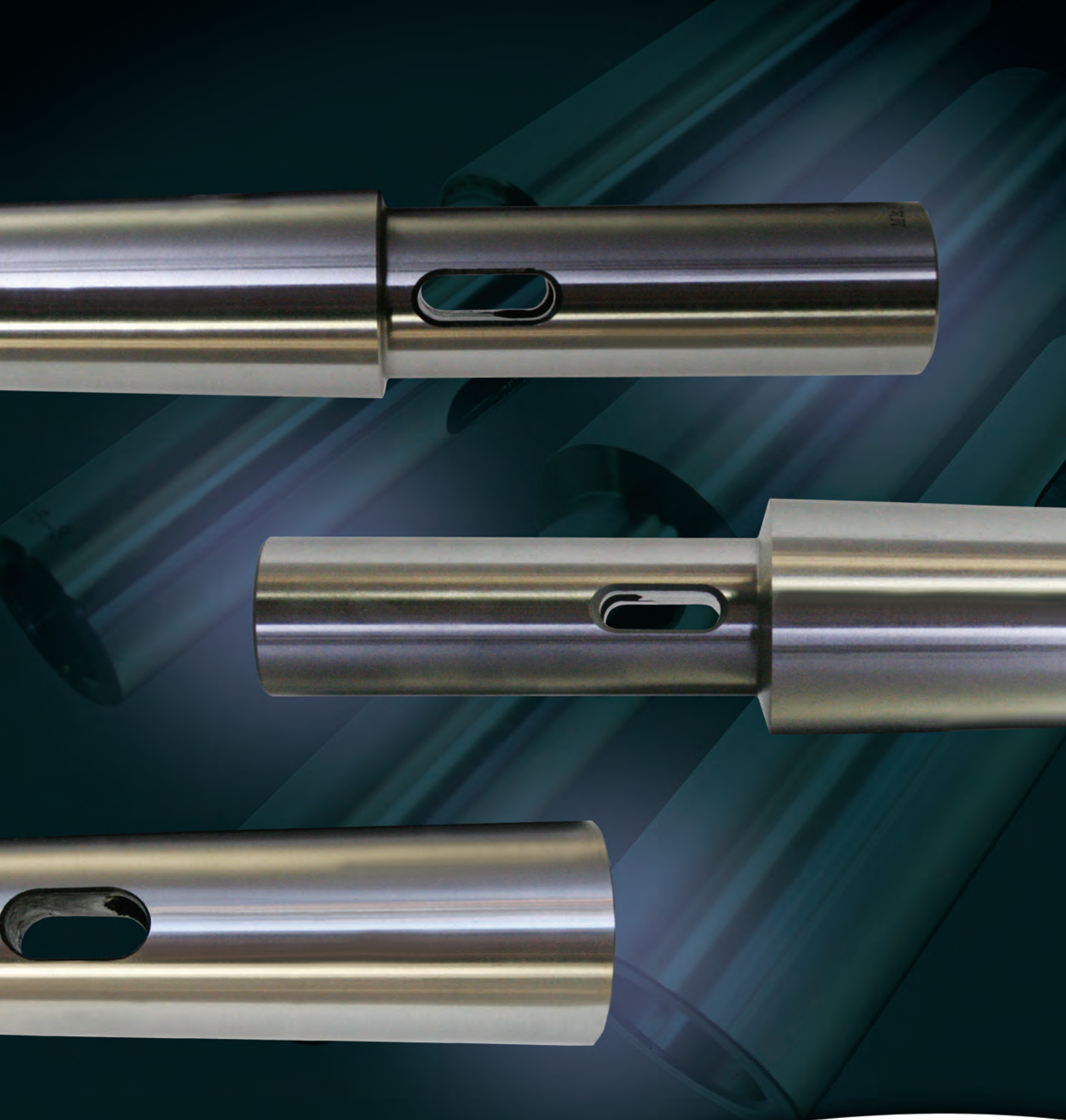
СВЕРЛА С КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ МОРЗЕ

208, 2A7, 2A9

Material		Ø	12	15	16	20	25	30	40
		Vc m/min	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
	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
M	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
	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
K	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
	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
Ti	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
	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
Ni	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
	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
Cu	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
	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
N	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
	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
Syn	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	10	12	15	16	20	25	30	40	50
		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.)
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
	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
M	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
	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
K	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
	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
Ti	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
	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
Ni	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
	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
Cu	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
	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



shaping your dreams

SOMTA
World Class Cutting Tools

OSG GROUP COMPANY

SOCKETS AND SLEEVES

PORTE-FORETS ET MANCHOTS | HÜLSEN | INSERTOS Y CASQUILLOS | ВТУЛКИ

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

282

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

DIN 228


MTS 1 - 5

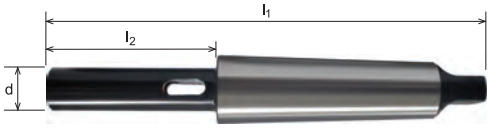
Extension Sockets - Oil Toughened
EN
For extending spindle to take larger, smaller or the same size Morse Taper Shank.

Cônes d'extension - Trempé à l'huile
FR
Pour étirer la tige afin d'y loger une queue cône Morse plus grande, plus petite ou de la même taille.

Verlängerungshülsen - Ölgehärtet
DE
Für das Verlängern der Spindel passend für Morsekegelschaft einer größeren, kleineren oder derselben Größe.

Casquillos de ampliación - Revenidos en Aceite
ES
Para ampliar el eje de forma que abarque un tamaño mayor,
menor o igual que el mango en cono Morse.

Удлинительные втулки - Закалка в масле
РУ
Дают возможность увеличить длину наладки, используя
сверло с конусом Морзе большего, меньшего или того же размера.



Morse Taper Inside Cône Morse Intérieur Morsekegel innen Interior de cono Morse Внутренний размер	d	l_2	l_1	Morse Taper Shank Queue à Cône Morse Morsekegelschaft Mango en cono Morse Хвостовик с конусом Морзе	Code Código Код
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
Código
Код

283

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

DIN 228


MTS 1 - 6

Reduction Sleeves - Hardened & Ground
EN
To reduce the machine taper to suit smaller Morse Taper Shank on tool in use.

Douilles de réduction - Durci et Affûté
FR
Pour réduire le cône machine afin de l'adapter à une queue cône Morse plus petite sur un outil en cours d'utilisation.

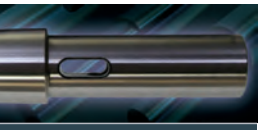
Reduzierhülsen - Gehärtet und geschliffen
DE
Zum Reduzieren des Werkzeugkegels passend für kleineren Morsekegelschaft auf dem verwendeten Werkzeug.

Manguitos reductores - Endurecidos y rectificados
ES
Para reducir el cono de la máquina para adaptarse
a mangos en cono Morse más pequeños en la herramienta en uso.

Переходные втулки - Закаленные и шлифованные
РУ
Дают возможность перехода с большего конуса на меньший.



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	Code Código Код
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
PORTE-FORETS ET MANCHOTS
HÜLSEN
INSERTOS Y CASQUILLOS
ВТУЛКИ

shaping your dreams



shaping your dreams

SOMTA
World Class Cutting Tools

OSG GROUP COMPANY

REAMERS, COUNTERSINKS & COUNTERBORES

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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Codes
Códigos
Коды

761, 763

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm	DIN 334C 761	DIN 335C 763
HSS Co5	60° & 90°	UNCOATED / TiN

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 100
app.somta.co.za

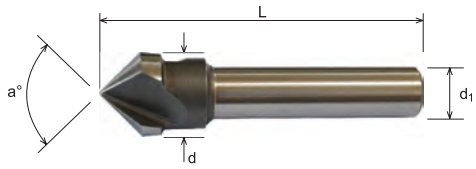
Parallel Shank Countersinks
EN
To produce a countersink suitable for countersunk head screws, also used as a deburring tool.

Fraises coniques à queue parallèle
FR
Pour réaliser une fraisure afin d'y abriter une vis à tête fraisée, également utilisées comme outil à ébavurer.

Kegelsenker mit Zylinderschaft
DE
Zum Herstellen einer Senkbohrung passend für Senkkopfschrauben, auch als Entgratungswerkzeug verwendet.

Avellanadoras de mango paralelo
ES
Para generar un avellanado apto para tornillos de cabeza avellanada, también utilizado como herramienta de desbarbado.

Зенковки с цилиндрическим хвостовиком
РУ
Для зенкования отверстий под винты с потайной головкой, также используется в качестве инструмента для удаления заусенцев.



P 1.1 | P 1.2 | P 1.3 | P 1.4 | P 1.5 | P 1.6 | M 2.1 | M 2.2 | M 2.3 | M 2.1 | M 2.2 | M 2.3
UNCOATED | TiN COATED
K 3.1 | K 3.2 | K 3.3 | K 3.4 | Cu 6.1 | Cu 6.2 | Cu 6.3 | Cu 6.4 | N 7.1 | N 7.2 | N 7.3 | N 7.4 | Syn 8.1 | Syn 8.2

d	d1	a° = 60° L	a° = 60° Code Uncoated	a° = 60° Code TiN Coated	a° = 90° L	a° = 90° Code Uncoated	a° = 90° Code TiN Coated
			Código | Код Non-Revêtus Unbeschichtet Sin Revestimiento Без Покрытия	Revêtus TiN TiN-beschichtet Revestimiento de TiN Покрытие TiN		Código | Код Non-Revêtus Unbeschichtet Sin Revestimiento Без Покрытия	Revêtus TiN TiN-beschichtet Revestimiento de TiN Покрытие 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 Beschreibung Descripción Описание	Code Código Код
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	



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

shaping your dreams

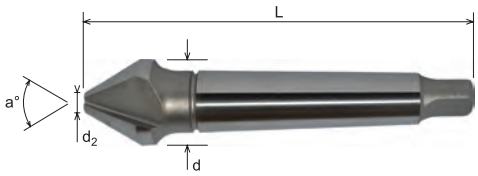
MTS Countersinks
EN
To produce a countersink suitable for countersunk head screws, also used as a deburring tool.

Fraises coniques MTS
FR
Pour réaliser une fraisure afin d'y abriter une vis à tête fraisée, également utilisées comme outil à ébavurer.

MTS-Kegelsenker
DE
Zum Herstellen einer Senkbohrung passend für Senkkopfschrauben, auch als Entgratungswerkzeug verwendet.

Avellanadoras MTS
ES
Para generar un avellanado apto para tornillos de cabeza avellanada, también utilizado como herramienta de desbarbado.

Зенковки с коническим хвостовиком Морзе
РУ
Для зенкования отверстий под винты с потайной головкой, также используется в качестве инструмента для удаления заусенцев.



P 1.1 ◉ | P 1.2 ◉ | P 1.3 ◉ | P 1.4 ◉ | P 1.5 ◉ | P 1.6 ○ | M 2.1 ○ | M 2.2 ○ | M 2.3 ○ | K 3.1 ○ | K 3.2 ○ | K 3.3 ○ | K 3.4 ○ | Ti 4.1 ○ | Ti 4.2 ○ | Ti 4.3 ○

Ni 5.1 ○ | Ni 5.2 ○ | Ni 5.3 ○ | Cu 6.1 ◉ | Cu 6.2 ◉ | Cu 6.3 ◉ | Cu 6.4 ◉ | N 7.1 ◉ | N 7.2 ◉ | N 7.3 ◉ | N 7.4 ◉ | Syn 8.1 ◉ | Syn 8.2 ◉

d	MTS Конический хвостовик Морзе	a° = 60°			a° = 90°		
		d_2	L	Code Código Код	d_2	L	Code Código Код
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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Codes
Códigos
Коды
771, 773

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm	DIN 334D 771	DIN 335D 773
HSS Co5	60° & 90°	MTS 1 - 4

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 100
appsomta.co.za



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

SOMTA
World Class Cutting Tools

OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

774

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm	BS 328 ISO 4206 DIN 373	HSS

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 101

appsomta.co.za

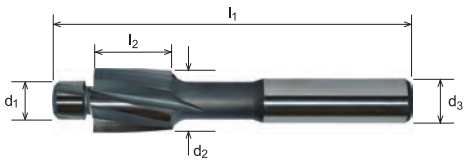
EN
Parallel Shank Counterbores
For counterboring holes to suit capscrew heads.

FR
Fraises à chambrer et lamer à queue parallèle
Pour lamer des trous afin d'y loger des têtes de vis.

DE
Flachsenker mit Zylinderschaft
Zur Herstellung von Senkungen passend für Zylinderschraubenköpfe.

ES
Contrataladros de mango paralelo
Para escariar orificios para adaptar cabezas de pernos.

РУ
Цековки с цилиндрическим хвостовиком
Для заглубления винтов с цилиндрической головкой.



P 1.1 ◉ | P 1.2 ◉ | P 1.3 ◉ | P 1.4 ○ | P 1.5 ○ | P 1.6 ○ | M 2.1 ◉ | M 2.2 ○ | K 3.1 ◉ | K 3.2 ◉ | K 3.3 ○ | K 3.4 ○

Ti 4.1 ○ | Ti 4.2 ○ | Ti 4.3 ○ | Ni 5.1 ○ | Ni 5.2 ○ | Ni 5.3 ○ | Cu 6.1 ○ | Cu 6.2 ○ | Cu 6.3 ○ | N 7.1 ◉ | N 7.2 ◉ | N 7.3 ○ | N 7.4 ○ | Syn 8.1 ◉ | Syn 8.2 ○

To Suit Capscrew Pour s'adapter à La Vis à Tête Passend für Kopfschraube Adecuado al Tornillo de Cabeza Под размер Винта	d_2	d_3	l_2	l_1	Medium Moyen | Mittel | Medio | Средний		Fine Fin | Fein | Fino | Малый	
					d_1	Code Código Код	d_1	Code Código Код
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 Beschreibung Descripción Описание	Code Código Код
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	



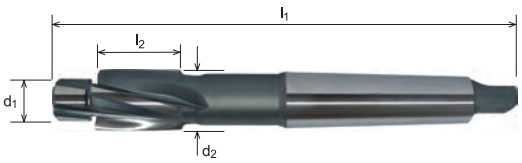
MTS Counterbores
EN
For counterboring holes to suit capscrew heads.

Fraises à chambrer et lamer MTS
FR
Pour lamer des trous afin d'y loger des têtes de vis.

MTS-Flachsenker
DE
Zur Herstellung von Senkungen passend für Zylinderschraubenköpfe.

Escariadoras MTS
ES
Para escariar orificios para adaptar cabezas de pernos.

Цековки с коническим хвостовиком Морзе
РУ
Для заглубления винтов с цилиндрической головкой.



P 1.1 ◉ | P 1.2 ◉ | P 1.3 ◉ | P 1.4 ○ | P 1.5 ○ | P 1.6 ○ | M 2.1 ◉ | M 2.2 ○ | K 3.1 ◉ | K 3.2 ◉ | K 3.3 ○ | K 3.4 ○

Ti 4.1 ○ | Ti 4.2 ○ | Ti 4.3 ○ | Ni 5.1 ○ | Ni 5.2 ○ | Ni 5.3 ○ | Cu 6.1 ○ | Cu 6.2 ○ | Cu 6.3 ○ | N 7.1 ◉ | N 7.2 ◉ | N 7.3 ○ | N 7.4 ○ | Syn 8.1 ◉ | Syn 8.2 ○

To Suit Capscrew Pour s'adapter à La Vis à Tête Passend für Kopfschraube Adecuado al Tornillo de Cabeza Под размер Винта	d_2	l_2	l_1	MTS Конический хвостовик Морзе	Medium Moyen | Mittel | Medio | Средний		Fine Fin | Fein | Fino | Малый	
					d_1	Code Código Код	d_1	Code Código Код
M8	15	22	132	2	9	*7750800*	8.4	*7750801*
M10	18	25	140	2	11	*7751000*	10.5	*7751001*
M12	20	25	140	2	14	*7751200*	13	*7751201*
M14	24	30	150	2	16	*7751400*	15	*7751401*
M16	26	35	180	3	18	*7751600*	17	*7751601*
M18	30	35	180	3	20	*7751800*	19	*7751801*
M20	33	40	190	3	22	*7752000*	21	*7752001*
M22	36	40	190	3	24	*7752200*	23	*7752201*
M24	40	40	190	3	26	*7752400*	25	*7752401*

Not available once current stock is depleted
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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код
775

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm	ISO 4207 DIN 375	HSS
MTS 2 - 3		

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 101
app.somta.co.za



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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Codes
Códigos
Коды

701, 702

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm inch	BS 328 ISO 236/1 DIN 206	HSS
H7	10°	
RH		

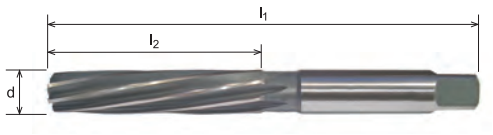
Parallel Hand Reamers
EN General hand reaming.

Alésoirs à main parallèles
FR Pour l'alésage à main universel.

Handreibahlen mit Zylinderschaft
DE Allgemeines Handaufreiben.

Escariadores paralelos manuales
ES Escariado manual general.

Ручные развертки с цилиндрическим хвостовиком
РУ Общее ручное развертывание.



P 1.1 ● | P 1.2 ● | P 1.3 ● | P 1.4 ● | P 1.5 ○ | P 1.6 ○ | M 2.1 ● | K 3.1 ● | K 3.2 ○ | K 3.3 ○ | K 3.4 ○

Ti 4.1 ○ | Ti 4.2 ○ | Ti 4.3 ○ | Ni 5.1 ○ | Ni 5.2 ○ | Ni 5.3 ○ | Cu 6.1 ○ | Cu 6.2 ○ | Cu 6.3 ○ | Cu 6.4 ○ | N 7.1 ○ | N 7.2 ○ | Syn 8.2 ○

d mm	d inch	l2	l1	Code Código Код
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 mm	d inch	l2	l1	Code Código Код
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



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

shaping your dreams

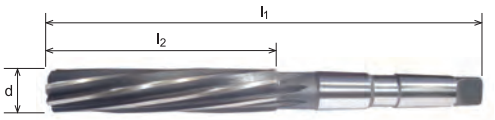
MTS Parallel Machine Reamers
EN General machine reaming.

Alésoirs machine parallèles MTS
FR Pour l'alésage à la machine universel.

MTS-Maschinenreibahlen mit Zylinderschaft
DE Allgemeines maschinelles Aufreiben.

Escariadores MTS paralelos para máquina
ES Escariado a máquina general.

Машинные развертки с коническим хвостовиком Морзе
РУ Развертки общего применения.



P 1.1 ◉ | P 1.2 ◉ | P 1.3 ◉ | P 1.4 ◉ | P 1.5 ○ | P 1.6 ○ | M 2.1 ◉ | K 3.1 ◉ | K 3.2 ○ | K 3.3 ○ | K 3.4 ○

Ti 4.1 ○ | Ti 4.2 ○ | Ti 4.3 ○ | Ni 5.1 ○ | Ni 5.2 ○ | Ni 5.3 ○ | Cu 6.1 ○ | Cu 6.2 ○ | Cu 6.3 ○ | Cu 6.4 ○ | N 7.1 ○ | N 7.2 ○ | Syn 8.2 ○

d mm	d inch	l_2	l_1	Code Código Код
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
8		58	138	7110800
8.5		58	138	7110850
9		62	142	7110900
9.5		62	142	7110950
9.525	**3/8**	66	146	7120953
10		66	146	7111000
10.5		66	146	7111050
11		71	151	7111100
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
14.5		81	181	7111450
15		81	181	7111500
15.5		87	187	7111550
15.875	**5/8**	87	187	7121588
16		87	187	7111600
16.5		87	187	7111650
16.669	**21/32**	87	187	7121667
17		87	187	7111700
17.462	**11/16**	93	193	7121746
17.5		93	193	7111750
18		93	193	7111800
18.256	**23/32**	93	193	7121826
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
24		115	242	7112400
25		115	242	7112500
25.400	**1”**	115	242	7122540
25.5		115	242	7112550
26		115	242	7112600
26.5		115	242	7112650
26.987	**1.1/16**	124	251	7122699
27		124	251	7112700
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
33		133	293	7113300
33.337	**1.5/16**	133	293	7123334
34		142	302	7113400
34.925	**1.3/8**	142	302	7123493
35		142	302	7113500
36		142	302	7113600
37		142	302	7113700
38		152	312	7113800
38.100	**1.1/2**	152	312	7123810
39		152	312	7113900
40		152	312	7114000
41		152	312	7114100

d mm	d inch	l_2	l_1	Code Código Код
11.5		71	151	7111150
11.906	**15/32**	76	156	7121191
12		76	156	7111200
12.5		76	156	7111250
12.700	**1/2**	76	156	7121270
13		76	156	7111300
13.494	**17/32**	81	161	7121349
13.5		81	161	7111350
14		81	161	7111400
19		93	193	7111900
19.050	**3/4**	100	200	7121905
19.5		100	200	7111950
19.844	**25/32**	100	200	7121984
20		100	200	7112000
20.5		100	200	7112050
20.637	**13/16**	100	200	7122064
21		100	200	7112100
21.5		107	207	7112150
22		107	207	7112200
22.225	**7/8**	107	207	7122223
22.5		107	207	7112250
23		107	207	7112300
28		124	251	7112800
28.5		124	251	7112850
28.575	**1.1/8**	124	251	7122858
29		124	251	7112900
29.5		124	251	7112950
30		124	251	7113000
30.162	**1.3/16**	133	260	7123016
31		133	260	7113100
31.750	**1.1/4**	133	260	7123175
41.275	**1.5/8**	152	312	7124128
42		152	312	7114200
43		163	323	7114300
44		163	323	7114400
44.450	**1.3/4**	163	323	7124445
45		163	323	7114500
46		163	323	7114600
47		163	323	7114700
47.625	**1.7/8**	174	334	7124763
48		174	334	7114800
49		174	334	7114900
50		174	334	7115000

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Codes
Códigos
Коды

711, 712

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm inch	BS 328 ISO 236/11	HSS
MTS 1 - 4	H7	10°
RH		

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 101
appsomta.co.za



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

SOMTA
World Class Cutting Tools

OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

721

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm	BS 328 ISO 2238 DIN 311	HSS
MTS 2 - 4	20°	1:10
RH		

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 101

appsomta.co.za

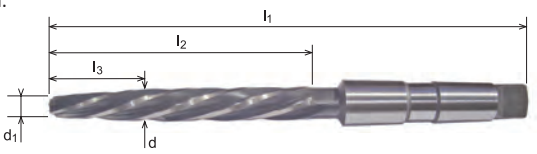
MTS Taper Bridge Machine Reamers
EN
For opening out existing holes for alignment on structural steel work.

Alésoirs machine pour trous de rivets MTS
FR
Pour l'agrandissement et l'alignement de trous existants sur une pièce de construction métallique.

MTS-Nietlochreibahlen mit Morsekegel
DE
Zum Aufweiten bestehender Bohrungen für Baustahl-Ausrichtarbeiten.

Escariadores MTS de puente cónico para máquina
ES
Para abrir orificios existentes para la alineación
en trabajos estructurales de acero.

Развертки с конусом Морзе
РУ
Для развертывания существующих отверстий
в конструкционной стали.



P 1.1 ◉ | P 1.2 ◉ | P 1.3 ◉ | P 1.4 ◉ | P 1.5 ○ | P 1.6 ○ | M 2.1 ◉ | K 3.1 ◉ | K 3.2 ○ | K 3.3 ○ | K 3.4 ○

Ti 4.1 ○ | Ti 4.2 ○ | Ti 4.3 ○ | Ni 5.1 ○ | Ni 5.2 ○ | Ni 5.3 ○ | Cu 6.1 ○ | Cu 6.2 ○ | Cu 6.3 ○ | Cu 6.4 ○ | N 7.1 ○ | N 7.2 ○ | Syn 8.2 ○

d	d_1	l_2	l_1	l_3	Code Código Код
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
14	9.4	115	209	46	7211400
16	10.6	135	229	54	7211600
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
18	12.2	145	261	58	7211800
20	13.8	155	271	62	7212000
21	14.8	155	271	62	7212100
22	15.4	165	281	66	7212200
23	16.4	165	281	66	7212300
24	16.8	180	296	72	7212400
25	17.8	180	296	72	7212500
26	18.8	180	296	72	7212600
28	20.2	195	311	78	7212800
30	22.2	195	311	78	7213000
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
34	25.2	220	364	88	7213400
38	28.8	230	374	92	7213800



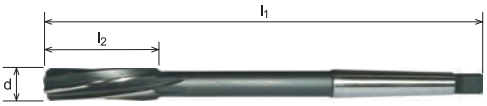
MTS Machine Chucking Reamers
EN General machine reaming.

Alésoirs machine MTS
FR Pour l'alésage à la machine universel.

MTS-Maschinenreibahlen mit Morsekegelschaft
DE Allgemeines maschinelles Aufreiben.

Escariadores de plato MTS para máquina
ES Escariado a máquina general.

Машинные развертки с коническим хвостовиком Морзе
РУ Развертки общего применения.



P 1.1 | P 1.2 | P 1.3 | P 1.4 | P 1.5 | P 1.6 | M 2.1 | M 2.2 | M 2.3 | K 3.1 | K 3.2 | K 3.3 | K 3.4

Ti 4.1 | Ti 4.2 | Ti 4.3 | Ni 5.1 | Ni 5.2 | Ni 5.3

d mm	d inch	l_2	l_1	Code Código Код
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
8		33	156	7410800
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
15		50	204	7411500
15.875	**5/8**	52	210	7421588
16		52	210	7411600
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
25		68	268	7412500
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

d mm	d inch	l_2	l_1	Code Código Код
20		60	228	7412000
21		62	232	7412100
22		64	237	7412200
22.225	**7/8**	64	237	7422223
28		71	277	7412800
30		73	281	7413000
38.100	**1.1/2**	81	329	7423810

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Codes
Códigos
Коды

741, 742

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm inch	DIN 208	HSS Co5
MTS 1 - 4	H7	10°
RH		

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 102
app.somta.co.za



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

SOMTA
World Class Cutting Tools

OSG GROUP COMPANY

Codes
Códigos
Коды

751, 752

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm inch	DIN 212	HSS Co5
H7	10°	RH

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 102

appsomta.co.za

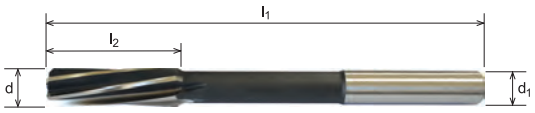
EN **Parallel Shank Machine Chucking Reamers**
General machine reaming.

FR **Alésoirs machine à queue parallèle**
Pour l'alésage à la machine universel.

DE **Maschinenreibahlen mit Zylinderschaft**
Allgemeines maschinelles Aufreiben.

ES **Escariadores de plato para máquina de mango paralelo**
Escariado a máquina general.

РУ **Машинные развертки с цилиндрическим хвостовиком**
Развертки общего применения.



P 1.1 | P 1.2 | P 1.3 | P 1.4 | P 1.5 | P 1.6 | M 2.1 | M 2.2 | M 2.3 | K 3.1 | K 3.2 | K 3.3 | K 3.4

Ti 4.1 | Ti 4.2 | Ti 4.3 | Ni 5.1 | Ni 5.2 | Ni 5.3

d mm	d inch	d_1	l_2	l_1	Code Código Код
2		2	11	49	7510200
2.4		2.4	14	57	7510240
2.5		2.5	14	57	7510250
2.6		2.6	14	57	7510260
2.7		2.7	15	61	7510270
2.8		2.8	15	61	7510280
3		3	15	61	7510300
3.1		3.1	16	65	7510310
3.175	**1/8**	3.2	16	65	7520318
3.2		3.2	16	65	7510320
3.4		3.4	18	70	7510340
3.5		3.5	18	70	7510350
3.6		3.6	18	70	7510360
3.8		4	19	75	7510380
4		4	19	75	7510400
4.1		4	19	75	7510410
4.2		4	19	75	7510420
4.3		4.5	21	80	7510430
4.4		4.5	21	80	7510440
4.5		4.5	21	80	7510450
4.762	**3/16**	5	23	86	7520476
4.8		5	23	86	7510480
4.9		5	23	86	7510490
5		5	23	86	7510500
5.1		5	23	86	7510510
5.2		5	23	86	7510520
5.3		5	23	86	7510530
5.4		5.6	26	93	7510540
5.5		5.6	26	93	7510550
5.6		5.6	26	93	7510560
5.7		5.6	26	93	7510570
5.8		5.6	26	93	7510580
6		5.6	26	93	7510600
6.1		6.3	28	101	7510610
6.2		6.3	28	101	7510620
6.3		6.3	28	101	7510630
6.350	**1/4**	6.3	28	101	7520635
6.4		6.3	28	101	7510640
6.5		6.3	28	101	7510650
6.6		6.3	28	101	7510660
6.7		6.3	28	101	7510670
6.8		7.1	31	109	7510680
7		7.1	31	109	7510700
7.1		7.1	31	109	7510710
7.2		7.1	31	109	7510720
7.3		7.1	31	109	7510730
7.5		7.1	31	109	7510750
7.8		8	33	117	7510780
7.9		8	33	117	7510790
7.937	**5/16**	8	33	117	7520794
8		8	33	117	7510800
8.1		8	33	117	7510810
8.2		8	33	117	7510820
8.3		8	33	117	7510830

d mm	d inch	d_1	l_2	l_1	Code Código Код
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



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

shaping your dreams

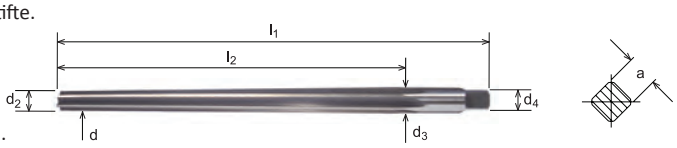
Hand Taper Pin Reamers
Reaming holes to suit standard taper pins.

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.

Escariadores de pasador cónico manuales
Escariado de orificios para adaptarse a pasadores cónicos estándar.

Ручные конические развертки
Развертывание отверстий под стандартные штифты.



P 1.1	P 1.2	P 1.3	P 1.4	P 1.5	P 1.6	M 2.1	K 3.1	K 3.2	K 3.3	K 3.4
Ti 4.1	Ti 4.2	Ti 4.3	Ni 5.1	Ni 5.2	Ni 5.3	Cu 6.1	Cu 6.2	Cu 6.3	Cu 6.4	N 7.1	N 7.2	Syn 8.2

d	d_2	d_3	d_4	l_2	a	l_1	Code Código Код
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	4.0	58	3.15	80	7310300
4	3.9	5.26	5.0	68	4	93	7310400
5	4.9	6.36	6.3	73	5	100	7310500
6	5.9	8.0	8.0	105	6.3	135	7310600
8	7.9	10.8	10.0	145	8	180	7310800
10	9.9	13.4	12.5	175	10	215	7311000
12	11.8	16.0	14.0	210	11.2	255	7311200
13	12.8	17.0	15.0	210	11.2	255	7311300
14	13.8	18.0	16.0	210	12.5	255	7311400
16	15.8	20.4	18.0	230	14	280	7311600
20	19.8	24.8	22.4	250	18	310	7312000
25	24.7	30.7	28.0	300	22.4	370	7312500

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код
731

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm	DIN 9	HSS
1:50	STRAIGHT FLUTE	



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

SOMTA
World Class Cutting Tools

OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

732

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

inch	BS 328	HSS
1:48	STRAIGHT FLUTE	

Hand Taper Pin Reamers

EN Reaming holes to suit standard taper pins.

Alésoirs à main pour trous de goupilles coniques

FR Pour l'alésage de trous afin d'y loger des goupilles coniques standard.

Hand-Kegelreibahlen

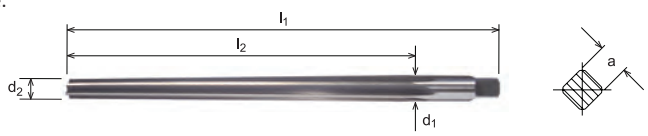
DE Aufreiben von Bohrungen passend für Standardkegelstifte.

Escariadores de pasador cónico manuales

ES Escariado de orificios para adaptarse a pasadores cónicos estándar.

Ручные конические развертки

РУ Развертывание отверстий под стандартные штифты.



P 1.1 ◉ | P 1.2 ◉ | P 1.3 ◉ | P 1.4 ◉ | P 1.5 ○ | P 1.6 ○ | M 2.1 ◉ | K 3.1 ◉ | K 3.2 ○ | K 3.3 ○ | K 3.4 ○

Ti 4.1 ○ | Ti 4.2 ○ | Ti 4.3 ○ | Ni 5.1 ○ | Ni 5.2 ○ | Ni 5.3 ○ | Cu 6.1 ○ | Cu 6.2 ○ | Cu 6.3 ○ | Cu 6.4 ○ | N 7.1 ○ | N 7.2 ○ | Syn 8.2 ○

Nominal Diameter Diamètre Nominal Nenndurchmesser Diámetro Nominal Номинальный диаметр	mm Equiv. mm-Äquivalent Equivalente en mm Эквивалент в мм	a	d_1	d_2	l_2	l_1	Code Código Код
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



Hand Taper Pin Reamers
EN
Reaming holes to suit standard taper pins.

Alésoirs à main pour trous de goupilles coniques
FR
Pour l'alésage de trous afin d'y loger des goupilles coniques standard.

Hand-Kegelreibahlen
DE
Aufreiben von Bohrungen passend für Standardkegelstifte.

Escariadores de pasador cónico manuales
ES
Escariado de orificios para adaptarse a pasadores cónicos estándar.

Ручные конические развертки
РУ
Развертывание отверстий под стандартные штифты.



SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код
733

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm	DIN 9	HSS
1:50	10°	
RH		

P 1.1 ◉ | P 1.2 ◉ | P 1.3 ◉ | P 1.4 ◉ | P 1.5 ○ | P 1.6 ○ | M 2.1 ◉ | K 3.1 ◉ | K 3.2 ○ | K 3.3 ○ | K 3.4 ○

Ti 4.1 ○ | Ti 4.2 ○ | Ti 4.3 ○ | Ni 5.1 ○ | Ni 5.2 ○ | Ni 5.3 ○ | Cu 6.1 ○ | Cu 6.2 ○ | Cu 6.3 ○ | Cu 6.4 ○ | N 7.1 ○ | N 7.2 ○ | Syn 8.2 ○

d	d_2	d_3	d_4	l_2	a	l_1	Code Código Код
4	3.9	5.26	5.0	68	4	93	*7330400*
5	4.9	6.36	6.3	73	5	100	*7330500*
6	5.9	8.0	8.0	105	6.3	135	*7330600*
8	7.9	10.8	10.0	145	8	180	*7330800*
10	9.9	13.4	12.5	175	10	215	*7331000*
12	11.8	16.0	14.0	210	11.2	255	*7331200*
13	12.8	17.0	15.0	210	11.2	255	*7331300*
14	13.8	18.0	16.0	210	12.5	255	*7331400*
16	15.8	20.4	18.0	230	14	280	*7331600*
20	19.8	24.8	22.4	250	16	310	*7332000*
25	24.7	30.7	28.0	300	22.4	370	*7332500*

Not available once current stock is depleted
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



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

SOMTA
World Class Cutting Tools

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



REAMERS, COUNTERSINKS & COUNTERBORES

ALÉSOIRS, FRAISES CONIQUES & FRAISES À CHAMBRER ET LAMER

REIBAHLEN, KEGEL- UND FLACHSENKER

ESCARIADORES, AVELLANADORES Y CONTRATALADROS

РАЗВЕРТКИ, ЗЕНКОВКИ И ЦЕКОВКИ

shaping your dreams

EN Reamers, Countersinks & Counterbores Cutting Data
FR Alésoirs, outils de lamage et contre-alésages Données de coupe
DE Reibahlen, Spitzsenker & Zapfensenker Schnittdaten
ES Datos de corte de escariadores, avellanadores y contrapesos
PY Данные для Расчета Режимов Резания Разверток, Зенковок и Цековок

761, 763 Uncoated

Material		Ø	6.3	8	10	12.5	16	20	25
		Vc m/min	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
	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
M	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
	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
K	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	6.3	8	10	12.5	16	20	25
		Vc m/min	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
	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
M	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
	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
K	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	16	20	25	31.5	40	50	63	80
		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.)
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
	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
M	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
	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
K	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
	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
Syn	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

774

Material		Ø	6	6.5	8	10	11	15	18	20
		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.)
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
	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
M	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
	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
K	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

775

Material		Ø	15	18	20	24	26	30	33	36	40
		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.)
P	1.1	30	0.113-0.188	0.120-0.200	0.135-0.225	0.143-0.238	0.150-0.250	0.188-0.313	0.188-0.313	0.195-0.325	0.203-0.338
	1.2	25	0.113-0.188	0.120-0.200	0.135-0.225	0.143-0.238	0.150-0.250	0.188-0.313	0.188-0.313	0.195-0.325	0.203-0.338
	1.3	20	0.090-0.150	0.098-0.163	0.113-0.188	0.120-0.200	0.135-0.225	0.150-0.250	0.150-0.250	0.158-0.263	0.165-0.275
	1.4	15	0.090-0.150	0.098-0.163	0.113-0.188	0.120-0.200	0.135-0.225	0.150-0.250	0.150-0.250	0.158-0.263	0.165-0.275
	1.5	10	0.075-0.125	0.083-0.138	0.090-0.150	0.098-0.163	0.105-0.175	0.120-0.200	0.120-0.200	0.128-0.213	0.135-0.225
	1.6	6	0.075-0.125	0.083-0.138	0.090-0.150	0.098-0.163	0.105-0.175	0.120-0.200	0.120-0.200	0.128-0.213	0.135-0.225
M	2.1	8	0.090-0.150	0.098-0.163	0.113-0.188	0.120-0.200	0.135-0.225	0.150-0.250	0.150-0.250	0.158-0.263	0.165-0.275
	2.2	6	0.075-0.125	0.083-0.138	0.090-0.150	0.098-0.163	0.105-0.175	0.120-0.200	0.120-0.200	0.128-0.213	0.135-0.225
K	3.1	25	0.113-0.188	0.120-0.200	0.135-0.225	0.143-0.238	0.150-0.250	0.188-0.313	0.188-0.313	0.195-0.325	0.203-0.338
	3.2	15	0.113-0.188	0.120-0.200	0.135-0.225	0.143-0.238	0.150-0.250	0.188-0.313	0.188-0.313	0.195-0.325	0.203-0.338
	3.3	12	0.090-0.150	0.098-0.163	0.113-0.188	0.120-0.200	0.135-0.225	0.150-0.250	0.150-0.250	0.158-0.263	0.165-0.275
	3.4	8	0.075-0.125	0.083-0.138	0.090-0.150	0.098-0.163	0.105-0.175	0.120-0.200	0.120-0.200	0.128-0.213	0.135-0.225
Ti	4.1	12	0.113-0.188	0.120-0.200	0.135-0.225	0.143-0.238	0.150-0.250	0.188-0.313	0.188-0.313	0.195-0.325	0.203-0.338
	4.2	10	0.113-0.188	0.120-0.200	0.135-0.225	0.143-0.238	0.150-0.250	0.188-0.313	0.188-0.313	0.195-0.325	0.203-0.338
	4.3	8	0.113-0.188	0.120-0.200	0.135-0.225	0.143-0.238	0.150-0.250	0.188-0.313	0.188-0.313	0.195-0.325	0.203-0.338
Ni	5.1	12	0.113-0.188	0.120-0.200	0.135-0.225	0.143-0.238	0.150-0.250	0.188-0.313	0.188-0.313	0.195-0.325	0.203-0.338
	5.2	6	0.075-0.125	0.083-0.138	0.090-0.150	0.098-0.163	0.105-0.175	0.120-0.200	0.120-0.200	0.128-0.213	0.135-0.225
	5.3	4	0.113-0.188	0.120-0.200	0.135-0.225	0.143-0.238	0.150-0.250	0.188-0.313	0.188-0.313	0.195-0.325	0.203-0.338
Cu	6.1	25	0.075-0.125	0.083-0.138	0.090-0.150	0.098-0.163	0.105-0.175	0.120-0.200	0.120-0.200	0.128-0.213	0.135-0.225
	6.2	20	0.075-0.125	0.083-0.138	0.090-0.150	0.098-0.163	0.105-0.175	0.120-0.200	0.120-0.200	0.128-0.213	0.135-0.225
	6.3	25	0.075-0.125	0.083-0.138	0.090-0.150	0.098-0.163	0.105-0.175	0.120-0.200	0.120-0.200	0.128-0.213	0.135-0.225
N	7.1	30	0.135-0.225	0.143-0.238	0.150-0.250	0.158-0.263	0.165-0.275	0.210-0.350	0.210-0.350	0.225-0.375	0.240-0.400
	7.2	25	0.135-0.225	0.143-0.238	0.150-0.250	0.158-0.263	0.165-0.275	0.210-0.350	0.210-0.350	0.225-0.375	0.240-0.400
	7.3	20	0.135-0.225	0.143-0.238	0.150-0.250	0.158-0.263	0.165-0.275	0.210-0.350	0.210-0.350	0.225-0.375	0.240-0.400
	7.4	10	0.113-0.188	0.120-0.200	0.135-0.225	0.143-0.238	0.150-0.250	0.188-0.313	0.188-0.313	0.195-0.325	0.203-0.338
Syn	8.1	30	0.075-0.125	0.083-0.138	0.090-0.150	0.098-0.163	0.105-0.175	0.120-0.200	0.120-0.200	0.128-0.213	0.135-0.225
	8.2	20	0.075-0.125	0.083-0.138	0.090-0.150	0.098-0.163	0.105-0.175	0.120-0.200	0.120-0.200	0.128-0.213	0.135-0.225

711, 712, 721

Material		Ø	5	8	10	12	16	20	25	30	40	50
		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	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
	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
Ti	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
Ni	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
Cu	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
N	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
Syn	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

SOMTA
World Class Cutting Tools
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



REAMERS, COUNTERSINKS & COUNTERBORES

ALÉSOIRS, FRAISES CONIQUES & FRAISES À CHAMBRER ET LAMER

REIBAHLEN, KEGEL- UND FLACHSENKER

ESCARIADORES, AVELLANADORES Y CONTRATALADROS

РАЗВЕРТКИ, ЗЕНКОВКИ И ЦЕКОВКИ

SOMTA
World Class Cutting Tools

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

741, 742, 751, 752

Material		Ø	2	3	5	8	10	12	16	20	25	30	40
		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.)	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
	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
M	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
	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
K	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
	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
Ti	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
	4.2	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
Ni	5.1	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
	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



REAMERS, COUNTERSINKS & COUNTERBORES

ALÉSOIRS, FRAISES CONIQUES & FRAISES À CHAMBRER ET LAMER

REIBAHLEN, KEGEL- UND FLACHSENKER

ESCARIADORES, AVELLANADORES Y CONTRATALADROS

РАЗВЕРТКИ, ЗЕНКОВКИ И ЦЕКОВКИ

shaping your dreams



shaping your dreams

SOMTA
World Class Cutting Tools

OSG GROUP COMPANY

BORE CUTTERS

FRAISES À PERCER | BOHRUNGSFRÄSER | HERRAMIENTAS DE MANDRINADO | ФРЕЗЫ С ПОСАДОЧНЫМ ОТВЕРСТИЕМ

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Codes
Códigos
Коды

440 - 441

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm	DIN 1837A	HSS
∅ w=js10 d=js16		

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 106
appsomta.co.za

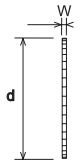
Slitting Saws - Fine Pitch
EN Narrow slotting and sawing applications in thin materials.

Fraises-scies - Pas Fin
FR Opérations de rainurage et de sciage dans des matériaux fins.

Kreissägeblätter - feine Verzahnung
DE Trennen und Aussägen von dünnwandigen Werkstoffen.

Sierras circulares - Paso fino
ES Aplicaciones de ranurado estrecho y de serrado en materiales delgados.

Дисковые отрезные фрезы - Мелкий шаг
РУ Прорезание узких пазов и распиливание тонких материалов.



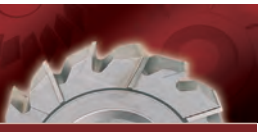


P 1.1 | P 1.2 | P 1.3 | P 1.4 | K 3.1 | K 3.2

d	W	d_1	Z Teeth Dent Z Z-Verzahnung Dientes Z Количество зубьев Z	Code Código Код
32	0.2	8	100*	4400033
32	0.3	8	80	4400035
32	0.6	8	64	4400038
32	0.8	8	64	4400039
32	1	8	64	4400040
32	1.2	8	48	4400041
32	1.6	8	48	4400042
32	2	8	48	4400043
50	0.5	13	100	4400069
50	0.6	13	100	4400070
50	0.8	13	80	4400071
50	1	13	80	4400072
50	1.2	13	80	4400073
50	1.6	13	64	4400074
50	2	13	64	4400075
50	2.5	13	64	4400076
50	3	13	48	4400077
63	0.8	16	100	4400086
63	1	16	100	4400087
63	1.2	16	80	4400088
63	1.5	16	80	4400089
63	1.6	16	80	4400090
63	2	16	80	4400091
63	2.5	16	64	4400092
80	0.3	22	160*	4410010
80	0.4	22	160*	4410020
80	0.5	22	128*	4410030
80	0.6	22	128*	4410040
80	0.8	22	128	4410050
80	1	22	100	4410060
80	1.2	22	100	4410070
80	1.5	22	100	4410104
80	1.6	22	100	4410080
80	2	22	80	4410090
80	2.5	22	80	4410100
80	3	22	80	4410110
80	4	22	64	4410120
80	5	22	64	4410130
80	6	22	64	4410140
100	0.5	22	160*	4410150
100	0.6	22	160*	4410160
100	0.6	27	160*	4410115
100	0.8	22	128	4410170

d	W	d_1	Z Teeth Dent Z Z-Verzahnung Dientes Z Количество зубьев Z	Code Código Код
100	0.8	27	128	4410117
100	1	22	128	4410180
100	1	27	127	4410119
100	1.2	22	128	4410190
100	1.5	22	100	4411211
100	1.6	22	100	4410200
100	2	22	100	4410210
100	2.5	22	100	4410220
100	3	22	80	4410230
100	4	22	80	4410240
100	4	27	80	4410131
100	5	22	80	4410250
100	6	22	64	4410260
125	0.6	22	160*	4410270
125	0.8	22	160*	4410280
125	1	22	160	4410290
125	1.2	22	128	4410300
125	1.6	22	128	4410310
125	2	22	128	4410320
125	2	27	128	4410146
125	2.5	22	100	4410330
125	3	22	100	4410340
125	4	22	100	4410350
125	5	22	80	4410360
125	6	22	80	4410370
160	1	32	160*	4410380
160	1.2	32	160*	4410390
160	1.6	32	160*	4410400
160	2	32	128*	4410410
160	2.5	32	128*	4410420
160	3	32	128*	4410430
160	4	32	100*	4410440
160	5	32	100*	4410450
160	6	32	100*	4410460
200	1	32	200*	4410470
200	1.2	32	200*	4410480
200	1.6	32	160*	4410490
200	2	32	160*	4410500
200	2.5	32	160*	4410510
200	3	32	128*	4410520
200	4	32	128*	4410530
200	5	32	128*	4410540
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
FRAISES À PERCER
BOHRUNGSFRÄSER
HERRAMIENTAS DE MANDRINADO
ФРЕЗЫ С ПОСАДОЧНЫМ ОТВЕРСТИЕМ

shaping your dreams

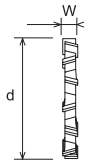
Side & Face Cutters
EN
Designed for heavy duty slotting operations in steel and in most soft materials.

Fraises trois tailles
FR
Conçues pour des opérations de rainurage à grand rendement dans de l'acier et la plupart des matériaux doux.

Scheibenfräser
DE
Zum Nutenfräsen in Stahl und den meisten weichen Werkstoffen sowie für schwere Trennarbeiten vorgesehen.

Cortadoras laterales y frontales
ES
Diseñadas para operaciones de ranurado intensivo en acero y en la mayoría de los materiales blandos.

Трехсторонние фрезы
РУ
Предназначены для чернового фрезерования пазов в стали и большинстве легкообрабатываемых материалах.





P 1.1 | P 1.2 | P 1.3 | P 1.4 | P 1.5 | P 1.6 | M 2.1 | M 2.2 | M 2.3 | K 3.1 | K 3.2 | K 3.3 | K 3.4

Ti 4.1 | Ti 4.2 | Ti 4.3 | Ni 5.1 | Ni 5.2 | Ni 5.3 | Cu 6.1 | Cu 6.2 | Cu 6.3 | Cu 6.4 | N 7.1 | N 7.2 | N 7.3 | N 7.4 | Syn 8.1

d	W	d_1	Z Teeth Dent Z Z-Verzahnung Dientes Z Количество зубьев Z	Code Código Код
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 Dent Z Z-Verzahnung Dientes Z Количество зубьев Z	Code Código Код
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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

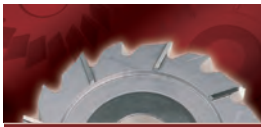
Codes
Códigos
Коды
401 - 404
406

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm	DIN 885A	HSS Co5
TYPE N		∅ w=k11 d=js16

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 106
app.somta.co.za



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

SOMTA
World Class Cutting Tools

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

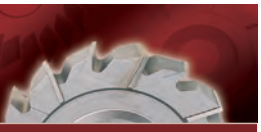
EN Bore Cutters Cutting Data
FR Fraise d' alésages Données de coupe
DE Bohrschneider Schnittdaten
ES Datos de corte del cortador de orificios
PY Данные для Расчета Режимов Резания Буровых Фрез

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
	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
K	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
	3.4	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
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
	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
Ni	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
	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
Cu	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
	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
N	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
	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
Syn	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
FRAISES À PERCER
BOHRUNGSFRÄSER
HERRAMIENTAS DE MANDRINADO
ФРЕЗЫ С ПОСАДОЧНЫМ ОТВЕРСТИЕМ

shaping your dreams



shaping your dreams

SOMTA
World Class Cutting Tools

OSG GROUP COMPANY

SHANK CUTTERS

FRAISES À QUEUE | SCHAFTFRÄSER | CORTADORAS DE MANGO | ХВОСТОВЫЕ ФРЕЗЫ

SOMTA
World Class Cutting Tools

OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

02A

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm	WORKS STD.	SOLID CARBIDE
	TYPE W	∅ e8 < 6mm
∅ h6 ≥ 6mm		45°
Z 2	∅ h6	UNCOATED

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 158

app.somta.co.za

EN
Solid Carbide 2 Flute End Mills
Milling keyways and slots to size in one cut. Designed for plunging operations.

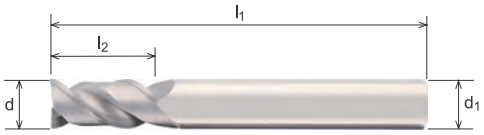
FR
Fraises 2 goujures en Carbure Monobloc
Pour le fraisage de rainures en une seule passe. Conçue pour les opérations de soyage.

DE
Vollhartmetall-Schaftfräser, 2-schneidig
Maßfräsen von Keilnuten und Kerben zu jeder Größe in einem Durchgang. Für Eintauchvorgänge ausgelegt.

ES
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.

РУ
Цельные твердосплавные 2-х перые концевые фрезы
Для фрезерования шпоночных пазов и уступов одной врезкой. Конструкция позволяет осуществлять врезание под углом.





N 7.1 | N 7.2 | N 7.3 | N 7.4

d	l_2	l_1	d_1	Code Código Код
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



SHANK CUTTERS
FRAISES À QUEUE
SCHAFTFRÄSER
CORTADORAS DE MANGO
ХВОСТОВЫЕ ФРЕЗЫ

shaping your dreams

Solid Carbide 3 Flute End Mills
Multi-purpose tool used for slotting and profiling.

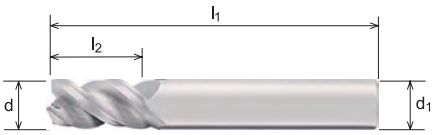
Fraises 3 goujures en Carbure Monobloc
Outil multi-usage utilisé pour le rainurage et le profilage.

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.





N 7.1 | N 7.2 | N 7.3 | N 7.4

d	l_2	l_1	d_1	Code Código Код
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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код
02R

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm	WORKS STD.	SOLID CARBIDE
	TYPE W	∅ e8 < 6mm
∅ h6 ≥ 6mm		45°
Z 3	∅ h6	UNCOATED

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 158
app.somta.co.za



SHANK CUTTERS
FRAISES À QUEUE
SCHAFTFRÄSER
CORTADORAS DE MANGO
ХВОСТОВЫЕ ФРЕЗЫ

SOMTA
World Class Cutting Tools

OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

02S

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm	WORKS STD.	SOLID CARBIDE
	TYPE W	∅ h6
	40°	Z 3
∅ h6	UNCOATED	

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 158

app.somta.co.za

EN
Solid Carbide 3 Flute Ball Nose End Mills
For finishing of contours at high feed rates where a superior finish is required.

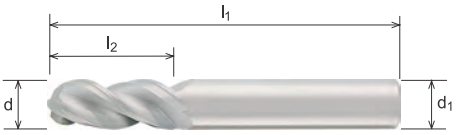
FR
Fraises 3 goujures bout Hémisphérique en Carbure Monobloc
Pour la finition de contours à des taux élevés d'alimentation là où une finition supérieure est requise.

DE
Vollhartmetall-Schaftfräser, 3-schneidig, Kugelkopf
Zum Fertigfräsen von Konturen bei hohen Vorschüben und der Anforderung einer verbesserten Oberflächengüte.

ES
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.

РУ
Цельные твердосплавные 3-х перые концевые фрезы со сферическим торцом
Для чистового профильного фрезерования с высокой подачей и превосходным качеством обработки.





N 7.1 | N 7.2 | N 7.3 | N 7.4

d	l_2	l_1	d_1	Code Código Код
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



Solid Carbide 3 Flute Toroidal End Mills
EN
For minimum vibration in heavy profile machining.

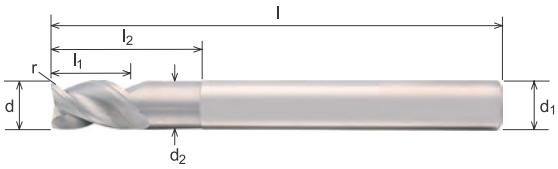
Fraises 3 goujures Toroïdale Carbure Monobloc
FR
Pour une vibration minime dans des machines à profil lourd.

Vollhartmetall-Schaftfräser, 3-schneidig, Torus
DE
Für minimale Vibrationen bei der schweren Profilbearbeitung.

Fresas de forma toroidal de carburo sólido de 3 ranuras
ES
Para una vibración mínima en el mecanizado de perfil pesado.

Цельные твердосплавные 3-х перые тороидальные концевые фрезы
РУ
Для минимизации вибраций при черновой контурной обработке.





N 7.1 | N 7.2 | N 7.3 | N 7.4

d	l_1	l_2	l	d_1	d_2	r	Code Código Код
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 NEW
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 NEW
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 NEW
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 NEW
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 NEW



Description Beschreibung Descripción Описание	Code Código Код
Solid Carbide 3 Flute Toroidal End Mill Set	02U0003 NEW
Jeu de fraises en bout toroïdales à 3 cannelures en carbure monobloc	
3 ringförmiger vollhartmetall Schaftfräserset	
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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код
02U

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm	WORKS STD.	SOLID CARBIDE
	TYPE W	∅ h6
	39/40/41°	Z 3
∅ h6	UNCOATED	

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 158
app.somta.co.za



SHANK CUTTERS
FRAISES À QUEUE
SCHAFTFRÄSER
CORTADORAS DE MANGO
ХВОСТОВЫЕ ФРЕЗЫ

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код
03C

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm	WORKS STD.	SOLID CARBIDE
	TYPE W	∅ d11
	30°	Z 3
∅ h6 HB	NR	UNCOATED

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 158
app.somta.co.za

EN **Solid Carbide 3 Flute Roughing End Mills**
Maximum stock removal at high feed rates in profiling applications.

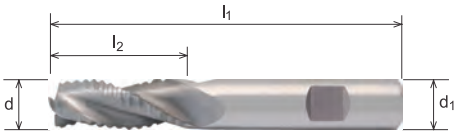
FR **Fraises d'ébauche 3 goujures en Carbure Monobloc**
Taux d'enlèvement maximum à des vitesses d'avance élevées dans l'application du profilage.

DE **Vollhartmetall-Schrupp-Schaftfräser, 3-schneidig**
Maximale Abtragsraten bei hohen Vorschüben bei Profilieranwendungen.

ES **Fresas de forma de carburo sólido de 3 ranuras para desbaste**
Eliminación máxima de material a elevadas velocidades en aplicaciones de perfilado.

РУ **Цельные твердосплавные 3-х перые черновые концевые фрезы**
Для получистовой и черновой обработки контура с высокой подачей. Максимальный объем снимаемой стружки.





N 7.1 | N 7.2 | N 7.3 | N 7.4

d	l_2	l_1	d_1	Code Código Код
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



SHANK CUTTERS
FRAISES À QUEUE
SCHAFTFRÄSER
CORTADORAS DE MANGO
ХВОСТОВЫЕ ФРЕЗЫ

shaping your dreams

Solid Carbide 3 Flute Roughing End Mills
EN
Maximum stock removal at high feed rates in profiling applications.

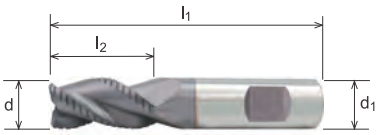
Fraises d'ébauche 3 goujures en Carbure Monobloc
FR
Taux d'enlèvement maximum à des vitesses d'avance élevées dans l'application du profilage.

Vollhartmetall-Schrupp-Schaftfräser, 3-schneidig
DE
Maximale Abtragsraten bei hohen Vorschüben bei Profilieranwendungen.

Fresas de forma de carburo sólido de 3 ranuras para desbaste
ES
Eliminación máxima de material a elevadas velocidades en aplicaciones de perfilado.

Цельные твердосплавные 3-х перые черновые концевые фрезы
РУ
Для получистовой и черновой обработки контура с высокой подачей. Максимальный объем снимаемой стружки.





P 1.1 | P 1.2 | P 1.3 | P 1.4 | P 1.5 | P 1.6 | M 2.1 | M 2.2 | M 2.3 | K 3.1 | K 3.2 | K 3.3 | K 3.4

Ti 4.1 | Ti 4.2 | Ti 4.3 | Ni 5.1 | Ni 5.2 | Ni 5.3

d	l_2	l_1	d_1	Code Código Код
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 Beschreibung Descripción Описание	Code Código Код
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	

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код
03D

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm	WORKS STD.	SOLID CARBIDE
	TYPE UNI	∅ d11
	38°	Z 3
∅ h6 HB	NF	COATED

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 158
app.somta.co.za



SHANK CUTTERS
FRAISES À QUEUE
SCHAFTFRÄSER
CORTADORAS DE MANGO
ХВОСТОВЫЕ ФРЕЗЫ

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код
03E

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm	WORKS STD.	SOLID CARBIDE
	TYPE UNI	∅ d11
	30°	Z 4
∅ h6 HB	HR	COATED

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 158
app.somta.co.za

EN **Solid Carbide 4 Flute Roughing End Mills**
Maximum stock removal at high feed rates in profiling applications.

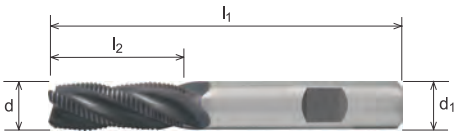
FR **Fraises d'ébauche 4 goujures en Carbure Monobloc**
Taux d'enlèvement maximum à des vitesses d'avance élevées dans l'application du profilage.

DE **Vollhartmetall-Schrupp-Schaftfräser, 4-schneidig**
Maximale Abtragsraten bei hohen Vorschüben bei Profilieranwendungen.

ES **Fresas de forma de carburo sólido de 4 ranuras para desbaste**
Eliminación máxima de material a elevadas velocidades en aplicaciones de perfilado.

РУ **Цельные твердосплавные 4-х перые черновые концевые фрезы**
Для получистовой и черновой обработки контура с высокой подачей. Максимальный объем снимаемой стружки.





P 1.1 | P 1.2 | P 1.3 | P 1.4 | P 1.5 | P 1.6 | M 2.1 | M 2.2 | M 2.3 | K 3.1 | K 3.2 | K 3.3 | K 3.4 | Ti 4.1

d	l_2	l_1	d_1	Code Código Код
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



Description Beschreibung Descripción Описание	Code Código Код
Solid Carbide 4 Flute Roughing End Mill Set	03E0000X
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	
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	



Solid Carbide 4 Flute Roughing End Mills
EN
Maximum stock removal at high feed rates in profiling applications.

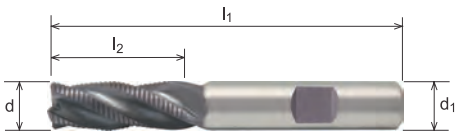
Fraises d'ébauche 4 goujures en Carbure Monobloc
FR
Taux d'enlèvement maximum à des vitesses d'avance élevées dans l'application du profilage.

Vollhartmetall-Schrupp-Schaftfräser, 4-schneidig
DE
Maximale Abtragsraten bei hohen Vorschüben bei Profilieranwendungen.

Fresas de forma de carburo sólido de 4 ranuras para desbaste
ES
Eliminación máxima de material a elevadas velocidades en aplicaciones de perfilado.

Цельные твердосплавные 4-х перые черновые концевые фрезы
РУ
Для получистовой и черновой обработки контура с высокой подачей. Максимальный объем снимаемой стружки.





P 1.1 ◉ | P 1.2 ◉ | P 1.3 ◉ | P 1.4 ◉ | P 1.5 ◉ | P 1.6 ◉ | M 2.1 ◉ | M 2.2 ○ | M 2.3 ○ | K 3.1 ◉ | K 3.2 ◉ | K 3.3 ◉ | K 3.4 ◉

Ti 4.1 ◉ | Ti 4.2 ○ | Ti 4.3 ○ | Ni 5.1 ○ | Ni 5.2 ○ | Ni 5.3 ○

d	l_2	l_1	d_1	Code Código Код
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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код
03F

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm	WORKS STD.	SOLID CARBIDE
	TYPE UNI	∅ d11
	30°	Z 4
∅ h6 HB	HF	COATED

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 158
app.somta.co.za



SHANK CUTTERS
FRAISES À QUEUE
SCHAFTFRÄSER
CORTADORAS DE MANGO
ХВОСТОВЫЕ ФРЕЗЫ

SOMTA
World Class Cutting Tools

OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

03G

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm	WORKS STD.	SOLID CARBIDE
	TYPE H	
45°	Z 6	⌀ h6
COATED		

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 159

app.somta.co.za

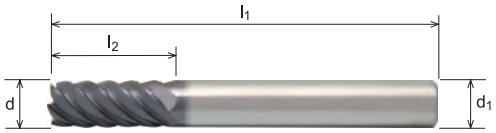
Solid Carbide 6 Flute Finishing End Mills
EN Designed for peripheral milling as a finishing operation.

Fraises 6 goujures en Carbure Monobloc pour Finition
FR Conçus pour le fraisage périphérique pour les opérations de finition.

Vollhartmetall-Schlicht-Schaftfräser, 6-schneidig
DE Als Fertigbearbeitungswerkzeug für das Umfangsfräsen vorgesehen.

Fresas de forma de carburo sólido de 6 ranuras para acabado
ES Diseñado para fresado periférico como operador de acabado.

Цельные твердосплавные 6-ти перые концевые фрезы для чистовой обработки
РУ Предназначены для периферийного фрезерования в процессе чистовой обработки.



P 1.6 | P 1.7 | P 1.8

d	l_2	l_1	d_1	Code Código Код
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 Beschreibung Descripción Описание	Code Código Код
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	



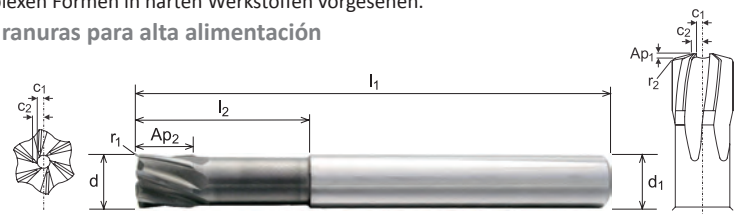
Solid Carbide 6 Flute Hi-Feed End Mills
EN
Designed for peripheral milling of contours and complex shapes in hard materials.

Fraises 6 goujures en Carbure Monobloc à haute Alimentation
FR
Conçus pour le fraisage périphérique de contours et de formes complexes dans des matériaux durs.

Vollhartmetall-Hi-Feed-Schaftfräser, 6-schneidig
DE
Für das Umfangsfräsen von Konturen und komplexen Formen in harten Werkstoffen vorgesehen.

Fresas de forma de carburo sólido de 6 ranuras para alta alimentación
ES
Diseñadas para fresado periférico de contornos y formas complejas en materiales duros.

Цельные твердосплавные 6- перые высокоскоростные концевые фрезы
РУ
Предназначены для переферийного фрезерования контура и сложных поверхностей в труднообрабатываемых материалах.



P 1.6 | P 1.7 | P 1.8

d	d_1	Ap_1	Ap_2	l_2	l_1	r_1	r_2	c_1	c_2	Code Código Код
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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код
03H

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm	WORKS STD.	SOLID CARBIDE
	TYPE H	
	20°	Z 6
∅ h6	COATED	

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 159
app.somta.co.za



SHANK CUTTERS
FRAISES À QUEUE
SCHAFTFRÄSER
CORTADORAS DE MANGO
ХВОСТОВЫЕ ФРЕЗЫ

SOMTA
World Class Cutting Tools

OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

03I

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm	WORKS STD.	SOLID CARBIDE
	TYPE H	
15°	Z 2	⌀ h6
COATED		

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 159

appsomta.co.za

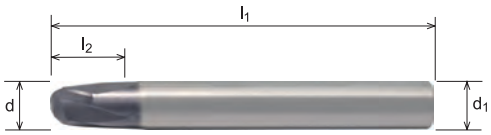
EN
Solid Carbide 2 Flute Ball Nose Finishing End Mills
Designed for peripheral milling of contours and complex shapes in hard materials.

FR
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.

DE
Vollhartmetall-Schlicht-Schaftfräser, 2-schneidig, Kugelkopf
Für das Umfangsfräsen von Konturen und komplexen Formen in harten Werkstoffen vorgesehen.

ES
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.

РУ
Цельные твердосплавные 2-х перые концевые чистовые фрезы со сферическим торцом
Предназначены для переферийного фрезерования контура
и сложных поверхностей в труднообрабатываемых материалах.



P 1.6 | P 1.7 | P 1.8

d	l2	l1	d1	Code Código Код
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 Beschreibung Descripción Описание	Code Código Код
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 -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	



SHANK CUTTERS
FRAISES À QUEUE
SCHAFTFRÄSER
CORTADORAS DE MANGO
ХВОСТОВЫЕ ФРЕЗЫ

shaping your dreams

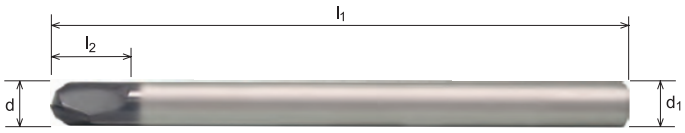
Solid Carbide 2 Flute Ball Nose Finishing End Mills
EN
Designed for peripheral milling of contours and complex shapes in hard materials.

Fraises bout hémisphérique 2 goujures en Carbure Monobloc pour Finition
FR
Conçus pour le fraisage périphérique de contours et de formes complexes dans des matériaux durs.

Vollhartmetall-Schlicht-Schaftfräser, 2-schneidig, Kugelkopf
DE
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
ES
Diseñadas para fresado periférico de contornos y formas complejas en materiales duros.

Цельные твердосплавные 2-х перые концевые чистовые фрезы со сферическим торцом
РУ
Предназначены для переферийного фрезерования контура и сложных поверхностей в труднообрабатываемых материалах.



P 1.6 | P 1.7 | P 1.8

d	l_2	l_1	d_1	Code Código Код
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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код
03J

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm	WORKS STD.	SOLID CARBIDE
	TYPE H	
15°	Z 2	⌀ h6
COATED		

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 159
app.somta.co.za



SHANK CUTTERS
FRAISES À QUEUE
SCHAFTFRÄSER
CORTADORAS DE MANGO
ХВОСТОВЫЕ ФРЕЗЫ

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

04V

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm inch	DIN 6527K mm	WORKS STD. inch
SOLID CARBIDE		TYPE UNI
	40°	Z 4
⌀h6 HB	COATED	

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 159
app.somta.co.za

EN
Solid Carbide 4 Flute VariCut End Mills
For roughing and finishing with high metal removal rates elliminating the use of multiple tools. Designed for tougher materials including Stainless steel and Titanium.

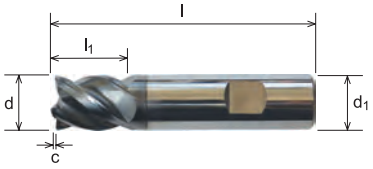
FR
Fraises 4 goujures Varicut en Carbure Monobloc
Pour l'ébauche et la finition avec des taux élevés d'élimination de copeaux de métal en évitant de devoir utiliser plusieurs outils. Conçus pour les matériaux plus durs y compris l'acier inoxydable et le Titane.

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.

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

d	l_1	l	d_1	c	Code Código Код
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

d	l_1	l	d_1	c	Code Código Код
3/16	3/8	2.1/8	1/4	0.016" x 45°	04V0474X NEW
1/4	3/8	2.1/8	1/4	0.016" x 45°	04V0633X NEW
5/16	1/2	2.1/4	5/16	0.020" x 45°	04V0792X NEW
3/8	9/16	2.1/2	3/8	0.020" x 45°	04V0951X NEW
1/2	5/8	2.7/8	1/2	0.020" x 45°	04V1268X NEW
5/8	7/8	3.1/4	5/8	0.020" x 45°	04V1586X NEW
3/4	1"	3.1/2	3/4	0.020" x 45°	04V1903X NEW



Solid Carbide 4 Flute VariCut End Mills

EN

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

Fraises 4 goujures Varicut en Carbure Monobloc

FR

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

DE

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

ES

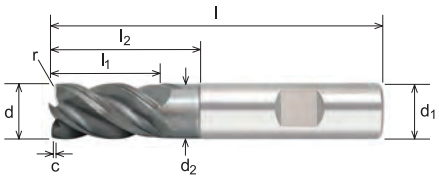
Para desbastar y realizar el acabado con alto índice de extracción de metal, eliminando el uso de múltiples herramientas. Diseñada para los materiales más resistentes, que incluyen el acero inoxidable y el titanio.

Цельные твердосплавные 4-х перые концевые фрезы VariCut

РУ

Универсальное многоцелевое решение для черновой и чистовой обработки. Оптимизированная конструкция для фрезерования труднообрабатываемых материалов, включая нержавеющую сталь и титан.





P 1.1 | P 1.2 | P 1.3 | P 1.4 | P 1.5 | P 1.6 | P 1.7 | M 2.1 | M 2.2 | M 2.3 | M 2.4 | K 3.1 | K 3.2 | K 3.3 | K 3.4

Ti 4.1 | Ti 4.2 | Ti 4.3 | Ni 5.1 | Ni 5.2 | Ni 5.3 | Cu 6.1 | Cu 6.2 | Cu 6.3 | Cu 6.4 | N 7.1 | N 7.2 | N 7.3 | N 7.4

Syn 8.1 | Syn 8.2 | Syn 8.3

d	l_1	l_2	l	d_1	d_2	c	Code Código Код
5	13	18	57	6	4.8	0.2 x 45°	03V0500X
6	13	18	57	6	5.8	0.2 x 45°	03V0600X
8	19	24	63	8	7.7	0.25 x 45°	03V0800X
10	22	32	72	10	9.7	0.25 x 45°	03V1000X
12	26	36	83	12	11.6	0.3 x 45°	03V1200X
16	32	42	92	16	15.5	0.4 x 45°	03V1600X
20	38	48	104	20	19.5	0.4 x 45°	03V2000X

d	l_1	l	d_1	c	r	Code Código Код
1/4	1/2	2.1/2	1/4	0.016" x 45°	-	03V0635X
1/4	1/2	2.1/2	1/4	-	0.015"	03V0636X
3/8	7/8	2.1/2	3/8	0.020" x 45°	-	03V0953X
3/8	7/8	2.1/2	3/8	-	0.015"	03V0954X
1/2	1"	3"	1/2	0.020" x 45°	-	03V1270X
1/2	1"	3"	1/2	-	0.030"	03V1271X
5/8	1.1/4	3.1/2	5/8	0.020" x 45°	-	03V1588X
5/8	1.1/4	3.1/2	5/8	-	0.030"	03V1589X
3/4	1.1/2	4"	3/4	0.020" x 45°	-	03V1905X
3/4	1.1/2	4"	3/4	-	0.030"	03V1906X
1"	1.1/2	4"	1"	0.020" x 45°	-	03V2504X
1"	1.1/2	4"	1"	-	0.030"	03V2505X



Description Beschreibung Descripción Описание	Code Código Код
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	

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

03V

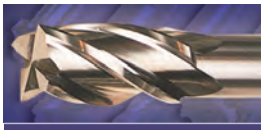
Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm inch	DIN 6527L mm	WORKS STD. inch
SOLID CARBIDE		TYPE UNI
	40°	Z 4
∅ h6	COATED	
HB		

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 159

app.somta.co.za



SHANK CUTTERS
FRAISES À QUEUE
SCHAFTFRÄSER
CORTADORAS DE MANGO
ХВОСТОВЫЕ ФРЕЗЫ

SOMTA
World Class Cutting Tools

OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

03V

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm inch	DIN 6527L mm	WORKS STD. inch
SOLID CARBIDE		TYPE UNI
	40°	Z 4
⌀ h6	COATED	

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 159

app.somta.co.za



SHANK CUTTERS
FRAISES À QUEUE
SCHAFTFRÄSER
CORTADORAS DE MANGO
ХВОСТОВЫЕ ФРЕЗЫ

EN Solid Carbide 4 Flute VariCut End Mills

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

FR Fraises 4 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.

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.

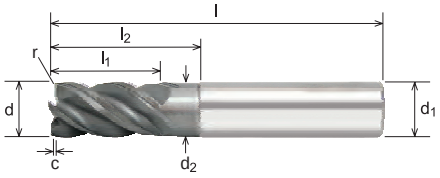
ES Fresas de forma VariCut de carburo sólido de 4 ranuras

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.

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

d	l_1	l_2	l	d_1	d_2	c	r	Code Código Код
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	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	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	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	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	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	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
25	45	57	121	25	24.8	-	1	*03V2510X* NEW
25	45	57	121	25	24.8	-	2	*03V2520X* NEW
25	45	-	121	25	-	0.75 x 45°	-	*03V2545X* NEW

d	l_1	l	d_1	c	r	Code Código Код
1/4	1/2	2.1/2	1/4	0.016" x 45°	-	03V0633X NEW
1/4	1/2	2.1/2	1/4	-	0.015"	03V0634X NEW
3/8	7/8	2.1/2	3/8	0.020" x 45°	-	03V0951X NEW
3/8	7/8	2.1/2	3/8	-	0.015"	03V0952X NEW
1/2	1"	3"	1/2	0.020" x 45°	-	03V1268X NEW
1/2	1"	3"	1/2	-	0.030"	03V1269X NEW
5/8	1.1/4	3.1/2	5/8	0.020" x 45°	-	03V1586X NEW
5/8	1.1/4	3.1/2	5/8	-	0.030"	03V1587X NEW
3/4	1.1/2	4"	3/4	0.020" x 45°	-	03V1903X NEW
3/4	1.1/2	4"	3/4	-	0.030"	03V1904X NEW
1"	1.1/2	4"	1"	0.020" x 45°	-	03V2502X NEW
1"	1.1/2	4"	1"	-	0.030"	03V2503X NEW

Available on request
Disponible sur demande | Lieferbar auf Anfrage | Disponible bajo pedido | Доступен по запросу

shaping your dreams

Solid Carbide 5 Flute VariCut End Mills

EN

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

Fraises 5 goujures Varicut en Carbure Monobloc

FR

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

DE

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

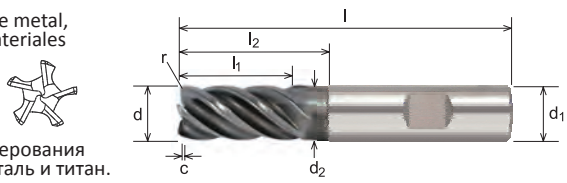
ES

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

РУ

Универсальное многоцелевое решение для черновой и чистовой обработки. Оптимизированная конструкция для фрезерования труднообрабатываемых материалов, включая нержавеющую сталь и титан.



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

d	l_1	l_2	l	d_1	d_2	c	Code Código Код
5	13	18	57	6	4.8	0.2 x 45°	05V0500X
6	13	18	57	6	5.8	0.2 x 45°	05V0600X
8	19	24	63	8	7.7	0.25 x 45°	05V0800X
10	22	32	72	10	9.7	0.25 x 45°	05V1000X
12	26	36	83	12	11.6	0.3 x 45°	05V1200X
16	32	42	92	16	15.5	0.4 x 45°	05V1600X
20	38	48	104	20	19.5	0.4 x 45°	05V2000X

d	l_1	l_2	l	d_1	d_2	r	Code Código Код
3/16	1/2	1"	2.1/2	1/4	0.180"	0.015"	05V0476X
3/16	1/2	1"	2.1/2	1/4	0.180"	0.030"	05V0477X
1/4	1/2	1"	2.1/2	1/4	0.242"	0.015"	05V0636X
1/4	1/2	1"	2.1/2	1/4	0.242"	0.030"	05V0634X
1/4	1/2	1"	2.1/2	1/4	0.242"	0.060"	05V0632X
5/16	3/4	1.1/4	2.1/2	5/16	0.305"	0.015"	05V0795X
5/16	3/4	1.1/4	2.1/2	5/16	0.305"	0.030"	05V0793X
5/16	3/4	1.1/4	2.1/2	5/16	0.305"	0.060"	05V0791X
3/8	7/8	1.1/2	2.1/2	3/8	0.367"	0.015"	05V0954X
3/8	7/8	1.1/2	2.1/2	3/8	0.367"	0.030"	05V0952X
3/8	7/8	1.1/2	2.1/2	3/8	0.367"	0.060"	05V0950X
1/2	1"	1.1/2	3"	1/2	0.484"	0.015"	05V1271X
1/2	1"	1.1/2	3"	1/2	0.484"	0.030"	05V1269X
1/2	1"	1.1/2	3"	1/2	0.484"	0.060"	05V1267X
1/2	1"	1.1/2	3"	1/2	0.484"	0.090"	05V1265X
1/2	1"	1.1/2	3"	1/2	0.484"	0.120"	05V1263X
5/8	1.1/4	1.3/4	3.1/2	5/8	0.609"	0.030"	05V1589X
5/8	1.1/4	1.3/4	3.1/2	5/8	0.609"	0.060"	05V1587X
5/8	1.1/4	1.3/4	3.1/2	5/8	0.609"	0.090"	05V1585X
3/4	1.1/2	2"	4"	3/4	0.734"	0.030"	05V1906X
3/4	1.1/2	2"	4"	3/4	0.734"	0.060"	05V1904X
3/4	1.1/2	2"	4"	3/4	0.734"	0.090"	05V1902X
3/4	1.1/2	2"	4"	3/4	0.734"	0.120"	05V1900X

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

05V

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm inch	DIN 6527L mm	WORKS STD. inch
SOLID CARBIDE		TYPE UNI
	40°	Z 5
∅ h6 HB	COATED	

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 159

app.somta.co.za



SHANK CUTTERS
FRAISES À QUEUE
SCHAFTFRÄSER
CORTADORAS DE MANGO
ХВОСТОВЫЕ ФРЕЗЫ

SOMTA
World Class Cutting Tools

OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

05V

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm	DIN 6527L	SOLID CARBIDE
	TYPE UNI	
40°	Z 5	⌀ h6
COATED		

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 159

app.somta.co.za

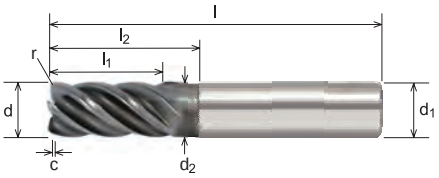
EN
Solid Carbide 5 Flute VariCut End Mills
For roughing and finishing with high metal removal rates elliminating the use of multiple tools. Designed for tougher materials including Stainless steel and Titanium.

FR
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.

DE
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.

ES
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.

РУ
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 1.1 ● | P 1.2 ● | P 1.3 ● | P 1.4 ● | P 1.5 ● | P 1.6 ● | P 1.7 ○ | M 2.1 ● | M 2.2 ● | M 2.3 ● | M 2.4 ● | K 3.1 ● | K 3.2 ● | K 3.3 ● | K 3.4 ●

Ti 4.1 ● | Ti 4.2 ● | Ti 4.3 ● | Ni 5.1 ● | Ni 5.2 ● | Ni 5.3 ● | Cu 6.1 ○ | Cu 6.2 ○ | Cu 6.3 ○ | Cu 6.4 ○ | N 7.1 ○ | N 7.2 ○ | N 7.3 ○ | N 7.4 ○

Syn 8.1 ○ | Syn 8.2 ○ | Syn 8.3 ○

d	l_1	l_2	l	d_1	d_2	c	r	Code Código Код
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	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	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	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	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	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	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



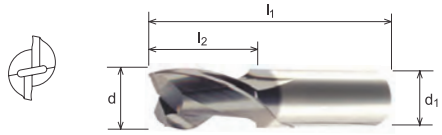
Solid Carbide 2 Flute End Mills
Milling keyways and slots to size in one cut. Designed for plunging operations.

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 перые концевые фрезы
Для фрезерования шпоночных пазов и уступов одной врезкой.
Конструкция позволяет осуществлять врезание под углом.



P 1.1 ● | P 1.2 ● | P 1.3 ● | P 1.4 ● | P 1.5 ● | M 2.1 ○ | M 2.2 ○ | M 2.3 ○ | K 3.1 ● | K 3.2 ● | K 3.3 ● | K 3.4 ● | Ti 4.1 ○ | Ti 4.2 ○ | Ti 4.3 ○

Ni 5.1 ○ | Ni 5.2 ○ | Ni 5.3 ○ | Cu 6.1 ○ | Cu 6.2 ○ | Cu 6.3 ○ | Cu 6.4 ○ | N 7.1 ○ | N 7.2 ○ | N 7.3 ○ | N 7.4 ○ | N 7.1 ◉ | N 7.2 ◉ | N 7.3 ◉ | N 7.4 ◉

COATED | UNCOATED

Syn 8.1 ○ | Syn 8.2 ○ | Syn 8.3 ○

d	l2	l1	d1	Code Código | Код Coated Revêtus beschichtet Revestido С покрытием	Uncoated Non-Revêtus Unbeschichtet Sin Revestimiento Без Покрытия
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	l2	l1	d1	Code Código | Код Coated Revêtus beschichtet Revestido С покрытием	Uncoated Non-Revêtus Unbeschichtet Sin Revestimiento Без Покрытия
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 Beschreibung Descripción Описание	Code Código Код
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	

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code Código Код
03A

Properties Propriétés Eigenschaften Propiedades Свойства

mm	WORKS STD.	SOLID CARBIDE
	TYPE N	∅ e8
	30°	Z 2
∅ h6	COATED / UNCOATED	

Cutting Data Données de coupe Schnittdaten Datos de corte Характеристики резания

pg 160

app.somta.co.za



SHANK CUTTERS
FRAISES À QUEUE
SCHAFTFRÄSER
CORTADORAS DE MANGO
ХВОСТОВЫЕ ФРЕЗЫ

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

03B

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm	WORKS STD.	SOLID CARBIDE
	TYPE N	∅ e8
	30°	Z 2
∅ h6	COATED / UNCOATED	

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 160
app.somta.co.za

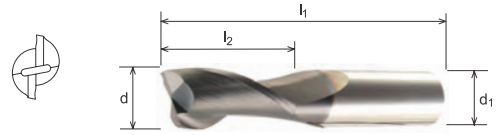
EN
Solid Carbide 2 Flute End Mills
Milling keyways and slots to size in one cut. Designed for plunging operations.

FR
Fraises 2 goujures en Carbure Monobloc
Pour le fraisage de rainures en une seule passe. Conçue pour les opérations de soyage.

DE
Vollhartmetall-Schaftfräser, 2-schneidig
Maßfräsen von Keilnuten und Kerben zu jeder Größe in einem Durchgang. Für Eintauchvorgänge ausgelegt.

ES
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.

РУ
Цельные твердосплавные 2-х перые концевые фрезы
Для фрезерования шпоночных пазов и уступов одной врезкой.
Конструкция позволяет осуществлять врезание под углом.



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

COATED | UNCOATED

d	l2	l1	d1	Code Coated Revêtus beschichtet Revestido С покрытием	Code Uncoated Non-Revêtus Unbeschichtet Sin Revestimiento Без Покрытия
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

d	l2	l1	d1	Code Coated Revêtus beschichtet Revestido С покрытием	Code Uncoated Non-Revêtus Unbeschichtet Sin Revestimiento Без Покрытия
12	51	102	12	03B1200X	03B1200
14	57	127	14	03B1400X	03B1400
16	57	127	16	03B1600X	03B1600
18	57	127	18	03B1800X	03B1800
20	57	127	20	03B2000X	03B2000



Solid Carbide 4 Flute End Mills

EN For profile milling.

Fraises 4 goujures en Carbure Monobloc

FR Pour le fraisage de forme.

Vollhartmetall-Schaftfräser, 4-schneidig

DE Für das Profilfräsen.

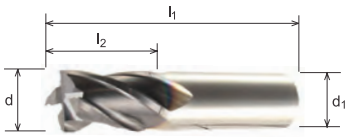
Fresas de forma de carburo sólido de 4 ranuras

ES Para fresar perfiles.

Цельные твердосплавные 4-х перые концевые фрезы

РУ Для фрезерования уступов.





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

d	l2	l1	d1	Code Código | Код Coated Revêtus beschichtet Revestido С покрытием	Uncoated Non-Revêtus Unbeschichtet Sin Revestimiento Без Покрытия
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 Código | Код Coated Revêtus beschichtet Revestido С покрытием	Uncoated Non-Revêtus Unbeschichtet Sin Revestimiento Без Покрытия
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 Beschreibung Descripción Описание	Code Código Код
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 BEINHALTET | ESTE JUEGO CONTIENE | В НАБОР ВХОДЯТ	
4mm - 03K0400X, 5mm - 03K0500X, 6mm - 03K0600X, 8mm - 03K0800X, 10mm - 03K1000X, 12mm - 03K1200X	

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

03K

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm	WORKS STD.	SOLID CARBIDE
	TYPE N	∅ h10
	30°	Z 4
∅ h6	COATED / UNCOATED	

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 160

app.somta.co.za



SHANK CUTTERS
FRAISES À QUEUE
SCHAFTFRÄSER
CORTADORAS DE MANGO
ХВОСТОВЫЕ ФРЕЗЫ

SOMTA
World Class Cutting Tools

OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

03L

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm	WORKS STD.	SOLID CARBIDE
	TYPE N	∅ h10
	30°	Z 4
∅ h6	COATED / UNCOATED	

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 160

appsomta.co.za

EN **Solid Carbide 4 Flute End Mills**
For profile milling.

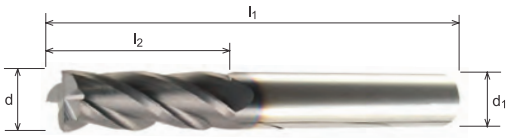
FR **Fraises 4 goujures en Carbure Monobloc**
Pour le fraisage de forme.

DE **Vollhartmetall-Schaftfräser, 4-schneidig**
Für das Profilfräsen.

ES **Fresas de forma de carburo sólido de 4 ranuras**
Para fresar perfiles.

РУ **Цельные твердосплавные 4-х перые концевые фрезы**
Для фрезерования уступов.





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

d	l2	l1	d1	Code Coated	Code Uncoated
				Revêtus beschichtet Revestido С покрытием	Non-Revêtus Unbeschichtet Sin Revestimiento Без Покрытия
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	Code Uncoated
				Revêtus beschichtet Revestido С покрытием	Non-Revêtus Unbeschichtet Sin Revestimiento Без Покрытия
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 Beschreibung Descripción Описание	Code Código Код
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 BEINHALTET | ESTE JUEGO CONTIENE | В НАБОР ВХОДЯТ	
4mm - 03L0400X, 5mm - 03L0500X, 6mm - 03L0600X, 8mm - 03L0800X, 10mm - 03L1000X, 12mm - 03L1200X	



SHANK CUTTERS
FRAISES À QUEUE
SCHAFTFRÄSER
CORTADORAS DE MANGO
ХВОСТОВЫЕ ФРЕЗЫ

shaping your dreams

Solid Carbide 2 Flute Ball Nose End Mills

EN

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

FR

Pour le fraisage de rainures en une seule passe. Conçues pour les opérations de soyage et le contournage. Exécutent un rayon au fond de la rainure.

Vollhartmetall-Schaftfräser, 2-schneidig, Kugelkopf

DE

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

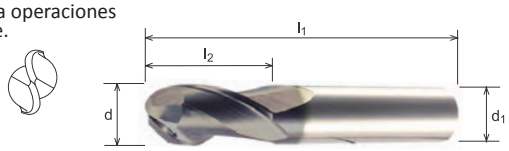
ES

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

PY

Для фрезерования шпоночных пазов и уступов одной врезкой. Конструкция позволяет осуществлять врезание под углом и вырезать контуры. Делает радиус в нижней части выреза.



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

d	l2	l1	d1	Code Coated Revêtus beschichtet Revestido С покрытием	Code Uncoated Non-Revêtus Unbeschichtet Sin Revestimiento Без Покрытия
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 Revêtus beschichtet Revestido С покрытием	Code Uncoated Non-Revêtus Unbeschichtet Sin Revestimiento Без Покрытия
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 Beschreibung Descripción Описание	Code Código Код
Solid Carbide 2 Flute Ball Nose End Mill Set - Coated	03M0000X
Set de fraises 2 goujures bout hémisphérique en carbure monobloc - Revêtus	
Vollhartmetall-Kugelfräsersatz 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	

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

03M

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm	WORKS STD.	SOLID CARBIDE
	TYPE N	∅ e8
	30°	Z 2
∅ h6	COATED / UNCOATED	

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 160

app.somta.co.za



SHANK CUTTERS
FRAISES À QUEUE
SCHAFTFRÄSER
CORTADORAS DE MANGO
ХВОСТОВЫЕ ФРЕЗЫ

SOMTA
World Class Cutting Tools

OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

03N

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm	WORKS STD.	SOLID CARBIDE
	TYPE N	∅ e8
	30°	Z 2
∅ h6	COATED / UNCOATED	

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 160

app.somta.co.za

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.

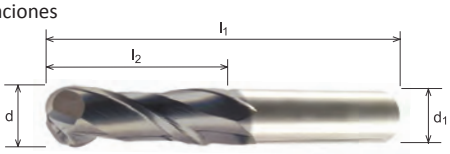
FR
Fraises 2 goujures bout Hémisphérique en Carbure Monobloc
Pour le fraisage de rainures en une seule passe. Conçues pour les opérations de soyage et le contournage. Exécutent un rayon au fond de la rainure.

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 contorneado. Genera un radio en la parte inferior del corte.

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

COATED | UNCOATED

d	l2	l1	d1	Code Código | Код — Coated Revêtus beschichtet Revestido С покрытием	Code — Uncoated Non-Revêtus Unbeschichtet Sin Revestimiento Без Покрытия
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 Código | Код — Coated Revêtus beschichtet Revestido С покрытием	Code — Uncoated Non-Revêtus Unbeschichtet Sin Revestimiento Без Покрытия
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



Solid Carbide 4 Flute Ball Nose End Mills

EN For profile milling.

Fraises 4 goujures bout Hémisphérique en Carbure Monobloc

FR Pour le fraisage de forme.

Vollhartmetall-Schaftfräser, 4-schneidig, Kugelkopf

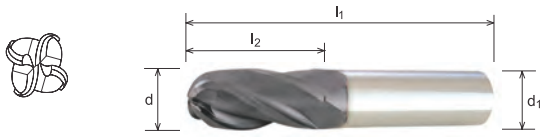
DE Für das Profilfräsen.

Fresas de forma de carburo sólido de morro esférico de 4 ranuras

ES Para fresar perfiles.

Цельные твердосплавные 4-х перые концевые фрезы со сферическим торцом

РУ Для фрезерования уступов.



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

d	l_2	l_1	d_1	Code Código | Код Coated Revêtus beschichtet Revestido С покрытием	Code Código | Код Uncoated Non-Revêtus Unbeschichtet Sin Revestimiento Без Покрытия
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	l_2	l_1	d_1	Code Código | Код Coated Revêtus beschichtet Revestido С покрытием	Code Código | Код Uncoated Non-Revêtus Unbeschichtet Sin Revestimiento Без Покрытия
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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

03P

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm	WORKS STD.	SOLID CARBIDE
	TYPE N	∅ h10
	30°	Z 4
∅ h6	COATED / UNCOATED	

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 160

app.somta.co.za



SHANK CUTTERS
FRAISES À QUEUE
SCHAFTFRÄSER
CORTADORAS DE MANGO
ХВОСТОВЫЕ ФРЕЗЫ

SOMTA
World Class Cutting Tools

OSG GROUP COMPANY

Codes
Códigos
Коды

321
323

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm inch	DIN 327 321	BS 122 323
HSS		TYPE N
∅ e8		30°
Z 2	∅ h8	

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 160

app.somta.co.za

2 Flute End Mills (Slot Drills)
EN
Milling keyways and slots to size. Designed for plunging operations.

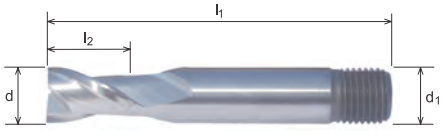
Fraises 2 goujures (Fraises à Rainurer)
FR
Pour le fraisage de rainures. Conçue pour les opérations de soyage.

Schaftfräser (Bohrnutenfräser), 2-schneidig
DE
Maßfräsen von Keilnuten und Kerben zu jeder Größe. Für Eintauchvorgänge ausgelegt.

Fresas de forma de 2 ranuras (brocas para ranurar)
ES
Fresado de ranuras y chavetas a la medida. Diseñada para operaciones de inmersión.

2-х перые концевые фрезы (шпоночные фрезы)
РУ
Для фрезерования шпоночных пазов и уступов. Конструкция позволяет осуществлять врезание под углом.





P 1.1	P 1.2	P 1.3	P 1.4	K 3.1	K 3.2	K 3.3	Cu 6.1	Cu 6.2	Cu 6.3	Cu 6.4	N 7.1	N 7.2	N 7.3
◉	◉	◉	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

d	l2	l1	d1	Code Código Код
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	l2	l1	d1	Code Código Код
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	l2	l1	d1	Code Código Код
1/4	11	56	1/4	3230635
3/8	14	60	3/8	3230953

d	l2	l1	d1	Code Código Код
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
FRAISES À QUEUE
SCHAFTFRÄSER
CORTADORAS DE MANGO
ХВОСТОВЫЕ ФРЕЗЫ

shaping your dreams

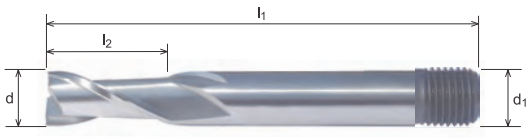
2 Flute End Mills (Slot Drills)
Milling keyways and slots to size. Designed for plunging operations.

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.



P 1.1 | P 1.2 | P 1.3 | P 1.4 | K 3.1 | K 3.2 | K 3.3 | Cu 6.1 | Cu 6.2 | Cu 6.3 | Cu 6.4 | N 7.1 | N 7.2 | N 7.3

d	l2	l1	d1	Code Código Код
2	4	51	6	3260200
2.5	6.5	54	6	3260250
3	11	60.5	6	3260300
3.5	12.5	66.5	6	3260350
4	12.5	66.5	6	3260400
4.5	12.5	66.5	6	3260450
5	12.5	70	6	3260500
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

d	l2	l1	d1	Code Código Код
9	22	82.5	10	3260900
9.5	22	82.5	10	3260950
10	22	82.5	10	3261000
11	22	89	12	3261100
12	25.5	95	12	3261200
13	25.5	95	12	3261300
14	28.5	101.5	12	3261400
***15**	31.5	108	12	3261500
16	31.5	108	16	3261600
17	35	114.5	16	3261700
18	35	114.5	16	3261800
19	38	120.5	16	3261900
20	38	120.5	16	3262000

***** Not to BS 122
Non conformes à BS 122 | Nicht nach BS 122 | No conforme a BS 122 | Размер не по BS 122

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код
326

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm	BS 122	HSS
	TYPE N	∅ e8
	30°	Z 2
∅ h8		

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 160
app.somta.co.za



SHANK CUTTERS
FRAISES À QUEUE
SCHAFTFRÄSER
CORTADORAS DE MANGO
ХВОСТОВЫЕ ФРЕЗЫ

SOMTA
World Class Cutting Tools

OSG GROUP COMPANY

Codes
Códigos
Коды

348
349

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm inch	DIN 327 348	BS 122 349
HSS Co8		TYPE N
∅ e8		30°
Z 2	∅ h8	UNCOATED / TiAIN

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 161

app.somta.co.za

2 Flute End Mills (Slot Drills)
EN
Milling keyways and slots to size in one cut. Designed for plunging operations.

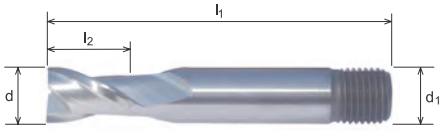
Fraises 2 goujures (Fraises à Rainurer)
FR
Pour le fraisage de rainures en une seule passe. Conçue pour les opérations de soyage.

Schaftfräser (Bohrnutenfräser), 2-schneidig
DE
Maßfräsen von Keilnuten und Kerben zu jeder Größe in einem Durchgang. Für Eintauchvorgänge ausgelegt.

Fresas de forma de 2 ranuras (brocas para ranurar)
ES
Fresado de ranuras y chavetas a la medida en un solo corte.
Diseñada para operaciones de inmersión.

2-х перые концевые фрезы (шпоночные фрезы)
РУ
Для фрезерования шпоночных пазов и уступов одной врезкой.
Конструкция позволяет осуществлять врезание под углом.





P 1.1	P 1.2	P 1.3	P 1.4	P 1.5	M 2.1	M 2.2	K 3.1	K 3.2	K 3.3	K 3.4
Ni 5.1	Ni 5.2	Ni 5.3	Cu 6.1	Cu 6.2	Cu 6.3	Cu 6.4	N 7.1	N 7.2	N 7.3	Syn 8.1	Syn 8.2

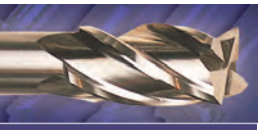
d	l2	l1	d1	Code Código | Код Uncoated Non-Revêtus Unbeschichtet Sin Revestimiento Без Покрытия	Code Código | Код TiAIN Coated Revêtus TiAIN TiAIN-beschichtet Revestimiento de TiAIN Покрытие TiAIN
1.5	2.5	48	6	3480150	3480150A
2	4	48	6	3480200	3480200A
2.5	5	49	6	3480250	3480250A
3	5	49	6	3480300	3480300A
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 Código | Код Uncoated Non-Revêtus Unbeschichtet Sin Revestimiento Без Покрытия	Code Código | Код TiAIN Coated Revêtus TiAIN TiAIN-beschichtet Revestimiento de TiAIN Покрытие 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 Código | Код Uncoated Non-Revêtus Unbeschichtet Sin Revestimiento Без Покрытия	Code Código | Код TiAIN Coated Revêtus TiAIN TiAIN-beschichtet Revestimiento de TiAIN Покрытие 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 Código | Код Uncoated Non-Revêtus Unbeschichtet Sin Revestimiento Без Покрытия	Code Código | Код TiAIN Coated Revêtus TiAIN TiAIN-beschichtet Revestimiento de TiAIN Покрытие 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
FRAISES À QUEUE
SCHAFTFRÄSER
CORTADORAS DE MANGO
ХВОСТОВЫЕ ФРЕЗЫ

shaping your dreams

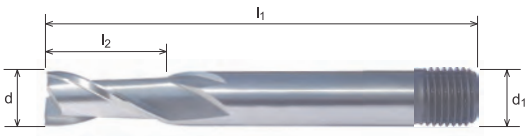
2 Flute End Mills (Slot Drills)
EN
Milling keyways and slots to size in one cut. Designed for plunging operations.

Fraises 2 goujures (Fraises à Rainurer)
FR
Pour le fraisage de rainures en une seule passe. Conçue pour les opérations de soyage.

Schaftfräser (Bohrnutenfräser), 2-schneidig
DE
Maßfräsen von Keilnuten und Kerben zu jeder Größe in einem Durchgang. Für Eintauchvorgänge ausgelegt.

Fresas de forma de 2 ranuras (brocas para ranurar)
ES
Fresado de ranuras y chavetas a la medida en un solo corte.
Diseñada para operaciones de inmersión.

2-х перые концевые фрезы (шпоночные фрезы)
РУ
Для фрезерования шпоночных пазов и уступов одной врезкой. Конструкция позволяет осуществлять врезание под углом.



d	l2	l1	d1	Code Uncoated	Code TiAlN Coated
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	l2	l1	d1	Code Uncoated
***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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код
350

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm	BS 122	HSS Co8
	TYPE N	∅ e8
	30°	Z 2
∅ h8	UNCOATED / TiAlN	

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 161
appsomta.co.za



SHANK CUTTERS
FRAISES À QUEUE
SCHAFTFRÄSER
CORTADORAS DE MANGO
ХВОСТОВЫЕ ФРЕЗЫ

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код
305

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm	DIN 327	HSS Co8
	TYPE N	∅ e8
	30°	Z 2
∅ h6	UNCOATED / TiAlN	

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 161
appsomta.co.za

EN 2 Flute End Mills (Slot Drills)
Milling keyways and slots to size in one cut. Designed for plunging operations.

FR Fraises 2 goujures (Fraises à Rainurer)
Pour le fraisage de rainures en une seule passe. Conçue pour les opérations de soyage.

DE Schaftfräser (Bohrnutenfräser), 2-schneidig
Maßfräsen von Keilnuten und Kerben zu jeder Größe in einem Durchgang. Für Eintauchvorgänge ausgelegt.

ES 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.

РУ 2-х перые концевые фрезы (шпоночные фрезы)
Для фрезерования шпоночных пазов и уступов одной врезкой.
Конструкция позволяет осуществлять врезание под углом.



P 1.1 ● | P 1.2 ● | P 1.3 ● | P 1.4 ● | P 1.5 ○ | M 2.1 ○ | M 2.2 ○ | K 3.1 ● | K 3.2 ● | K 3.3 ● | K 3.4 ○

Ni 5.1 ○ | Ni 5.2 ○ | Ni 5.3 ○ | Cu 6.1 ○ | Cu 6.2 ○ | Cu 6.3 ○ | Cu 6.4 ○ | N 7.1 ○ | N 7.2 ○ | N 7.3 ○ | Syn 8.1 ○ | Syn 8.2 ○

d	l2	l1	d1	Code Uncoated	Code TiAlN Coated
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	l2	l1	d1	Code Uncoated	Code TiAlN Coated
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



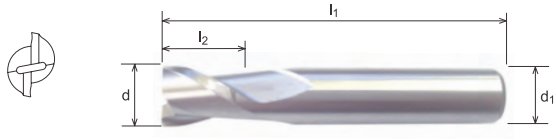
2 Flute End Mills (Slot Drills)
Milling keyways and slots to size in one cut. Designed for plunging operations.

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 перые концевые фрезы (шпоночные фрезы)
Для фрезерования шпоночных пазов и уступов одной врезкой.
Конструкция позволяет осуществлять врезание под углом.



P 1.1 ◉ | P 1.2 ◉ | P 1.3 ◉ | P 1.4 ◉ | P 1.5 ○ | M 2.1 ○ | M 2.2 ○ | K 3.1 ◉ | K 3.2 ◉ | K 3.3 ◉ | K 3.4 ○

Ni 5.1 ○ | Ni 5.2 ○ | Ni 5.3 ○ | Cu 6.1 ○ | Cu 6.2 ○ | Cu 6.3 ○ | Cu 6.4 ○ | N 7.1 ○ | N 7.2 ○ | N 7.3 ○ | Syn 8.1 ○ | Syn 8.2 ○

d	l2	l1	d1	Code Uncoated	Code TiAlN Coated
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	l2	l1	d1	Code Uncoated	Code TiAlN Coated
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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код
310

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm	DIN 327	HSS Co8
	TYPE N	∅ e8
	30°	Z 2
∅ h7	UNCOATED / TiAlN	

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 161
app.somta.co.za



SHANK CUTTERS
FRAISES À QUEUE
SCHAFTFRÄSER
CORTADORAS DE MANGO
ХВОСТОВЫЕ ФРЕЗЫ

SOMTA
World Class Cutting Tools

OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

340

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm	DIN 327	HSS Co8
	TYPE N	∅ e8
	30°	Z 2
∅ h8	UNCOATED / TiAIN	

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 161

appsomta.co.za

EN 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

Pour le fraisage de rainures en une seule passe. Conçues pour les opérations de soyage et le contournage. Exécutent un rayon au fond de la rainure.

DE 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.

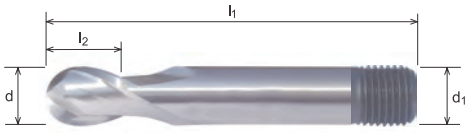
ES Fresas de morro esférico de 2 ranuras

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.

РУ 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 1.1	P 1.2	P 1.3	P 1.4	P 1.5	M 2.1	M 2.2	K 3.1	K 3.2	K 3.3	K 3.4
●	●	●	●	○	○	○	●	●	●	○

Ni 5.1	Ni 5.2	Ni 5.3	Cu 6.1	Cu 6.2	Cu 6.3	Cu 6.4	N 7.1	N 7.2	N 7.3	Syn 8.1	Syn 8.2
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

d	l2	l1	d1	Code Uncoated	Code TiAIN Coated
				Non-Revêtus / Unbeschichtet / Sin Revestimiento / Без Покрытия	Revêtus TiAIN / TiAIN-beschichtet / Revestimiento de TiAIN / Покрытие 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	l2	l1	d1	Code Uncoated	Code TiAIN Coated
				Non-Revêtus / Unbeschichtet / Sin Revestimiento / Без Покрытия	Revêtus TiAIN / TiAIN-beschichtet / Revestimiento de TiAIN / Покрытие 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



2 Flute Ball Nose End Mills

EN

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

FR

Pour le fraisage de rainures en une seule passe. Conçues pour les opérations de soyage et le contournage. Exécutent un rayon au fond de la rainure.

Schaftfräser, 2-schneidig, Kugelkopf

DE

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

ES

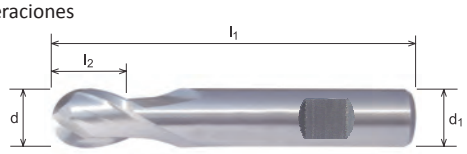
Fresado de ranuras y chavetas a la medida en un solo corte. Diseñado para operaciones de inmersión y contorneado. Genera un radio en la parte inferior del corte.

2-х перые концевые фрезы со сферическим торцом

РУ

Для фрезерования шпоночных пазов и уступов одной врезкой. Конструкция позволяет осуществлять врезание под углом и вырезать контуры. Делает радиус в нижней части выреза.





P 1.1	P 1.2	P 1.3	P 1.4	P 1.5	M 2.1	M 2.2	K 3.1	K 3.2	K 3.3	K 3.4
●	●	●	●	○	○	○	●	●	●	○

Ni 5.1	Ni 5.2	Ni 5.3	Cu 6.1	Cu 6.2	Cu 6.3	Cu 6.4	N 7.1	N 7.2	N 7.3	Syn 8.1	Syn 8.2
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

d	l_2	l_1	d_1	Code Código | Код: Uncoated Non-Revêtus Unbeschichtet Sin Revestimiento Без Покрытия	Code Código | Код: TiAlN Coated Revêtus TiAlN TiAlN-beschichtet Revestimiento de TiAlN Покрытие TiAlN
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 Código | Код: Uncoated Non-Revêtus Unbeschichtet Sin Revestimiento Без Покрытия	Code Código | Код: TiAlN Coated Revêtus TiAlN TiAlN-beschichtet Revestimiento de TiAlN Покрытие TiAlN
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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

337

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm	DIN 327	HSS Co8
	TYPE N	∅ e8
	30°	Z 2
∅ h6	UNCOATED / TiAlN	

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 161

app.somta.co.za



SHANK CUTTERS
FRAISES À QUEUE
SCHAFTFRÄSER
CORTADORAS DE MANGO
ХВОСТОВЫЕ ФРЕЗЫ

SOMTA
World Class Cutting Tools

OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

312

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm	DIN 327	HSS Co8
	TYPE N	∅ e8
	30°	Z 2
∅ h7	UNCOATED / TiAlN	

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 161

app.somta.co.za

EN 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

Pour le fraisage de rainures en une seule passe. Conçues pour les opérations de soyage et le contournage. Exécutent un rayon au fond de la rainure.

DE 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.

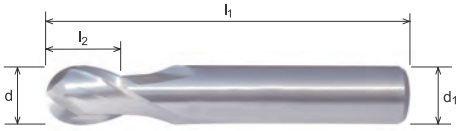
ES Fresas de morro esférico de 2 ranuras

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.

РУ 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 1.1 ● | P 1.2 ● | P 1.3 ● | P 1.4 ● | P 1.5 ○ | M 2.1 ○ | M 2.2 ○ | K 3.1 ● | K 3.2 ● | K 3.3 ● | K 3.4 ○

Ni 5.1 ○ | Ni 5.2 ○ | Ni 5.3 ○ | Cu 6.1 ○ | Cu 6.2 ○ | Cu 6.3 ○ | Cu 6.4 ○ | N 7.1 ○ | N 7.2 ○ | N 7.3 ○ | Syn 8.1 ○ | Syn 8.2 ○

d	l2	l1	d1	Code Código | Код — Uncoated Non-Revêtus Unbeschichtet Sin Revestimiento Без Покрытия	Code — TiAlN Coated Revêtus TiAlN TiAlN-beschichtet Revestimiento de TiAlN Покрытие 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 Código | Код — Uncoated Non-Revêtus Unbeschichtet Sin Revestimiento Без Покрытия	Code — TiAlN Coated Revêtus TiAlN TiAlN-beschichtet Revestimiento de TiAlN Покрытие 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



3 Flute End Mills
Multi-purpose tool used for slotting and profiling.

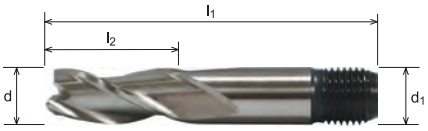
Fraises 3 goujures
Outil multi-usage utilisé pour le rainurage et le profilage.

Schaftfräser, 3-schneidig
Mehrzweckwerkzeug zum Nutenfräsen und zum Profilieren.

Fresas de forma de 3 ranuras
Herramienta multiusos utilizada para ranurar y perfilar.

3-х перые концевые фрезы
Универсальное решение для фрезерования пазов и уступов.





P 1.1 ◉ | P 1.2 ◉ | P 1.3 ◉ | P 1.4 ◉ | P 1.5 ○ | M 2.1 ○ | M 2.2 ○ | K 3.1 ◉ | K 3.2 ◉ | K 3.3 ◉ | K 3.4 ○

Ni 5.1 ○ | Ni 5.2 ○ | Ni 5.3 ○ | Cu 6.1 ○ | Cu 6.2 ○ | Cu 6.3 ○ | Cu 6.4 ○ | N 7.1 ○ | N 7.2 ○ | N 7.3 ○ | Syn 8.1 ○ | Syn 8.2 ○

d	l2	l1	d1	Code Código | Код — Uncoated Non-Revêtus Unbeschichtet Sin Revestimiento Без Покрытия	Code Código | Код — TiAlN Coated Revêtus TiAlN TiAlN-beschichtet Revestimiento de TiAlN Покрытие 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 Código | Код — Uncoated Non-Revêtus Unbeschichtet Sin Revestimiento Без Покрытия	Code Código | Код — TiAlN Coated Revêtus TiAlN TiAlN-beschichtet Revestimiento de TiAlN Покрытие 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 conformes à BS 122 | Nicht nach BS 122 | No conforme a BS 122 | Размер не по BS 122

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код
342

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm	BS 122	HSS Co8
	TYPE N	∅ e8
	30°	Z 3
∅ h8	UNCOATED / TiAlN	

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 161
app.somta.co.za



SHANK CUTTERS
FRAISES À QUEUE
SCHAFTFRÄSER
CORTADORAS DE MANGO
ХВОСТОВЫЕ ФРЕЗЫ

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Codes
Códigos
Коды

301
303

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm inch	BS 122	HSS
	TYPE N	∅ k10
	30°	Z 4 - 8
∅ h8		

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 160
app.somta.co.za

EN **Multi-Flute End Mills**
For profile milling.

FR **Fraises goujures multiples**
Pour le fraisage de forme.

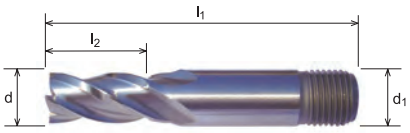
DE **Schaftfräser, mehrschneidig**
Für das Profilfräsen.

ES **Fresas de forma multi-ranura**
Para fresar perfiles.

РУ **Многозубые концевые фрезы**
Для фрезерования уступов.


≤ 20.0mm
≤ 3/4
Centre Cut
Coupe Centrale
Zentrumschnitt
Corte Central
Разрез По Центру


> 20.0mm
> 3/4
Centre Hole
Trou Central
Zentrierbohrung
Agujero Central
Центральное Отверстие



P 1.1 | P 1.2 | P 1.3 | P 1.4 | K 3.1 | K 3.2 | K 3.3 | Cu 6.1 | Cu 6.2 | Cu 6.3 | Cu 6.4 | N 7.1 | N 7.2 | N 7.3

d	l2	l1	d1	Z Teeth Dent Z Z-Verzahnung Dientes Z Количество зубьев Z	Code Código Код
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	l2	l1	d1	Z Teeth Dent Z Z-Verzahnung Dientes Z Количество зубьев Z	Code Código Код
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	l2	l1	d1	Z Teeth Dent Z Z-Verzahnung Dientes Z Количество зубьев Z	Code Código Код
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	l2	l1	d1	Z Teeth Dent Z Z-Verzahnung Dientes Z Количество зубьев Z	Code Código Код
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



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.

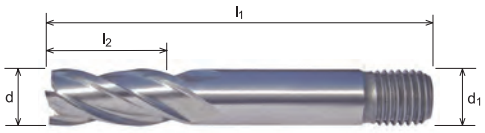
Многозубые концевые фрезы
Для фрезерования уступов.



Centre Cut
Coupe Centrale
Zentrumschnitt
Corte Central
Разрез По Центру



Centre Hole
Trou Central
Zentrierbohrung
Agujero Central
Центральное Отверстие



P 1.1 | P 1.2 | P 1.3 | P 1.4 | K 3.1 | K 3.2 | K 3.3 | Cu 6.1 | Cu 6.2 | Cu 6.3 | Cu 6.4 | N 7.1 | N 7.2 | N 7.3

d	l2	l1	d1	Z Teeth Dent Z Z-Verzahnung Dientes Z Количество зубьев Z	Code Código Код
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	l2	l1	d1	Z Teeth Dent Z Z-Verzahnung Dientes Z Количество зубьев Z	Code Código Код
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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код
306

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm	BS 122	HSS
	TYPE N	∅ k10
	30°	Z 4 - 8
∅ h8		

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 160

app.somta.co.za



SHANK CUTTERS
FRAISES À QUEUE
SCHAFTFRÄSER
CORTADORAS DE MANGO
ХВОСТОВЫЕ ФРЕЗЫ

SOMTA
World Class Cutting Tools

OSG GROUP COMPANY

Codes
Códigos
Коды

344
345

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm inch	BS 122	HSS Co8
	TYPE N	∅ k10
	30°	Z 4 - 8
∅ h8	UNCOATED / TiAlN	

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 161

app.somta.co.za

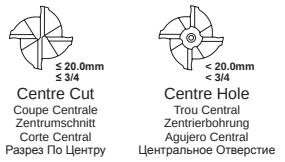
Multi-Flute End Mills
EN For profile milling.

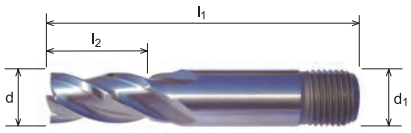
Fraises goujures multiples
FR Pour le fraisage de forme.

Schaftfräser, mehrschneidig
DE Für das Profilfräsen.

Fresas de forma multi-ranura
ES Para fresar perfiles.

Многозубые концевые фрезы
РУ Для фрезерования уступов.





P 1.1 | P 1.2 | P 1.3 | P 1.4 | P 1.5 | M 2.1 | M 2.2 | K 3.1 | K 3.2 | K 3.3 | K 3.4

Ni 5.1 | Ni 5.2 | Ni 5.3 | Cu 6.1 | Cu 6.2 | Cu 6.3 | Cu 6.4 | N 7.1 | N 7.2 | N 7.3 | Syn 8.1 | Syn 8.2

d	l2	l1	d1	Z Teeth Dent Z Z-Verzahnung Dientes Z Количество зубьев Z	Code Código | Код Uncoated Non-Revêtus Unbeschichtet Sin Revestimiento Без Покрытия	Code Código | Код TiAlN Coated Revêtus TiAlN TiAlN-beschichtet Revestimiento de TiAlN Покрытие 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	l2	l1	d1	Z Teeth Dent Z Z-Verzahnung Dientes Z Количество зубьев Z	Code Código | Код Uncoated Non-Revêtus Unbeschichtet Sin Revestimiento Без Покрытия	Code Código | Код TiAlN Coated Revêtus TiAlN TiAlN-beschichtet Revestimiento de TiAlN Покрытие 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



SHANK CUTTERS
FRAISES À QUEUE
SCHAFTFRÄSER
CORTADORAS DE MANGO
ХВОСТОВЫЕ ФРЕЗЫ

shaping your dreams

Multi-Flute End Mills
EN For profile milling.

Fraises goujures multiples
FR Pour le fraisage de forme.

Schaftfräser, mehrschneidig
DE Für das Profilfräsen.

Fresas de forma multi-ranura
ES Para fresar perfiles.

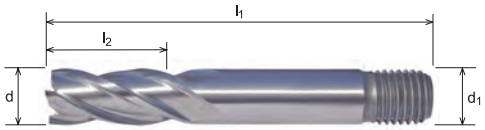
Многозубые концевые фрезы
РУ Для фрезерования уступов.



Centre Cut
Coupe Centrale
Zentrumschnitt
Corte Central
Разрез По Центру



Centre Hole
Trou Central
Zentrierbohrung
Agujero Central
Центральное Отверстие



P 1.1 ◉ | P 1.2 ◉ | P 1.3 ◉ | P 1.4 ◉ | P 1.5 ○ | M 2.1 ○ | M 2.2 ○ | K 3.1 ◉ | K 3.2 ◉ | K 3.3 ◉ | K 3.4 ○

Ni 5.1 ○ | Ni 5.2 ○ | Ni 5.3 ○ | Cu 6.1 ○ | Cu 6.2 ○ | Cu 6.3 ○ | Cu 6.4 ○ | N 7.1 ○ | N 7.2 ○ | N 7.3 ○ | Syn 8.1 ○ | Syn 8.2 ○

d	l_2	l_1	d_1	Z Teeth Dent Z Z-Verzahnung Dientes Z Количество зубьев Z	Code Código | Код Uncoated Non-Revêtus Unbeschichtet Sin Revestimiento Без Покрытия	Code Código | Код TiAlN Coated Revêtus TiAlN TiAlN-beschichtet Revestimiento de TiAlN Покрытие TiAlN
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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

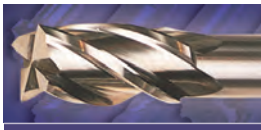
Code
Código
Код
346

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm	BS 122	HSS Co8
	TYPE N	∅ k10
	30°	Z 4 - 8
∅ h8	UNCOATED TiAlN	

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 161
app.somta.co.za



SHANK CUTTERS
FRAISES À QUEUE
SCHAFTFRÄSER
CORTADORAS DE MANGO
ХВОСТОВЫЕ ФРЕЗЫ

SOMTA
World Class Cutting Tools

OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

359

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm	DIN 844	HSS Co8
	TYPE N	∅ k10
	30°	Z 4 - 6
∅ h6	UNCOATED / TiAlN	

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 161

app.somta.co.za

Multi-Flute End Mills
EN For profile milling.

Fraises goujures multiples
FR Pour le fraisage de forme.

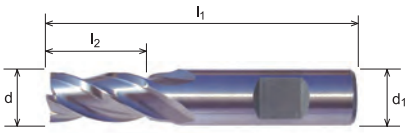
Schaftfräser, mehrschneidig
DE Für das Profilfräsen.

Fresas de forma multi-ranura
ES Para fresar perfiles.

Многозубые концевые фрезы
РУ Для фрезерования уступов.

≤ 20.0mm
Centre Cut
Coupe Centrale
Zentrumschnitt
Corte Central
Разрез По Центру

> 20.0mm
Centre Hole
Trou Central
Zentrierbohrung
Agujero Central
Центральное Отверстие



P 1.1 ● | P 1.2 ● | P 1.3 ● | P 1.4 ● | P 1.5 ○ | M 2.1 ○ | M 2.2 ○ | K 3.1 ● | K 3.2 ● | K 3.3 ● | K 3.4 ○

Ni 5.1 ○ | Ni 5.2 ○ | Ni 5.3 ○ | Cu 6.1 ○ | Cu 6.2 ○ | Cu 6.3 ○ | Cu 6.4 ○ | N 7.1 ○ | N 7.2 ○ | N 7.3 ○ | Syn 8.1 ○ | Syn 8.2 ○

d	l_2	l_1	d_1	Z Teeth Dent Z Z-Verzahnung Dientes Z Количество зубьев Z	Code Código | Код Uncoated Non-Revêtus Unbeschichtet Sin Revestimiento Без Покрытия	Code Código | Код TiAlN Coated Revêtus TiAlN TiAlN-beschichtet Revestimiento de TiAlN Покрытие TiAlN
3	8	52	6	4	3590300	3590300A
4	11	55	6	4	3590400	3590400A
5	13	57	6	4	3590500	3590500A
6	13	57	6	4	3590600	3590600A
7	16	66	10	4	3590700	3590700A
8	19	69	10	4	3590800	3590800A
9	19	69	10	4	3590900	3590900A
10	22	72	10	4	3591000	3591000A
11	22	79	12	4	3591100	3591100A
12	26	83	12	4	3591200	3591200A
13	26	83	12	4	3591300	3591300A
14	26	83	12	4	3591400	3591400A
15	26	83	12	4	3591500	3591500A
16	32	92	16	4	3591600	3591600A
18	32	92	16	4	3591800	3591800A
20	38	104	20	4	3592000	3592000A
22	38	104	20	6	3592200	3592200A
25	45	121	25	6	3592500	3592500A



Multi-Flute End Mills
For profile milling.

Fraises goujures multiples
Pour le fraisage de forme.

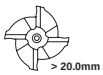
Schaftfräser, mehrschneidig
Für das Profilfräsen.

Fresas de forma multi-ranura
Para fresar perfiles.

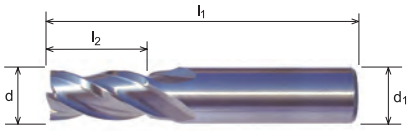
Многозубые концевые фрезы
Для фрезерования уступов.



Centre Cut
Coupe Centrale
Zentrumschnitt
Corte Central
Разрез По Центру



Centre Hole
Trou Central
Zentrierbohrung
Agujero Central
Центральное Отверстие



P 1.1 ● | P 1.2 ● | P 1.3 ● | P 1.4 ● | P 1.5 ○ | M 2.1 ○ | M 2.2 ○ | K 3.1 ● | K 3.2 ● | K 3.3 ● | K 3.4 ○

Ni 5.1 ○ | Ni 5.2 ○ | Ni 5.3 ○ | Cu 6.1 ○ | Cu 6.2 ○ | Cu 6.3 ○ | Cu 6.4 ○ | N 7.1 ○ | N 7.2 ○ | N 7.3 ○ | Syn 8.1 ○ | Syn 8.2 ○

d	l_2	l_1	d_1	Z Teeth Dent Z Z-Verzahnung Dientes Z Количество зубьев Z	Code Código | Код Uncoated Non-Revêtus Unbeschichtet Sin Revestimiento Без Покрытия	Code Código | Код TiAlN Coated Revêtus TiAlN TiAlN-beschichtet Revestimiento de TiAlN Покрытие TiAlN
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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код
314

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm	DIN 844	HSS Co8
	TYPE N	∅ k10
	30°	Z 4 - 6
∅ h7	UNCOATED / TiAlN	

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 161
app.somta.co.za



SHANK CUTTERS
FRAISES À QUEUE
SCHAFTFRÄSER
CORTADORAS DE MANGO
ХВОСТОВЫЕ ФРЕЗЫ

SOMTA
World Class Cutting Tools

OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

316

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm	BS 122	HSS Co8
	∅ k12	
30°	Z 4	∅ h8
NR	TiAlN	

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 162

app.somta.co.za

Roughing End Mills
EN
Maximum stock removal at high feed rates in profiling applications.

Fraises d'ébauche
FR
Taux d'enlèvement maximum à des vitesses d'avance élevées dans l'application du profilage.

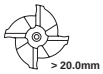
Schrupp-Schaftfräser
DE
Maximale Abtragsraten bei hohen Vorschüben bei Profilieranwendungen.

Fresas de forma para desbaste
ES
Eliminación máxima de material a elevadas velocidades en aplicaciones de perfilado.

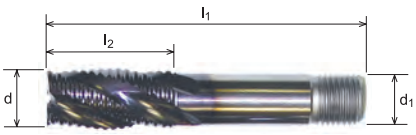
Черновые концевые фрезы
РУ
Для получистовой и черновой обработки контура с высокой подачей. Максимальный объем снимаемой стружки.



Centre Cut
Coupe Centrale
Zentrumschnitt
Corte Central
Разрез По Центру



Centre Hole
Trou Central
Zentrierbohrung
Agujero Central
Центральное Отверстие



P ◉ 1.1	P ◉ 1.2	P ◉ 1.3	P ◉ 1.4	P ○ 1.5	P ○ 1.6	M ○ 2.1	M ○ 2.2	K ◉ 3.1	K ◉ 3.2	K ◉ 3.3	K ○ 3.4	
Ni ○ 5.1	Ni ○ 5.2	Ni ○ 5.3	Cu ○ 6.1	Cu ○ 6.2	Cu ○ 6.3	Cu ○ 6.4	N ○ 7.1	N ○ 7.2	N ○ 7.3	Syn ○ 8.1	Syn ○ 8.2	Syn ○ 8.3

d	l2	l1	d1	Z Teeth Dent Z Z-Verzahnung Dientes Z Количество зубьев Z	Code Código Код
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	l2	l1	d1	Z Teeth Dent Z Z-Verzahnung Dientes Z Количество зубьев Z	Code Código Код
14	28.5	73	12	4	3161400
16	26.5	77	16	4	3161600
20	38	83.5	16	4	3162000



SHANK CUTTERS
FRAISES À QUEUE
SCHAFTFRÄSER
CORTADORAS DE MANGO
ХВОСТОВЫЕ ФРЕЗЫ

shaping your dreams

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.

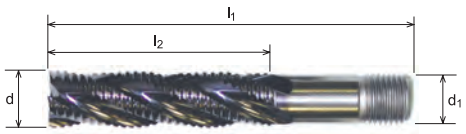
Черновые концевые фрезы
Для получистовой и черновой обработки контура с высокой подачей. Максимальный объем снимаемой стружки.



Centre Cut
Coupe Centrale
Zentrumschnitt
Corte Central
Разрез По Центру



Centre Hole
Trou Central
Zentrierbohrung
Agujero Central
Центральное Отверстие



P ◉ 1.1	P ◉ 1.2	P ◉ 1.3	P ◉ 1.4	P ○ 1.5	P ○ 1.6	M ○ 2.1	M ○ 2.2	K ◉ 3.1	K ◉ 3.2	K ◉ 3.3	K ○ 3.4	
Ni ○ 5.1	Ni ○ 5.2	Ni ○ 5.3	Cu ○ 6.1	Cu ○ 6.2	Cu ○ 6.3	Cu ○ 6.4	N ○ 7.1	N ○ 7.2	N ○ 7.3	Syn ○ 8.1	Syn ○ 8.2	Syn ○ 8.3

d	l2	l1	d1	Z Teeth Dent Z Z-Verzahnung Dientes Z Количество зубьев Z	Code Código Код
10	37	82.5	10	4	3181000
12	49.5	95	12	4	3181200
14	57	101.5	12	4	3181400

d	l2	l1	d1	Z Teeth Dent Z Z-Verzahnung Dientes Z Количество зубьев Z	Code Código Код
16	58.5	108.5	16	4	3181600
20	76	121.5	16	4	3182000

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

318

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm	BS 122	HSS Co8
	∅ k12	
30°	Z 4	∅ h8
NR	TiAlN	

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 162
app.somta.co.za



SHANK CUTTERS
FRAISES À QUEUE
SCHAFTFRÄSER
CORTADORAS DE MANGO
ХВОСТОВЫЕ ФРЕЗЫ

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

330

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm	DIN 844	HSS Co8
	∅ k12	
30°	Z 4 - 6	∅ h6
NR		

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 163

app.somta.co.za

Roughing End Mills
EN Maximum stock removal at high feed rates in profiling applications.

Fraises d'ébauche
FR Taux d'enlèvement maximum à des vitesses d'avance élevées dans l'application du profilage.

Schrupp-Schaftfräser
DE Maximale Abtragsraten bei hohen Vorschüben bei Profilieranwendungen.

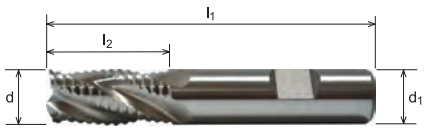
Fresas de forma para desbaste
ES Eliminación máxima de material a elevadas velocidades en aplicaciones de perfilado.

Черновые концевые фрезы
РУ Для получистовой 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 1.1 ◉ | P 1.2 ◉ | P 1.3 ◉ | P 1.4 ◉ | P 1.5 ○ | P 1.6 ○ | M 2.1 ○ | M 2.2 ○ | K 3.1 ◉ | K 3.2 ◉ | K 3.3 ◉ | K 3.4 ○

Ni 5.1 ○ | Ni 5.2 ○ | Ni 5.3 ○ | Cu 6.1 ○ | Cu 6.2 ○ | Cu 6.3 ○ | Cu 6.4 ○ | N 7.1 ○ | N 7.2 ○ | N 7.3 ○ | Syn 8.1 ○ | Syn 8.2 ○ | Syn 8.3 ○

d	l2	l1	d1	Z Teeth Dent Z Z-Verzahnung Dientes Z Количество зубьев Z	Code Código Код
6	13	57	6	4	3300600
8	19	69	10	4	3300800
10	22	72	10	4	3301000
12	26	83	12	4	3301200
14	26	83	12	4	3301400
16	32	92	16	4	3301600
18	32	92	16	4	3301800
20	38	104	20	4	3302000

d	l2	l1	d1	Z Teeth Dent Z Z-Verzahnung Dientes Z Количество зубьев Z	Code Código Код
22	38	104	20	5	3302200
25	45	121	25	5	3302500
28	45	121	25	5	3302800
30	45	121	25	5	3303000
32	53	133	32	6	3303200
35	53	133	32	6	3303500
***38**	63	155	32	6	3303800
***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



SHANK CUTTERS
FRAISES À QUEUE
SCHAFTFRÄSER
CORTADORAS DE MANGO
ХВОСТОВЫЕ ФРЕЗЫ

shaping your dreams

Roughing End Mills
EN
Maximum stock removal at high feed rates in profiling applications.

Fraises d'ébauche
FR
Taux d'enlèvement maximum à des vitesses d'avance élevées dans l'application du profilage.

Schrupp-Schaftfräser
DE
Maximale Abtragsraten bei hohen Vorschüben bei Profilieranwendungen.

Fresas de forma para desbaste
ES
Eliminación máxima de material a elevadas velocidades en aplicaciones de perfilado.

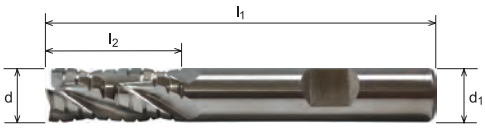
Черновые концевые фрезы
РУ
Для получистовой и черновой обработки контура с высокой подачей. Максимальный объем снимаемой стружки.



Centre Cut
Coupe Centrale
Zentrumschnitt
Corte Central
Разрез По Центру



Centre Hole
Trou Central
Zentrierbohrung
Agujero Central
Центральное Отверстие



P 1.1 ◉ | P 1.2 ◉ | P 1.3 ◉ | P 1.4 ◉ | P 1.5 ○ | P 1.6 ○ | M 2.1 ○ | M 2.2 ○ | K 3.1 ◉ | K 3.2 ◉ | K 3.3 ◉ | K 3.4 ○

Ni 5.1 ○ | Ni 5.2 ○ | Ni 5.3 ○ | Cu 6.1 ○ | Cu 6.2 ○ | Cu 6.3 ○ | Cu 6.4 ○ | N 7.1 ○ | N 7.2 ○ | N 7.3 ○ | Syn 8.1 ○ | Syn 8.2 ○ | Syn 8.3 ○

d	l2	l1	d1	Z Teeth Dent Z Z-Verzahnung Dientes Z Количество зубьев Z	Code Código Код
6	13	57	6	4	3680600
8	19	69	10	4	3680800
10	22	72	10	4	3681000
12	26	83	12	4	3681200
14	26	83	12	4	3681400
16	32	92	16	4	3681600
18	32	92	16	4	3681800
20	38	104	20	4	3682000

d	l2	l1	d1	Z Teeth Dent Z Z-Verzahnung Dientes Z Количество зубьев Z	Code Código Код
22	38	104	20	5	3682200
25	45	121	25	5	3682500
30	45	121	25	5	3683000
32	53	133	32	6	3683200
35	53	133	32	6	3683500
38	63	155	32	6	3683800
40	63	155	32	6	3684000

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код
368

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm	DIN 844	HSS Co8
	∅ k12	
30°	Z 4 - 6	∅ h6
NF		

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 163
app.somta.co.za



SHANK CUTTERS
FRAISES À QUEUE
SCHAFTFRÄSER
CORTADORAS DE MANGO
ХВОСТОВЫЕ ФРЕЗЫ

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

363

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm	DIN 6518 FORM D	HSS Co8
∅ r=H11 d1=js14		∅ h8
Z 4		

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 163
app.somta.co.za

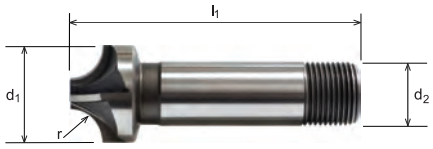
Corner Rounding Cutters
EN To produce a true radius up to a quarter of a circle application.

Fraises Concaves 1/4 de Cercle
FR Pour réaliser un rayon jusqu'à un quart d'une application circulaire.

Viertelrund-Profilfräser
DE Zur Herstellung eines echten Radius bis zu einem Viertel einer Kreisanwendung.

Fresas para redondear esquinas
ES Para generar un radio alineado para aplicaciones de hasta un cuarto de círculo.

Галтельные фрезы
РУ Для обработки радиусов до 1/4 окружности.



P 1.1 | P 1.2 | P 1.3 | P 1.4 | P 1.5 | P 1.6 | M 2.1 | M 2.2 | M 2.3 | K 3.1 | K 3.2 | K 3.3 | K 3.4
Cu 6.1 | Cu 6.2 | Cu 6.3 | Cu 6.4 | N 7.1 | N 7.2 | N 7.3 | N 7.4 | Syn 8.1 | Syn 8.2

r	d1	d2	l1	Code Código Код
2	10	10	60	3630200
3	12	12	60	3630300
4	14	12	60	3630400
5	16	12	60	3630500
6	20	16	67	3630600
8	24	16	71	3630800

r	d1	d2	l1	Code Código Код
10	28	25	85	3631000
12	34	25	90	3631200
14	44	25	100	3631400
16	48	25	100	3631600
20	52	32	112	3632000

Code
Código
Код

363

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm	DIN 6518 FORM B	HSS Co8
∅ r=H11 d1=js14		∅ h6
Z 4		

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 163
app.somta.co.za

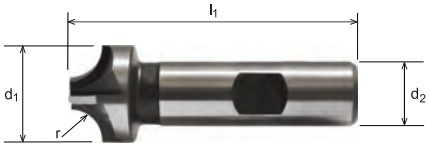
Corner Rounding Cutters
EN To produce a true radius up to a quarter of a circle application.

Fraises Concaves 1/4 de Cercle
FR Pour réaliser un rayon jusqu'à un quart d'une application circulaire.

Viertelrund-Profilfräser
DE Zur Herstellung eines echten Radius bis zu einem Viertel einer Kreisanwendung.

Fresas para redondear esquinas
ES Para generar un radio alineado para aplicaciones de hasta un cuarto de círculo.

Галтельные фрезы
РУ Для обработки радиусов до 1/4 окружности.



P 1.1 | P 1.2 | P 1.3 | P 1.4 | P 1.5 | P 1.6 | M 2.1 | M 2.2 | M 2.3 | K 3.1 | K 3.2 | K 3.3 | K 3.4
Cu 6.1 | Cu 6.2 | Cu 6.3 | Cu 6.4 | N 7.1 | N 7.2 | N 7.3 | N 7.4 | Syn 8.1 | Syn 8.2

r	d1	d2	l1	Code Código Код
2	10	10	60	3630201
3	12	12	60	3630301
4	14	12	60	3630401
5	16	12	60	3630501
6	20	16	67	3630601
8	24	16	71	3630801

r	d1	d2	l1	Code Código Код
10	28	25	85	3631001
12	34	25	90	3631201
14	44	25	100	3631401
16	48	25	100	3631601
18	54	32	112	3631801
20	56	32	112	3632001



shaping your dreams

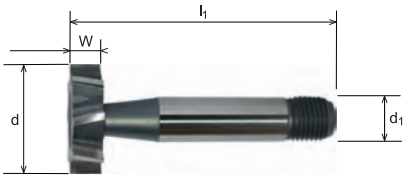
Woodruff Cutters
EN To produce a keyway to suit woodruff keys.

Fraises Woodruff Pour Logement De Clavette - Disque
FR Pour réaliser une rainure de clavette pour clavettes-disques Woodruff.

Schlitzfräser (Woodruff-Fräser)
DE Zur Herstellung einer für Scheibenfedern passenden Aufnahme.

Fresas Woodruff
ES Para generar una ranura que aloje chavetas de media luna.

Фрезы для пазов под сегментные шпонки
РУ Для фрезерования пазов под шпонки.



P 1.1 | P 1.2 | P 1.3 | P 1.4 | P 1.5 | P 1.6 | M 2.1 | M 2.2 | M 2.3 | K 3.1 | K 3.2 | K 3.3 | K 3.4

Cu 6.1 | Cu 6.2 | Cu 6.3 | Cu 6.4 | N 7.1 | N 7.2 | N 7.3 | N 7.4 | Syn 8.1 | Syn 8.2

d	W	l_1	d_1	Z Teeth Dent Z Z-Verzahnung Dientes Z Количество зубьев Z	Code Código Код
10.5	2	56	12	8	3660010
10.5	2.5	56	12	8	3660020
10.5	3	56	12	8	3660030
13.5	3	56	12	8	3660060
13.5	4	56	12	8	3660070
16.5	3	56	12	8	3660090
16.5	4	56	12	8	3660100
16.5	5	56	12	8	3660110
19.5	4	57	12	8	3660130
19.5	5	57	12	8	3660140
19.5	6	57	12	8	3660145

d	W	l_1	d_1	Z Teeth Dent Z Z-Verzahnung Dientes Z Количество зубьев Z	Code Código Код
22.5	5	64	12	8	3660160
22.5	6	64	12	8	3660170
22.5	8	64	12	8	3660175
25.5	6	70	12	8	3660190
28.5	6	70	12	8	3660230
28.5	8	70	12	8	3660250
28.5	10	70	12	8	3660255
32.5	7	70	12	8	3660280
32.5	8	70	12	8	3660290
32.5	10	70	12	8	3660295
45.5	10	76	12	12	3660380

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код
366

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm	BASED ON DIN 850 TO SUIT DIN 6888 KEY	HSS Co5
∅ w=e8 d=h12		
∅ h8	Z 8 - 12	

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 164
app.somta.co.za

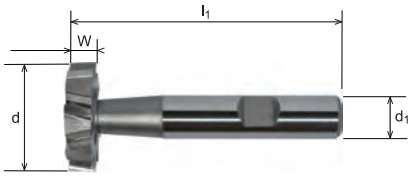
Woodruff Cutters
EN To produce a keyway to suit woodruff keys.

Fraises Woodruff Pour Logement De Clavette - Disque
FR Pour réaliser une rainure de clavette pour clavettes-disques Woodruff.

Schlitzfräser (Woodruff-Fräser)
DE Zur Herstellung einer für Scheibenfedern passenden Aufnahme.

Fresas Woodruff
ES Para generar una ranura que aloje chavetas de media luna.

Фрезы для пазов под сегментные шпонки
РУ Для фрезерования пазов под шпонки.



P 1.1 | P 1.2 | P 1.3 | P 1.4 | P 1.5 | P 1.6 | M 2.1 | M 2.2 | M 2.3 | K 3.1 | K 3.2 | K 3.3 | K 3.4

Cu 6.1 | Cu 6.2 | Cu 6.3 | Cu 6.4 | N 7.1 | N 7.2 | N 7.3 | N 7.4 | Syn 8.1 | Syn 8.2

d	W	l_1	d_1	Z Teeth Dent Z Z-Verzahnung Dientes Z Количество зубьев Z	Code Código Код
10.5	2	50	6	8	3741050
10.5	2.5	50	6	8	3741051
10.5	3	50	6	8	3741052
13.5	3	56	10	8	3741350
13.5	4	56	10	8	3741351
16.5	3	56	10	8	3741650
16.5	4	56	10	8	3741651
16.5	5	56	10	8	3741652
19.5	4	63	10	8	3741950
19.5	5	63	10	8	3741951
19.5	6	63	10	8	3741952

d	W	l_1	d_1	Z Teeth Dent Z Z-Verzahnung Dientes Z Количество зубьев Z	Code Código Код
22.5	5	63	10	8	3742250
22.5	6	63	10	8	3742251
22.5	8	63	10	8	3742252
25.5	6	63	12	8	3742550
28.5	6	63	12	8	3742850
28.5	8	63	12	8	3742851
28.5	10	71	12	8	3742852
32.5	8	71	12	8	3743250
32.5	10	71	12	8	3743251
45.5	10	71	12	12	3744550

Code
Código
Код
374

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm	DIN 850	HSS Co5
∅ w=e8 d=h12		
∅ h6	Z 8 - 12	

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 164
app.somta.co.za



SHANK CUTTERS
FRAISES À QUEUE
SCHAFTFRÄSER
CORTADORAS DE MANGO
ХВОСТОВЫЕ ФРЕЗЫ

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код
367

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

inch	BASED ON BS 122	HSS Co5
∅ w=e8 d=h12		
∅ h8	Z 8 - 10	

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 164
app.somta.co.za

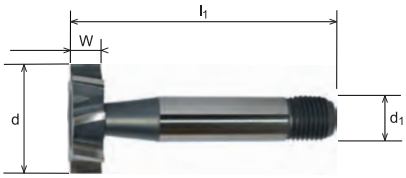
Woodruff Cutters
EN To produce a keyway to suit woodruff keys.

Fraises Woodruff Pour Logement De Clavette - Disque
FR Pour réaliser une rainure de clavette pour clavettes-disques Woodruff.

Schlitzfräser (Woodruff-Fräser)
DE Zur Herstellung einer für Scheibenfedern passenden Aufnahme.

Fresas Woodruff
ES Para generar una ranura que aloje chavetas de media luna.

Фрезы для пазов под сегментные шпонки
РУ Для фрезерования пазов под шпонки.



P 1.1 | P 1.2 | P 1.3 | P 1.4 | P 1.5 | P 1.6 | M 2.1 | M 2.2 | M 2.3 | K 3.1 | K 3.2 | K 3.3 | K 3.4

Cu 6.1 | Cu 6.2 | Cu 6.3 | Cu 6.4 | N 7.1 | N 7.2 | N 7.3 | N 7.4 | Syn 8.1 | Syn 8.2

Size Taille Größe Tamaño Размер	d	W	l_1	d_1	Z Teeth Dent Z Z-Verzahnung Dientes Z Количество зубьев Z	Code Código Код
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



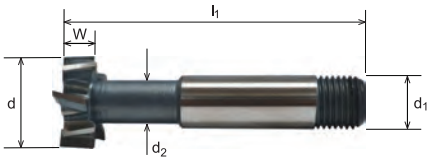
T-Slot Cutters
EN
For opening out the bottom of previously milled slot to form a T-slot.

Fraises Pour Rainure En T
FR
Pour agrandir le fond d'une rainure déjà fraisée afin de former une rainure en T.

T-Nutenfräser
DE
Zum Aufweiten der Unterseite einer vorgefrästen Nut zur Herstellung einer T-Nut.

Fresas ranuradoras en T
ES
Para abrir la base de ranuras previamente fresadas para formar una ranura en T.

Фрезы для Т- образных пазов
РУ
Для фрезерования Т-образного профиля
в предварительно обработанном пазе.



P 1.1 | P 1.2 | P 1.3 | P 1.4 | P 1.5 | P 1.6 | M 2.1 | M 2.2 | M 2.3 | K 3.1 | K 3.2 | K 3.3 | K 3.4

Cu 6.1 | Cu 6.2 | Cu 6.3 | Cu 6.4 | N 7.1 | N 7.2 | N 7.3 | N 7.4 | Syn 8.1 | Syn 8.2

Bolt Size Taille du Boulon Schraubengröße Tamaño de Perno Размер болта	d	W	d_1	d_2	l_1	Z Teeth Dent Z Z-Verzahnung Dientes Z Количество зубьев Z	Code Código Код
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	6	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

Code
Código
Код
371

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm	BASED ON ISO 3337 DIN 851	HSS Co5
⌀ w=d11 d=d11		
⌀ h8	Z 6 - 10	

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 164
app.somta.co.za

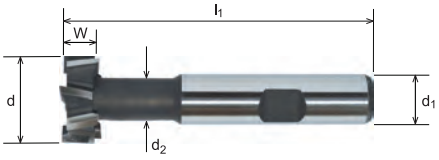
T-Slot Cutters
EN
For opening out the bottom of previously milled slot to form a T-slot.

Fraises Pour Rainure En T
FR
Pour agrandir le fond d'une rainure déjà fraisée afin de former une rainure en T.

T-Nutenfräser
DE
Zum Aufweiten der Unterseite einer vorgefrästen Nut zur Herstellung einer T-Nut.

Fresas ranuradoras en T
ES
Para abrir la base de ranuras previamente fresadas para formar una ranura en T.

Фрезы для Т- образных пазов
РУ
Для фрезерования Т-образного профиля
в предварительно обработанном пазе.



P 1.1 | P 1.2 | P 1.3 | P 1.4 | P 1.5 | P 1.6 | M 2.1 | M 2.2 | M 2.3 | K 3.1 | K 3.2 | K 3.3 | K 3.4

Cu 6.1 | Cu 6.2 | Cu 6.3 | Cu 6.4 | N 7.1 | N 7.2 | N 7.3 | N 7.4 | Syn 8.1 | Syn 8.2

Bolt Size Taille du Boulon Schraubengröße Tamaño de Perno Размер болта	d	W	d_1	d_2	l_1	Z Teeth Dent Z Z-Verzahnung Dientes Z Количество зубьев Z	Code Código Код
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	6	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

Code
Código
Код
385

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm	DIN 851	HSS Co5
⌀ w=d11 d=d11		
⌀ h6	Z 6 - 10	

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 164
app.somta.co.za



SHANK CUTTERS
FRAISES À QUEUE
SCHAFTFRÄSER
CORTADORAS DE MANGO
ХВОСТОВЫЕ ФРЕЗЫ

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code Código Код
376

Properties Propriétés Eigenschaften Propiedades Свойства		
mm	BASED ON DIN 1833 ISO 3859	HSS Co5
	⌀ h8	Z 6 - 14

Cutting Data Données de coupe Schnittdaten Datos de corte Характеристики резания	
pg 164	appsomta.co.za

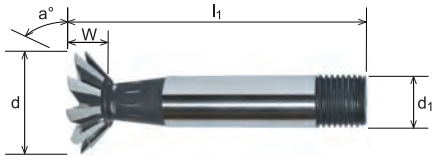
Dovetail Cutters
EN To produce dovetail slides for machine tool tables, jigs and fixtures.

Fraises d'angle
FR Pour réaliser des guides à queue d'aronde pour des plateaux de machines-outils, des montages et des dispositifs de serrage.

Winkelfräser
DE Zur Herstellung von Schwalbenschwanzführungen für Werkzeugmaschinentische, Fertigungsmittel und Spannvorrichtungen.

Fresas de cola de milano
ES Para generar guías de cola de milano para mesas máquina herramienta, utillajes y soportes.

Фрезы для пазов «Ласточкин хвост»
PY Для фрезерования пазов типа "Ласточкин хвост" в различных материалах.



P 1.1 | P 1.2 | P 1.3 | P 1.4 | P 1.5 | P 1.6 | M 2.1 | M 2.2 | M 2.3 | K 3.1 | K 3.2 | K 3.3 | K 3.4

Cu 6.1 | Cu 6.2 | Cu 6.3 | Cu 6.4 | N 7.1 | N 7.2 | N 7.3 | N 7.4 | Syn 8.1 | Syn 8.2

d	d_1	Z Teeth Dent Z Z-Verzahnung Dientes Z Количество зубьев Z	a° = 45°			a° = 60°		
			W	l_1	Code Código Код	W	l_1	Code Código Код
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 Código Код
386

Properties Propriétés Eigenschaften Propiedades Свойства		
mm	DIN 1833 FORM C	HSS Co5
	⌀ h6	Z 6 - 14

Cutting Data Données de coupe Schnittdaten Datos de corte Характеристики резания	
pg 164	appsomta.co.za

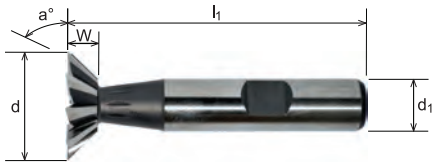
Dovetail Cutters
EN To produce dovetail slides for machine tool tables, jigs and fixtures.

Fraises d'angle
FR Pour réaliser des guides à queue d'aronde pour des plateaux de machines-outils, des montages et des dispositifs de serrage.

Winkelfräser
DE Zur Herstellung von Schwalbenschwanzführungen für Werkzeugmaschinentische, Fertigungsmittel und Spannvorrichtungen.

Fresas de cola de milano
ES Para generar guías de cola de milano para mesas máquina herramienta, utillajes y soportes.

Фрезы для пазов «Ласточкин хвост»
PY Для фрезерования пазов типа "Ласточкин хвост" в различных материалах.



P 1.1 | P 1.2 | P 1.3 | P 1.4 | P 1.5 | P 1.6 | M 2.1 | M 2.2 | M 2.3 | K 3.1 | K 3.2 | K 3.3 | K 3.4

Cu 6.1 | Cu 6.2 | Cu 6.3 | Cu 6.4 | N 7.1 | N 7.2 | N 7.3 | N 7.4 | Syn 8.1 | Syn 8.2

d	d_1	Z Teeth Dent Z Z-Verzahnung Dientes Z Количество зубьев Z	a° = 45°			a° = 60°		
			W	l_1	Code Código Код	W	l_1	Code Código Код
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



SHANK CUTTERS
FRAISES À QUEUE
SCHAFTFRÄSER
CORTADORAS DE MANGO
ХВОСТОВЫЕ ФРЕЗЫ

shaping your dreams

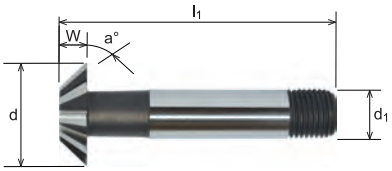
Inverted Dovetail Cutters
EN
To produce opposite section of dovetail slide to Dovetail cutter.

Fraises d'angle Renversées
FR
Pour réaliser une section opposée d'un guide à queue d'aronde par rapport à la fraise d'angle.

Winkelfräser, Kegel umgekehrt
DE
Zur Herstellung des gegenüberliegenden Teils der Schwalbenschwanzführung.

Fresas de cola de milano invertidas
ES
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»
РУ
Для фрезерования пазов типа "Обратный ласточкин хвост" в различных материалах.



P 1.1 | P 1.2 | P 1.3 | P 1.4 | P 1.5 | P 1.6 | M 2.1 | M 2.2 | M 2.3 | K 3.1 | K 3.2 | K 3.3 | K 3.4

Cu 6.1 | Cu 6.2 | Cu 6.3 | Cu 6.4 | N 7.1 | N 7.2 | N 7.3 | N 7.4 | Syn 8.1 | Syn 8.2

d	d_1	Z Teeth Dent Z Z-Verzahnung Dientes Z Количество зубьев Z	a° = 45°			a° = 60°		
			W	l_1	Code Código Код	W	l_1	Code Código Код
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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код
378

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm	BASED ON DIN 1833 ISO 3859	HSS Co5
	∅ h8	Z 6 - 14

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 164
app.somta.co.za

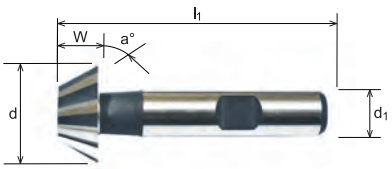
Inverted Dovetail Cutters
EN
To produce opposite section of dovetail slide to Dovetail cutter.

Fraises d'angle Renversées
FR
Pour réaliser une section opposée d'un guide à queue d'aronde par rapport à la fraise d'angle.

Winkelfräser, Kegel umgekehrt
DE
Zur Herstellung des gegenüberliegenden Teils der Schwalbenschwanzführung.

Fresas de cola de milano invertidas
ES
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»
РУ
Для фрезерования пазов типа "Обратный ласточкин хвост" в различных материалах.



P 1.1 | P 1.2 | P 1.3 | P 1.4 | P 1.5 | P 1.6 | M 2.1 | M 2.2 | M 2.3 | K 3.1 | K 3.2 | K 3.3 | K 3.4

Cu 6.1 | Cu 6.2 | Cu 6.3 | Cu 6.4 | N 7.1 | N 7.2 | N 7.3 | N 7.4 | Syn 8.1 | Syn 8.2

d	d_1	Z Teeth Dent Z Z-Verzahnung Dientes Z Количество зубьев Z	a° = 45°			a° = 60°		
			W	l_1	Code Código Код	W	l_1	Code Código Код
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

Code
Código
Код
389

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm	DIN 1833 FORM D	HSS Co5
	∅ h6	Z 6 - 14

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

pg 164
app.somta.co.za



SHANK CUTTERS
FRAISES À QUEUE
SCHAFTFRÄSER
CORTADORAS DE MANGO
ХВОСТОВЫЕ ФРЕЗЫ

SOMTA
World Class Cutting Tools

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

EN Shank Cutters Cutting Data
FR Fraises à queue Données de coupe
DE Schaftfräser Schnittdaten
ES Datos de corte de los cortadores de vástago
PY 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	1	2	3	4	5	6	8	10	12	16
		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)
N	7.1	1250	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	1000	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	1000	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	1000	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	3	4	5	6	8	10	12	16
		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)
N	7.1	1250	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	1000	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	1000	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	1000	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	6	8	10	12	16	20
		Vc m/min	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)
N	7.1	1250	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	1000	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	1000	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	1000	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	6	8	10	12	16	20
		Vc m/min	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	6	8	10	12	16	20
		Vc m/min	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



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	6	8	10	12	16	20
		Vc m/min	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	6	8	10	12	16	20
		Vc m/min	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

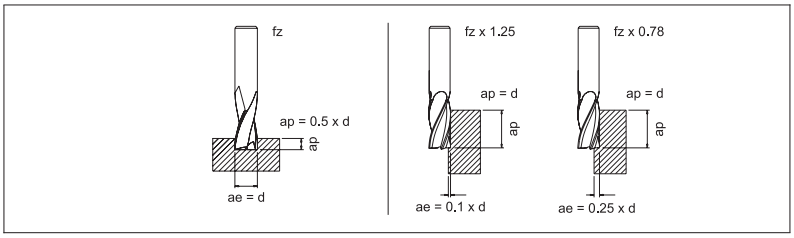
Ramping Guide for Circular and Linear Ramping							
	Circular Interpolation		Linear Ramping				
d	min	max	1°	2°	3°	4°	5°
6	8.64	12.00	18.12	9.06	6.03	4.52	3.61
8	11.52	16.00	24.16	12.08	8.05	6.03	4.82
10	14.40	20.00	30.20	15.09	10.06	7.54	6.02
12	17.28	24.00	36.24	18.11	12.07	9.05	7.23
16	23.04	32.00	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	4	6	8	10	12	16	20
		Vc m/min	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	5	6	8	10	12	16	20	25
		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	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
	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
N	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
	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
Syn	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

SOMTA
World Class Cutting Tools
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
FRAISES À QUEUE
SCHAFTFRÄSER
CORTADORAS DE MANGO
ХВОСТОВЫЕ ФРЕЗЫ

SOMTA
World Class Cutting Tools

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

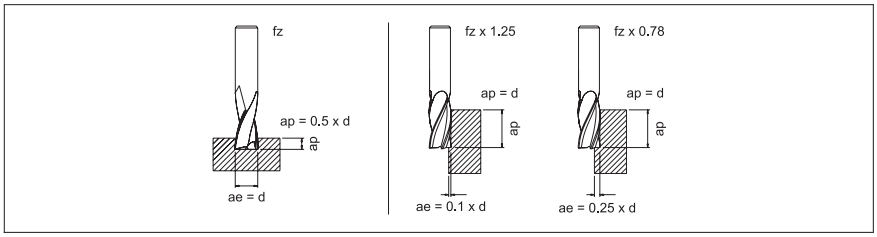
Laden Sie die Somta Tools-App zum Zugriff auf die Daten der Zerspanungstechnik auf Ihr Smartphone oder Ihren Desktop herunter

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

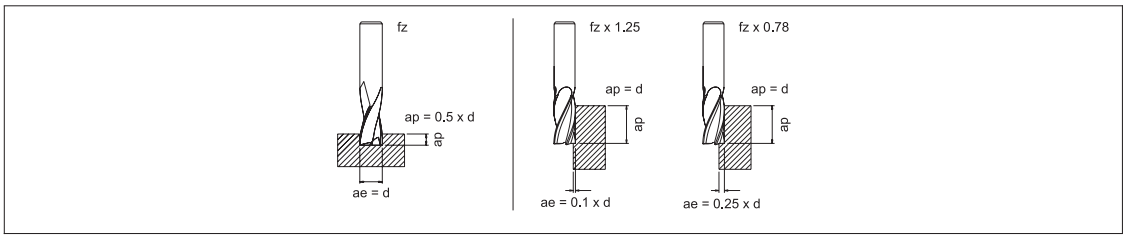
Use 50% of recommended feed rate for long series end mills.
For uncoated end mills reduce surface speed by 35% to 50%.



TABLES SHOW fz VALUES

Material		Ø	2	4	6	8	10	12	16	20	25
		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)
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
	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
Ti	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
	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
Ni	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
	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
Cu	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
	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
N	7.1	105	0.038-0.063	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	88	0.038-0.063	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	63	0.038-0.063	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
	7.4	63	0.038-0.063	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	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	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	22
		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	0.008-0.013	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
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

Material		Ø	25	28	30	32	35	40	50
		Vc m/min	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
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

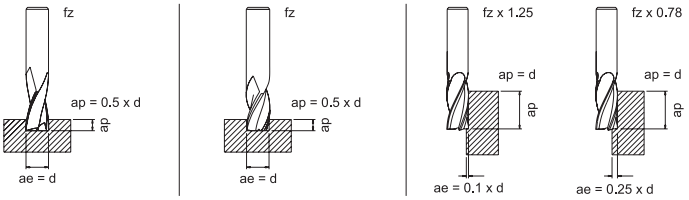


SHANK CUTTERS
FRAISES À QUEUE
SCHAFTFRÄSER
CORTADORAS DE MANGO
ХВОСТОВЫЕ ФРЕЗЫ

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%.



TABLES SHOW fz VALUES

Material		Ø	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	22
		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	0.008-0.013	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	25	28	30	32	35	40	50
		Vc m/min	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
	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
M	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
	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
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
	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
Ni	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

SOMTA
World Class Cutting Tools
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
FRAISES À QUEUE
SCHAFTFRÄSER
CORTADORAS DE MANGO
ХВОСТОВЫЕ ФРЕЗЫ

SOMTA
World Class Cutting Tools

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

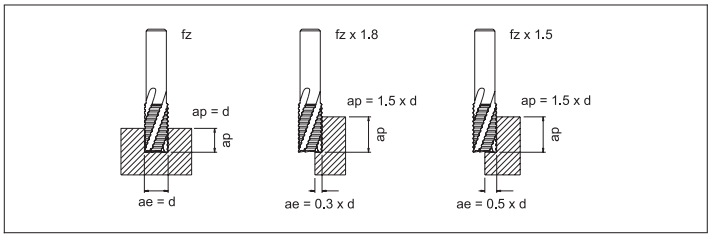
Téléchargez l'application Somta Tools pour accéder aux données des machines sur votre portable ou votre ordinateur

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

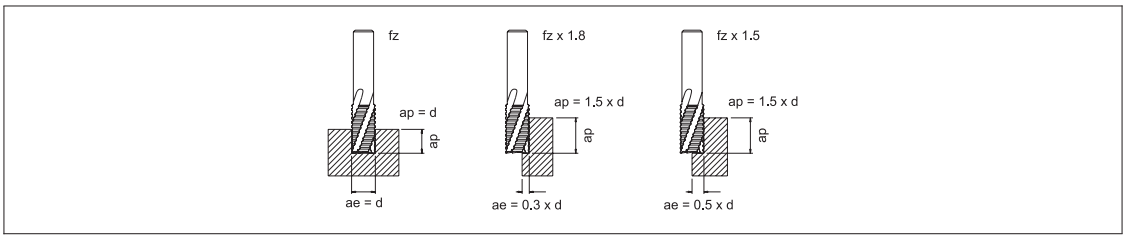
Material		Ø	6	8	10	12	14	16	22
		Vc m/min	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)
P	1.1	34	0.007-0.012	0.012-0.020	0.015-0.026	0.021-0.035	0.023-0.039	0.027-0.045	0.029-0.048
	1.2	28	0.007-0.012	0.012-0.020	0.018-0.030	0.023-0.038	0.027-0.045	0.034-0.057	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
	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
K	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
	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
Ni	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
	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
Cu	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
	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
N	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
Syn	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
FRAISES À QUEUE
SCHAFTFRÄSER
CORTADORAS DE MANGO
ХВОСТОВЫЕ ФРЕЗЫ

shaping your dreams

330, 368



TABLES SHOW fz VALUES

Material		Ø	6	8	10	12	14	16	22	25	28	30	32	35
		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	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	0.026-0.044	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	0.026-0.044	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	0.026-0.044	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
	7.3	70	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
	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	38	40
		Vc m/min	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)
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

363

Material		Ø	10	12	14	16	20	24	28	34	44	48	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
	2.3	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
K	3.1	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
	3.2	15	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
	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
Syn	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

SOMTA
World Class Cutting Tools
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
FRAISES À QUEUE
SCHAFTFRÄSER
CORTADORAS DE MANGO
ХВОСТОВЫЕ ФРЕЗЫ

SOMTA
World Class Cutting Tools

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	10.5	12.7	13.5	15.88	16.5	19.05	19.5	25.4	28.58	31.75	34.93	38.1
		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	25	0.023-0.038	0.023-0.038	0.032-0.054	0.032-0.054	0.032-0.054	0.040-0.066	0.040-0.067	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	0.032-0.054	0.040-0.066	0.040-0.067	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	0.023-0.038	0.031-0.051	0.032-0.053	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	0.023-0.038	0.031-0.051	0.032-0.053	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	0.020-0.034	0.027-0.045	0.027-0.046	0.035-0.058	0.039-0.065	0.039-0.065	0.044-0.073	0.044-0.073
	1.6	10	0.017-0.028	0.017-0.028	0.020-0.034	0.020-0.034	0.020-0.034	0.027-0.045	0.027-0.046	0.035-0.058	0.039-0.065	0.039-0.065	0.044-0.073	0.044-0.073
M	2.1	15	0.013-0.021	0.013-0.021	0.017-0.028	0.017-0.028	0.017-0.028	0.022-0.036	0.023-0.038	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	0.017-0.028	0.022-0.036	0.023-0.038	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	0.017-0.028	0.022-0.036	0.023-0.038	0.029-0.048	0.031-0.051	0.031-0.051	0.033-0.055	0.033-0.055
K	3.1	20	0.023-0.038	0.023-0.038	0.032-0.054	0.032-0.054	0.032-0.054	0.040-0.066	0.040-0.067	0.048-0.080	0.050-0.083	0.047-0.078	0.051-0.085	0.051-0.085
	3.2	20	0.023-0.038	0.023-0.038	0.032-0.054	0.032-0.054	0.032-0.054	0.040-0.066	0.040-0.067	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	0.023-0.038	0.031-0.051	0.032-0.053	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	0.023-0.038	0.031-0.051	0.032-0.053	0.041-0.069	0.042-0.071	0.042-0.070	0.044-0.073	0.044-0.073
Cu	6.1	50	0.034-0.056	0.034-0.056	0.036-0.060	0.036-0.060	0.036-0.060	0.042-0.069	0.042-0.070	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	0.032-0.054	0.040-0.066	0.040-0.067	0.048-0.080	0.050-0.083	0.047-0.078	0.051-0.085	0.051-0.085
	6.3	55	0.023-0.038	0.023-0.038	0.032-0.054	0.032-0.054	0.032-0.054	0.040-0.066	0.040-0.067	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	0.023-0.038	0.031-0.051	0.032-0.053	0.041-0.069	0.042-0.071	0.042-0.070	0.044-0.073	0.044-0.073
N	7.1	65	0.041-0.069	0.041-0.069	0.053-0.088	0.053-0.088	0.053-0.088	0.069-0.116	0.071-0.118	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	0.053-0.088	0.069-0.116	0.071-0.118	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	0.053-0.088	0.069-0.116	0.071-0.118	0.089-0.149	0.092-0.153	0.092-0.154	0.095-0.158	0.095-0.158
	7.4	20	0.034-0.056	0.034-0.056	0.036-0.060	0.036-0.060	0.036-0.060	0.042-0.069	0.042-0.070	0.048-0.080	0.050-0.083	0.050-0.083	0.051-0.085	0.051-0.085
Syn	8.1	50	0.041-0.069	0.041-0.069	0.053-0.088	0.053-0.088	0.053-0.088	0.069-0.116	0.071-0.118	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	0.053-0.088	0.069-0.116	0.071-0.118	0.089-0.149	0.092-0.153	0.092-0.154	0.095-0.158	0.095-0.158

371, 385

Material		Ø	12.5	16	18	21	25	28	32	36	40
		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)
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
	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
M	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
K	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
	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
Cu	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
	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
N	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
	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
Syn	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

376, 386

Material		Ø	16	20	25	32	40
		Vc m/min	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
	1.6	5	0.044-0.073	0.055-0.091	0.063-0.105	0.071-0.119	0.079-0.131
M	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
K	3.1	15	0.053-0.089	0.067-0.111	0.075-0.125	0.084-0.140	0.094-0.156
	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
Cu	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
	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
N	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
	7.4	17	0.066-0.110	0.080-0.133	0.090-0.150	0.100-0.166	0.110-0.184
Syn	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

378, 389

Material		Ø	16	20	25	32	40
		Vc m/min	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)	F (mm/tooth)
P	1.1	30	0.053-0.089	0.067-0.111	0.075-0.125	0.084-0.140	0.094-0.156
	1.2	30	0.053-0.089	0.067-0.111	0.075-0.125	0.084-0.140	0.094-0.156
	1.3	25	0.047-0.079	0.061-0.101	0.069-0.115	0.077-0.129	0.086-0.143
	1.4	20	0.047-0.079	0.061-0.101	0.069-0.115	0.077-0.129	0.086-0.143
	1.5	15	0.044-0.073	0.055-0.091	0.063-0.105	0.071-0.119	0.079-0.131
	1.6	10	0.044-0.073	0.055-0.091	0.063-0.105	0.071-0.119	0.079-0.131
M	2.1	20	0.034-0.056	0.043-0.071	0.048-0.080	0.056-0.093	0.063-0.105
	2.2	15	0.034-0.056	0.043-0.071	0.048-0.080	0.056-0.093	0.063-0.105
	2.3	10	0.034-0.056	0.043-0.071	0.048-0.080	0.056-0.093	0.063-0.105
K	3.1	20	0.053-0.089	0.067-0.111	0.075-0.125	0.084-0.140	0.094-0.156
	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	25	0.047-0.079	0.061-0.101	0.069-0.115	0.077-0.129	0.086-0.143
	3.4	15	0.047-0.079	0.061-0.101	0.069-0.115	0.077-0.129	0.086-0.143
Cu	6.1	90	0.066-0.110	0.080-0.133	0.090-0.150	0.100-0.166	0.110-0.184
	6.2	90	0.053-0.089	0.067-0.111	0.075-0.125	0.084-0.140	0.094-0.156
	6.3	75	0.053-0.089	0.067-0.111	0.075-0.125	0.084-0.140	0.094-0.156
	6.4	10	0.047-0.079	0.061-0.101	0.069-0.115	0.077-0.129	0.086-0.143
N	7.1	190	0.071-0.119	0.086-0.143	0.098-0.163	0.107-0.179	0.118-0.196
	7.2	190	0.071-0.119	0.086-0.143	0.098-0.163	0.107-0.179	0.118-0.196
	7.3	55	0.071-0.119	0.086-0.143	0.098-0.163	0.107-0.179	0.118-0.196
	7.4	35	0.066-0.110	0.080-0.133	0.090-0.150	0.100-0.166	0.110-0.184
Syn	8.1	75	0.071-0.119	0.086-0.143	0.098-0.163	0.107-0.179	0.118-0.196
	8.2	75	0.071-0.119	0.086-0.143	0.098-0.163	0.107-0.179	0.118-0.196



SHANK CUTTERS
FRAISES À QUEUE
SCHAFTFRÄSER
CORTADORAS DE MANGO
ХВОСТОВЫЕ ФРЕЗЫ

shaping your dreams



shaping your dreams

SOMTA
World Class Cutting Tools

OSG GROUP COMPANY

THREADING TOOLS

OUTILS DE FILETAGE | GEWINDESCHNEIDWERKZEUGE | HERRAMIENTAS DE ROSCADO | РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код
501

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

M	ISO 529	HSS
60°	ISO 2 6H	STRAIGHT FLUTE
RH		

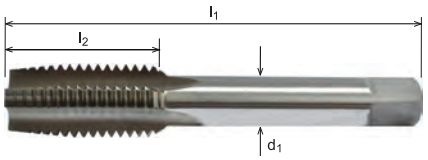
Short Hand Taps
EN For general hand tapping.

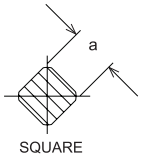
Tarauds Courts à Main
FR Pour le taraudage à main général.

Kurze Handgewindebohrer
DE Für allgemeines Handgewindebohren.

Machos de roscar a mano cortos
ES Para roscado manual general.

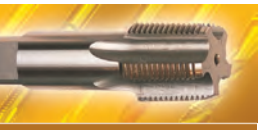
Короткие ручные метчики
РУ Ручные метчики общего назначения.





P 1.1 | P 1.2 | P 1.3 | P 1.4 | P 1.5 | K 3.1 | K 3.2 | K 3.3 | Cu 6.1 | Cu 6.2 | N 7.1 | N 7.2

Size Taille Größe Tamaño Размер	Pitch Hauteur Gewindesteigung Paso Шаг	l_1	l_2	d_1	a	No. of Flutes N. de gougures Anzahl Schneiden N.º de Ranuras Количество канавок	Code Código | Код Tap Set Sets de tarauds Gewindebohrersatz Juego de machos de roscado Набор метчиков	Taper Taraud conique Kegel Cono Первый	Second Mittelschneider Segundo Второй	Bottom Dernier Fertigschneider Final Чистовой метчик
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



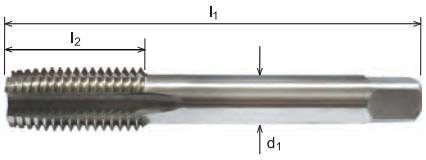
Left Hand Short Hand Taps
For general hand tapping.

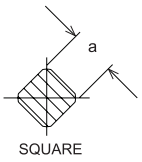
Tarauds Courts à Main Pas à Gauche
Pour le taraudage à main général.

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.





P 1.1 | P 1.2 | P 1.3 | P 1.4 | P 1.5 | K 3.1 | K 3.2 | K 3.3 | Cu 6.1 | Cu 6.2 | N 7.1 | N 7.2

Size Taille Größe Tamaño Размер	Pitch Hauteur Gewindesteigung Paso Шаг	l_1	l_2	d_1	a	No. of Flutes N. de gougures Anzahl Schneiden N.º de Ranuras Количество канавок	Code Código | Код			
							Tap Set Sets de tarauds Gewindebohrersatz Juego de machos de roscado Набор метчиков	Taper Taraud conique Kegel Cono Первый	Second Mittelschneider Segundo Второй	Bottom Dernier Fertigschneider Final Чистовой метчик
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	-

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код
519

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

M	**ISO 529**	**HSS**
60°	**ISO 2 6H**	STRAIGHT FLUTE
LH		



THREADING TOOLS
OUTILS DE FILETAGE
GEWINDE-SCHNEIDWERKZEUGE
HERRAMIENTAS DE ROSCADO
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

518

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

M	DIN 352	HSSE V3
60°	ISO 2 6H	STRAIGHT FLUTE
RH		

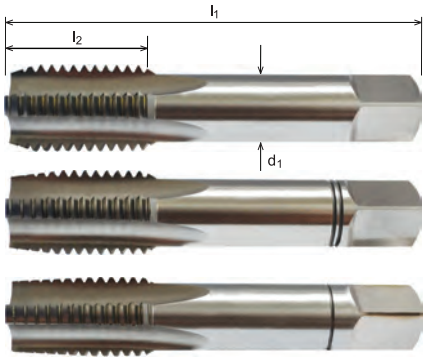
Serial Hand Taps
EN
For tapping in tougher materials.

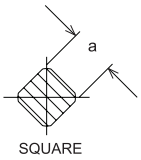
Tarauds Courts à Main
FR
Taraudage à main général dans des matériaux plus durs.

Satzgewindebohrer
DE
Für das Gewindebohren in zäheren Werkstoffen.

Machos de roscar a mano de serie
ES
Para roscado manual en los materiales más duros.

Серийные ручные метчики
РУ
Комплектные ручные метчики для обработки труднообрабатываемых материалов.





P 1.1 | P 1.2 | P 1.3 | P 1.4 | P 1.5 | K 3.1 | K 3.2 | K 3.3 | K 3.4

Cu 6.1 | Cu 6.2 | Cu 6.3 | N 7.1 | N 7.2 | N 7.3 | N 7.4

Size Taille Größe Tamaño Размер	Pitch Hauteur Gewindesteigung Paso Шаг	l_1	l_2	d_1	a	No. of Flutes N. de gougures Anzahl Schneiden N.º de Ranuras Количество канавок	Code Código | Код Tap Set Sets de tarauds Gewindebohrersatz Juego de machos de roscado Набор метчиков	Rougher Ebauche Vorschneider Desbastadora Черновой	Intermediate Intermédiaire Mittelschneider Intermedio Промежуточный	Finisher Finisseur Fertigschneider Acabador Чистовой
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



Gun Nose Short Machine Taps

EN For machine tapping of through holes.

Tarauds Machine Courts Entrée Gun

FR Pour le taraudage à la machine de trous débouchants.

Kurze Maschinengewindebohrer mit Schälanschnitt

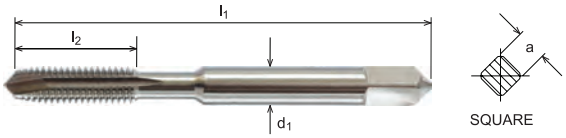
DE Für das maschinelle Gewindebohren von Durchgangslöchern.

Machos cortos de roscado a máquina con punta helicoidal dormer (gun nose)

ES Para roscado a máquina de orificios pasantes.

Короткие машинные метчики с прямой канавкой и подточкой

РУ Для машинного нарезания резьбы в сквозных отверстиях.



P 1.1	P 1.2	P 1.3	P 1.4	P 1.5	P 1.6	M 2.1	M 2.2	K 3.1	K 3.2	K 3.3	K 3.4
25	22	18	16	10	5	6	5	15	8	15	8
Ti 4.1	**Ti 4.2**	**Ni 5.1**	**Ni 5.2**	**Cu 6.1**	**Cu 6.2**	**Cu 6.3**	**N 7.1**	**N 7.2**	**N 7.3**	**N 7.4**	**Syn 8.1**
10	5	12	5	12	30	20	40	35	20	15	30

Vc: m/min

Size Taille Größe Tamaño Размер	Pitch Hauteur Gewindesteigung Paso Шаг	l_1	l_2	d_1	a	No. of Flutes N. de gougures Anzahl Schneiden N.° de Ranuras Количество канавок	Code Código Код
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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

508

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

M	ISO 529	HSSE V3
60°	ISO 2 6H	GUN NOSE SPIRAL POINT
	RH	



THREADING TOOLS
OUTILS DE FILETAGE
GEWINDE-SCHNEIDWERKZEUGE
HERRAMIENTAS DE ROSCADO
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code Código Код
509

Properties Propriétés Eigenschaften Propiedades Свойства		
M	ISO 529	HSSE V3
60° ISO 2 6H		15°
	RH	

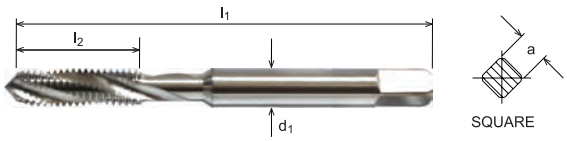
Spiral Flute Short Machine Taps
EN
For machine tapping of blind holes.

Tarauds machine courts goujure hélicoïdale
FR
Pour le taraudage à la machine de trous borgnes.

Kurze Maschinengewindebohrer mit Spiralnut
DE
Für das maschinelle Gewindebohren von Sacklöchern.

Machos cortos de roscado a máquina con ranura helicoidal
ES
Para roscado a máquina de orificios ciegos.

Короткие машинные метчики со спиральной стружечной канавкой
РУ
Для машинного нарезания резьбы в глухих отверстиях.



P 1.1	P 1.2	P 1.3	P 1.4	P 1.5	P 1.6	M 2.1	M 2.2	K 3.1	K 3.2	K 3.3	K 3.4
25	22	18	16	10	5	6	5	15	8	15	8

Ti 4.1	Ti 4.2	Ni 5.1	Ni 5.2	Cu 6.1	Cu 6.2	Cu 6.3	N 7.1	N 7.2	N 7.3	N 7.4	Syn 8.1	
10	5	12	5	12	30	20	40	35	20	15	30	Vc: m/min

Size Taille Größe Tamaño Размер	Pitch Hauteur Gewindesteigung Paso Шаг	l_1	l_2	d_1	a	No. of Flutes N. de gougures Anzahl Schneiden N.° de Ranuras Количество канавок	Code Código Код
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



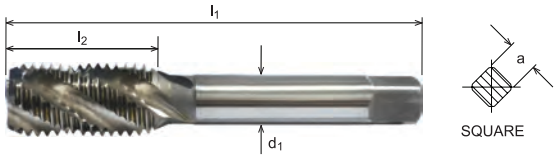
Spiral Flute Short Machine Taps
EN
For machine tapping of blind holes.

Tarauds machine courts goujure hélicoïdale
FR
Pour le taraudage à la machine de trous borgnes.

Kurze Maschinengewindebohrer mit Spiralnut
DE
Für das maschinelle Gewindebohren von Sacklöchern.

Machos cortos de roscado a máquina con ranura helicoidal
ES
Para roscado a máquina de orificios ciegos.

Короткие машинные метчики со спиральной стружечной канавкой
РУ
Для машинного нарезания резьбы в глухих отверстиях.



P 1.1	P 1.2	P 1.3	P 1.4	P 1.5	P 1.6	M 2.1	M 2.2	K 3.1	K 3.2	K 3.3	K 3.4
25	22	18	16	10	5	6	5	15	8	15	8
Ti 4.1	**Ti 4.2**	**Ni 5.1**	**Ni 5.2**	**Cu 6.1**	**Cu 6.2**	**Cu 6.3**	**N 7.1**	**N 7.2**	**N 7.3**	**N 7.4**	**Syn 8.1**
10	5	12	5	12	30	20	40	35	20	15	30

Vc: m/min

Size Taille Größe Tamaño Размер	Pitch Hauteur Gewindesteigung Paso Шаг	l_1	l_2	d_1	a	No. of Flutes N. de gougures Anzahl Schneiden N.° de Ranuras Количество канавок	Code Código Код
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	4.0	3.15	3	5100400
M5	0.8	58	16	5.0	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	8.0	6.3	3	5100800
M9	1.25	72	22	9.0	7.1	3	5100900
M10	1.5	80	24	10.0	8	3	5101000
M11	1.5	85	25	8.0	6.3	3	5101100
M12	1.75	89	29	9.0	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	14.0	11.2	4	5101800
M20	2.5	112	37	14.0	11.2	4	5102000
M22	2.5	118	38	16.0	12.5	4	5102200
M24	3	130	45	18.0	14	4	5102400

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код
510

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

M	ISO 529	HSSE V3
60°	ISO 2 6H	35°
	RH	



THREADING TOOLS
OUTILS DE FILETAGE
GEWINDE-SCHNEIDWERKZEUGE
HERRAMIENTAS DE ROSCADO
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Codes
Códigos
Коды

538
548

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

M	**DIN 371** 538	**DIN 376** 548
HSSE V3	**CBA**	**TYPE W**
ISO 2 6H	60°	GUN NOSE SPIRAL POINT
	RH	**BRIGHT FINISH**

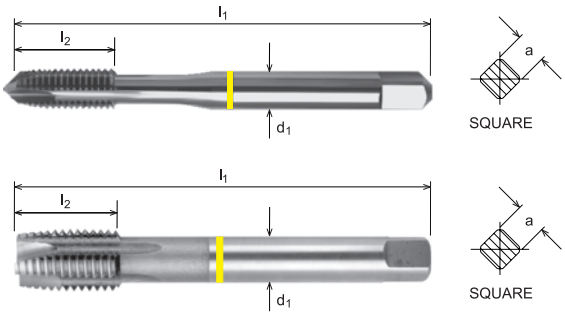
Yellow Band Gun Nose Taps
EN
For machine tapping of through holes in soft materials eg. Aluminium.

Tarauds à Bague Jaune Entrée Gun
FR
Pour le taraudage à la machine de trous débouchants dans des matériaux mous, par ex. l'aluminium.

Gelbring-Gewindebohrer mit Schälanschnitt
DE
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
ES
Para roscado a máquina de orificios pasantes en materiales blandos, por ejemplo el aluminio.

Машинные метчики с прямой стружечной канавкой и подточкой, желтая маркировка
РУ
Для нарезания резьбы в сквозных отверстиях в мягких материалах, таких как алюминий.



P 1.1	P 1.2	P 1.3	P 1.4	P 1.5	P 1.6	N 7.1	N 7.2	N 7.3	N 7.4	Syn 8.1	Syn 8.2	
25	22	18	16	12	10	40	35	20	15	30	30	Vc: m/min

Size Taille Größe Tamaño Размер	Pitch Hauteur Gewindesteigung Paso Шаг	l_1	l_2	d_1	a	No. of Flutes N. de gougures Anzahl Schneiden N.º de Ranuras Количество канавок	Code Código Код
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 Taille Größe Tamaño Размер	Pitch Hauteur Gewindesteigung Paso Шаг	l_1	l_2	d_1	a	No. of Flutes N. de gougures Anzahl Schneiden N.º de Ranuras Количество канавок	Code Código Код
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



THREADING TOOLS
OUTILS DE FILETAGE
GEWINDE-SCHNEIDWERKZEUGE
HERRAMIENTAS DE ROSCADO
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

shaping your dreams

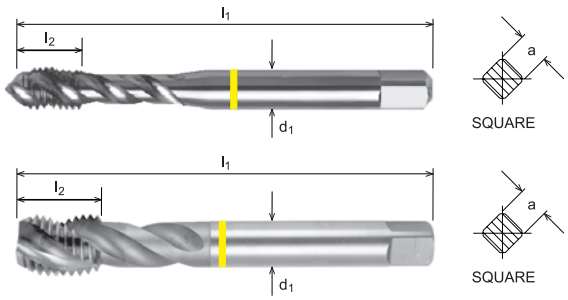
Yellow Band Spiral Flute Taps
EN
For machine tapping of blind holes in soft materials eg. Aluminium.

Tarauds à goujure hélicoïdale à bague Jaune
FR
Pour le taraudage à la machine de trous borgnes dans des matériaux mous, par ex. l'aluminium.

Gelbring-Gewindebohrer mit Spiralnut
DE
Für das maschinelle Gewindebohren von Sacklöchern in weichen Werkstoffen, wie z. B. Aluminium.

Machos de roscar ranura helicoidal banda amarilla
ES
Para roscado a máquina de orificios ciegos en materiales blandos, por ejemplo el aluminio.

Машинные метчики со спиральной стружечной канавкой, желтая маркировка
РУ
Для нарезания резьбы в глухих отверстиях в мягких материалах, таких как алюминий.



P 1.1	P 1.2	P 1.3	P 1.4	P 1.5	P 1.6	N 7.1	N 7.2	N 7.3	N 7.4	Syn 8.1	Syn 8.2	
25	22	18	16	12	10	40	35	20	15	30	30	Vc: m/min

Size Taille Größe Tamaño Размер	Pitch Hauteur Gewindesteigung Paso Шаг	l_1	l_2	d_1	a	No. of Flutes N. de gougures Anzahl Schneiden N.º de Ranuras Количество канавок	Code Código Код
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 Taille Größe Tamaño Размер	Pitch Hauteur Gewindesteigung Paso Шаг	l_1	l_2	d_1	a	No. of Flutes N. de gougures Anzahl Schneiden N.º de Ranuras Количество канавок	Code Código Код
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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Codes
Códigos
Коды

558
569

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

M	DIN 371 558	DIN 376 569
HSSE V3	CBA	TYPE W
ISO 2 6H	60°	40°
	RH	BRIGHT FINISH



THREADING TOOLS
OUTILS DE FILETAGE
GEWINDE-SCHNEIDWERKZEUGE
HERRAMIENTAS DE ROSCADO
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code Código Код
512

Properties Propriétés Eigenschaften Propiedades Свойства		
M	DIN 371 M3-M10	DIN 376 M12
HSSE V3	CBA	TYPE W
6HX	60°	FLUTELESS
		RH
TiN		

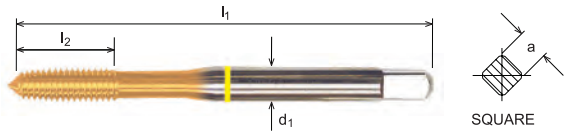
Yellow Band Fluteless Taps
EN
For cold forming threads in ductile materials.

Tarauds à Bague Jaune Sans goujure
FR
Pour le roulage des filets dans des matériaux ductiles.

Gelbring-Gewindeformer ohne Nuten
DE
Für das Kaltformen von Gewinden in formbaren Werkstoffen.

Machos de roscar sin ranura de banda amarilla
ES
Para roscas en frío en materiales dúctiles.

Бесстружечный метчик (раскатник), желтая маркировка
РУ
Для формирования резьбы в материалах с низким пределом текучести.



P 1.1	P 1.2	P 1.3	Cu 6.1	Cu 6.2	N 7.1	N 7.2	N 7.3	N 7.4	
40	40	32	20	20	25	20	20	20	Vc: m/min

Size Taille Größe Tamaño Размер	Pitch Hauteur Gewindesteigung Paso Шаг	l_1	l_2	d_1	a	Code Código Код
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 Taille Größe Tamaño Размер	Pitch Hauteur Gewindesteigung Paso Шаг	l_1	l_2	d_1	a	Code Código Код
M12	1.75	110	29	9	7	5121200



Blue Band Gun Nose Taps

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

Tarauds à Bague Bleue Entrée Gun

FR Pour le taraudage à la machine de trous débouchants dans des matériaux durs, par ex. l'acier inoxydable.

Blauring-Gewindebohrer mit Schälanschnitt

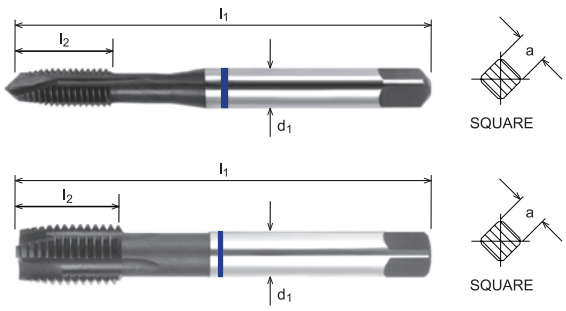
DE Für das maschinelle Gewindebohren von Durchgangslöchern in zähen Werkstoffen, wie z. B. Edelstahl.

Machos de roscar a máquina con punta helicoidal dormer (gun nose) de banda azul

ES 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

РУ Для нарезания резьбы в сквозных отверстиях в труднообрабатываемых материалах, таких как нержавеющая сталь.



P 1.1	P 1.2	P 1.3	P 1.4	P 1.5	P 1.6	M 2.1	M 2.2	M 2.3	Ti 4.1	Ti 4.2	Ni 5.1	Ni 5.2	
40	40	32	27	13	11	8	7	5	15	7	18	8	Vc: m/min

Size Taille Größe Tamaño Размер	Pitch Hauteur Gewindesteigung Paso Шаг	l_1	l_2	d_1	a	No. of Flutes N. de gougures Anzahl Schneiden N.º de Ranuras Количество канавок	Code Código Код
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 Taille Größe Tamaño Размер	Pitch Hauteur Gewindesteigung Paso Шаг	l_1	l_2	d_1	a	No. of Flutes N. de gougures Anzahl Schneiden N.º de Ranuras Количество канавок	Code Código Код
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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Codes
Códigos
Коды

539
549

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

M	**DIN 371** 539	**DIN 376** 549
HSSE V3	**CBA**	**TYPE VA**
ISO 2 6H	60°	**GUN NOSE** SPIRAL POINT
	RH	**TiAlN**



THREADING TOOLS
OUTILS DE FILETAGE
GEWINDE-SCHNEIDWERKZEUGE
HERRAMIENTAS DE ROSCADO
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

SOMTA
World Class Cutting Tools

OSG GROUP COMPANY

Codes
Códigos
Коды

559
570

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

M	**DIN 371** 559	**DIN 376** 570
HSSE V3	**CBA**	**TYPE VA**
ISO 2 6H	60°	40°
	RH	**TiAlN**

Blue Band Spiral Flute Taps

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

Tarauds à goujure hélicoïdale à Bague Bleue

FR Pour le taraudage à la machine de trous borgnes dans des matériaux durs, par ex. l'acier inoxydable.

Blauring-Gewindebohrer mit Spiralnut

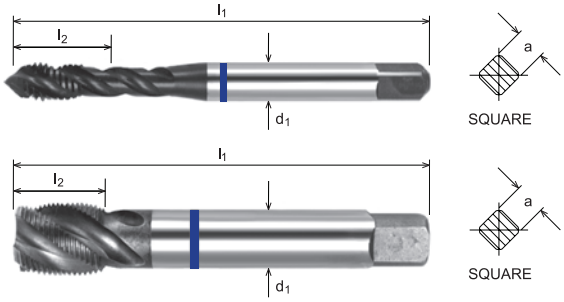
DE Für das maschinelle Gewindebohren von Sacklöchern in zähen Werkstoffen, wie z. B. Edelstahl.

Machos de roscar ranura helicoidal banda azul

ES Para roscado a máquina de orificios ciegos en materiales resistentes, por ejemplo el acero inoxidable.

Машинные метчики со спиральной стружечной канавкой, синяя маркировка

РУ Для нарезания резьбы в глухих отверстиях в труднооб-рабатываемых материалах, таких как нержавеющая сталь.



P 1.1	P 1.2	P 1.3	P 1.4	P 1.5	P 1.6	M 2.1	M 2.2	M 2.3	Ti 4.1	Ti 4.2	Ni 5.1	Ni 5.2	
40	40	32	27	13	11	8	7	5	15	7	18	8	Vc: m/min

Size Taille Größe Tamaño Размер	Pitch Hauteur Gewindesteigung Paso Шаг	l_1	l_2	d_1	a	No. of Flutes N. de gougures Anzahl Schneiden N.º de Ranuras Количество канавок	Code Código Код
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 Taille Größe Tamaño Размер	Pitch Hauteur Gewindesteigung Paso Шаг	l_1	l_2	d_1	a	No. of Flutes N. de gougures Anzahl Schneiden N.º de Ranuras Количество канавок	Code Código Код
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
OUTILS DE FILETAGE
GEWINDE-SCHNEIDWERKZEUGE
HERRAMIENTAS DE ROSCADO
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

shaping your dreams

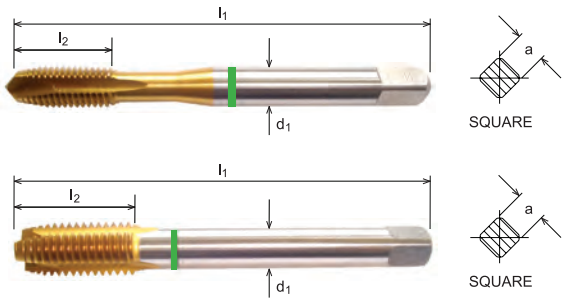
Green Band Gun Nose Taps
EN
For machine tapping of through holes in carbon steels.

Tarauds à Bague Verte Entrée Gun
FR
Pour le taraudage à la machine de trous débouchants dans des aciers au carbone.

Grünring-Gewindebohrer mit Schälanschnitt
DE
Für das maschinelle Gewindebohren von Durchgangslöchern in Kohlenstoffstählen.

Machos de roscar a máquina con punta helicoidal dormer (gun nose) de banda verde
ES
Para roscado a máquina de orificios pasantes en aceros al carbono.

Машинные метчики с прямой стружечной канавкой и подточкой, зеленая маркировка
РУ
Для нарезания резьбы в сквозных отверстиях в углеродистых сталях.



P 1.1	P 1.2	P 1.3	P 1.4	P 1.5	P 1.6	M 2.1	M 2.2	M 2.3	K 3.1	K 3.2	K 3.3	K 3.4
40	40	32	27	13	11	8	7	5	22	18	25	18

Cu 6.1	Cu 6.2	Cu 6.3	N 7.1	N 7.2	N 7.3	N 7.4	
18	45	35	48	40	30	22	Vc: m/min

Size Taille Größe Tamaño Размер	Pitch Hauteur Gewindesteigung Paso Шаг	l1	l2	d1	a	No. of Flutes N. de gougures Anzahl Schneiden N.º de Ranuras Количество канавок	Code Código Код
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 Taille Größe Tamaño Размер	Pitch Hauteur Gewindesteigung Paso Шаг	l1	l2	d1	a	No. of Flutes N. de gougures Anzahl Schneiden N.º de Ranuras Количество канавок	Code Código Код
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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Codes
Códigos
Коды

561
566

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

M	DIN 371 561	DIN 376 566
HSSE V3	CBA	TYPE UNI
ISO 2 6H	60°	GUN NOSE SPIRAL POINT
	RH	TiN



THREADING TOOLS
OUTILS DE FILETAGE
GEWINDE-SCHNEIDWERKZEUGE
HERRAMIENTAS DE ROSCADO
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Codes
Códigos
Коды

562
567

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

M	**DIN 371** 562	**DIN 376** 567
HSSE V3	**CBA**	**TYPE UNI**
ISO 2 6H	60°	15°
	RH	**TiN**

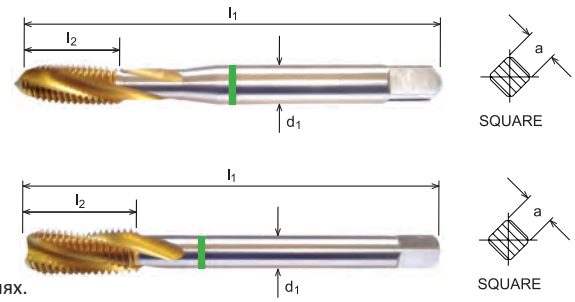
Green Band Spiral Flute Taps
EN
For machine tapping of blind holes in carbon steels.

Tarauds à goujure hélicoïdale à Bague Verte
FR
Pour le taraudage à la machine de trous débouchants dans des aciers au carbone.

Grünring-Gewindebohrer mit Spiralnut
DE
Für das maschinelle Gewindebohren von Sacklöchern in Kohlenstoffstählen.

Machos de roscar ranura helicoidal banda verde
ES
Para roscado a máquina de orificios ciegos en aceros al carbono.

Машинные метчики со спиральной стружечной канавкой, зеленая маркировка
PY
Для нарезания резьбы в глухих отверстиях в углеродистых сталях.



P 1.1	P 1.2	P 1.3	P 1.4	P 1.5	P 1.6	M 2.1	M 2.2	M 2.3	K 3.1	K 3.2	K 3.3	K 3.4
40	40	32	27	13	11	8	7	5	22	18	25	18

Cu 6.1	Cu 6.2	Cu 6.3	N 7.1	N 7.2	N 7.3	N 7.4	
18	45	35	48	40	30	22	Vc: m/min

Size Taille Größe Tamaño Размер	Pitch Hauteur Gewindesteigung Paso Шаг	l_1	l_2	d_1	a	No. of Flutes N. de gougures Anzahl Schneiden N.º de Ranuras Количество канавок	Code Código Код
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 Taille Größe Tamaño Размер	Pitch Hauteur Gewindesteigung Paso Шаг	l_1	l_2	d_1	a	No. of Flutes N. de gougures Anzahl Schneiden N.º de Ranuras Количество канавок	Code Código Код
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



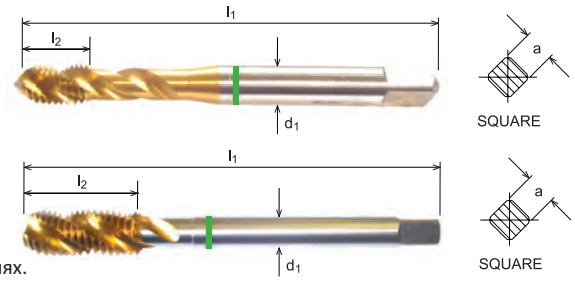
Green Band Spiral Flute Taps
EN
For machine tapping of blind holes in carbon steels.

Tarauds à goujure hélicoïdale à Bague Verte
FR
Pour le taraudage à la machine de trous débouchants dans des aciers au carbone.

Grünring-Gewindebohrer mit Spiralnut
DE
Für das maschinelle Gewindebohren von Sacklöchern in Kohlenstoffstählen.

Machos de roscar ranura helicoidal banda verde
ES
Para roscado a máquina de orificios ciegos en aceros al carbono.

Машинные метчики со спиральной стружечной канавкой, зеленая маркировка
PY
Для нарезания резьбы в глухих отверстиях в углеродистых сталях.



SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Codes
Códigos
Коды

563
568

P 1.1	P 1.2	P 1.3	P 1.4	P 1.5	P 1.6	M 2.1	M 2.2	M 2.3	K 3.1	K 3.2	K 3.3	K 3.4
40	40	32	27	13	11	8	7	5	22	18	25	18

Cu 6.1	Cu 6.2	Cu 6.3	N 7.1	N 7.2	N 7.3	N 7.4	
18	45	35	48	40	30	22	Vc: m/min

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

M	DIN 371 563	DIN 376 568
HSSE V3	CBA	TYPE UNI
ISO 2 6H	60°	35°
	RH	TiN

Size Taille Größe Tamaño Размер	Pitch Hauteur Gewindesteigung Paso Шаг	l_1	l_2	d_1	a	No. of Flutes N. de gougures Anzahl Schneiden N.º de Ranuras Количество канавок	Code Código Код
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 Taille Größe Tamaño Размер	Pitch Hauteur Gewindesteigung Paso Шаг	l_1	l_2	d_1	a	No. of Flutes N. de gougures Anzahl Schneiden N.º de Ranuras Количество канавок	Code Código Код
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



THREADING TOOLS
OUTILS DE FILETAGE
GEWINDE-SCHNEIDWERKZEUGE
HERRAMIENTAS DE ROSCADO
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Codes
Códigos
Коды

540
550

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

M	**DIN 371** 540	**DIN 376** 550
HSSE V3	**CBA**	**TYPE H**
ISO 2 6H	60°	GUN NOSE SPIRAL POINT
	RH	**TiAlN**

Red Band Gun Nose Taps

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

Tarauds à Bague Rouge Entrée Gun

FR 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

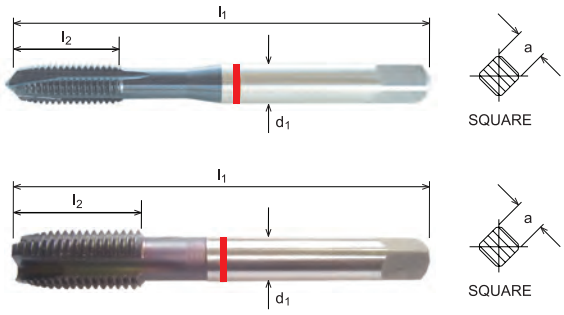
DE Für das maschinelle Gewindebohren von Durchgangslöchern in hochzugfesten Werkstoffen, wie z. B. Werkzeugstahl.

Machos de roscar a máquina con punta helicoidal dormer (gun nose) de banda roja

ES 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

РУ Для нарезания резьбы в сквозных отверстиях в труднообрабатываемых материалах, таких как инструментальная сталь.



P 1.1	P 1.2	P 1.3	P 1.4	P 1.5	P 1.6	Ni 5.1	Ni 5.2	
40	40	32	27	13	11	18	8	Vc: m/min

Size Taille Größe Tamaño Размер	Pitch Hauteur Gewindesteigung Paso Шаг	l_1	l_2	d_1	a	No. of Flutes N. de gougures Anzahl Schneiden N.º de Ranuras Количество канавок	Code Código Код
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 Taille Größe Tamaño Размер	Pitch Hauteur Gewindesteigung Paso Шаг	l_1	l_2	d_1	a	No. of Flutes N. de gougures Anzahl Schneiden N.º de Ranuras Количество канавок	Code Código Код
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



THREADING TOOLS
OUTILS DE FILETAGE
GEWINDE-SCHNEIDWERKZEUGE
HERRAMIENTAS DE ROSCADO
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

shaping your dreams

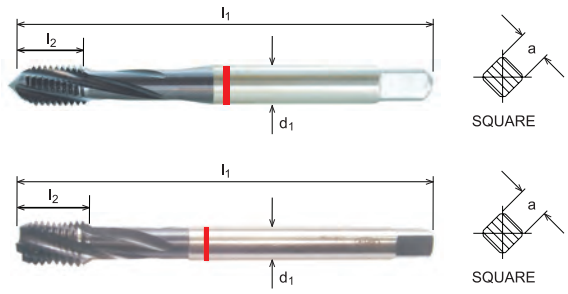
Red Band Spiral Flute Taps
EN
For machine tapping of blind holes in high tensile materials eg. Tool Steel.

Tarauds à goujure hélicoïdale à Bague Rouge
FR
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
DE
Für das maschinelle Gewindebohren von Sacklöchern
in hochzugfesten Werkstoffen, wie z. B. Werkzeugstahl.

Machos de roscar ranura helicoidal banda roja
ES
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
РУ
Для нарезания резьбы в глухих отверстиях в труднооб-
рабатываемых материалах, таких как инструментальная сталь.



P 1.1 ○	P 1.2 ○	P 1.3 ○	P 1.4 ○	P 1.5 ◉	P 1.6 ◉	Ni 5.1 ○	Ni 5.2 ○	
40	40	32	27	13	11	18	8	Vc: m/min

Size Taille Größe Tamaño Размер	Pitch Hauteur Gewindesteigung Paso Шаг	l_1	l_2	d_1	a	No. of Flutes N. de gougures Anzahl Schneiden N.º de Ranuras Количество канавок	Code Código Код
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 Taille Größe Tamaño Размер	Pitch Hauteur Gewindesteigung Paso Шаг	l_1	l_2	d_1	a	No. of Flutes N. de gougures Anzahl Schneiden N.º de Ranuras Количество канавок	Code Código Код
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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Codes
Códigos
Коды

564
576

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

M	DIN 371 564	DIN 376 576
HSSE V3	CBA	TYPE H
ISO 2 6H	60°	15°
	RH	TiAlN



THREADING TOOLS
OUTILS DE FILETAGE
GEWINDE-SCHNEIDWERKZEUGE
HERRAMIENTAS DE ROSCADO
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

SOMTA
World Class Cutting Tools

OSG GROUP COMPANY

Codes
Códigos
Коды

578
579

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

M	**DIN 371** 578	**DIN 376** 579
HSSE V3	**CBA**	**TYPE GG**
ISO 2 6H	60°	15°
		RH
TiAlN		

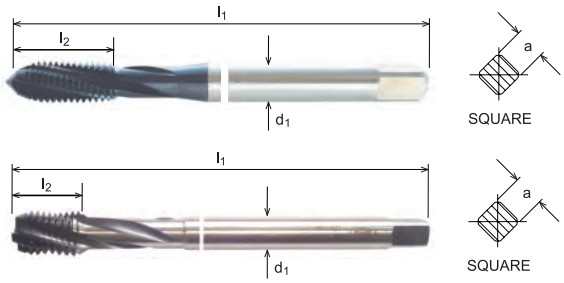
EN
White Band Spiral Flute Taps
For machine tapping of blind holes or through holes in Cast Iron.

FR
Tarauds à goujure hélicoïdale à bague blanche
Pour le taraudage à la machine de trous
borgnes ou débouchants dans de la fonte.

DE
Weißring-Gewindebohrer mit Spiralnut
Für das maschinelle Gewindebohren von
Durchgangs- oder Sacklöchern in Gusseisen.

ES
Machos de roscar ranura helicoidal banda blanca
Para roscado a máquina de orificios
ciegos o pasantes de hierro de fundición.

РУ
Машинные метчики со спиральной стружечной канавкой, белая маркировка
Для нарезания резьбы в глухих и сквозных отверстиях в чугуне.



K 3.1	K 3.2	K 3.3	K 3.4	Vc: m/min
45	35	25	20	

Size Taille Größe Tamaño Размер	Pitch Hauteur Gewindesteigung Paso Шаг	l1	l2	d1	a	No. of Flutes N. de gougures Anzahl Schneiden N.º de Ranuras Количество канавок	Code Código Код
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 Taille Größe Tamaño Размер	Pitch Hauteur Gewindesteigung Paso Шаг	l1	l2	d1	a	No. of Flutes N. de gougures Anzahl Schneiden N.º de Ranuras Количество канавок	Code Código Код
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



THREADING TOOLS
OUTILS DE FILETAGE
GEWINDE-SCHNEIDWERKZEUGE
HERRAMIENTAS DE ROSCADO
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

shaping your dreams

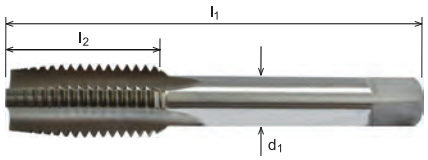
Short Hand Taps
For general hand tapping.

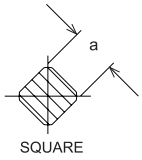
Tarauds Courts à Main
Pour le taraudage à main général.

Kurze Handgewindebohrer
Für allgemeines Handgewindebohren.

Machos de roscar a mano cortos
Para roscado manual general.

Короткие ручные метчики
Ручные метчики общего назначения.





SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код
511

P 1.1	P 1.2	P 1.3	P 1.4	P 1.5	K 3.1	K 3.2	K 3.3	Cu 6.1	Cu 6.2	N 7.1	N 7.2

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

MF	ISO 529	HSS
60°	ISO 2 6H	STRAIGHT FLUTE
RH		

Size Taille Größe Tamaño Paso Размер	Pitch Hauteur Gewindesteigung Paso Шаг	l_1	l_2	d_1	a	No. of Flutes N. de gougures Anzahl Schneiden N.º de Ranuras Количество канавок	Code Código | Код		
							Tap Set Sets de tarauds Gewindebohrersatz Juego de machos de roscado Набор метчиков	Taper Taraud conique Kegel Cono Первый	Bottom Dernier Fertigschneider Final Чистовой метчик
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

Continued on next page...



THREADING TOOLS
OUTILS DE FILETAGE
GEWINDE-SCHNEIDWERKZEUGE
HERRAMIENTAS DE ROSCADO
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код
511

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

MF	**ISO 529**	**HSS**
60°	**ISO 2 6H**	STRAIGHT FLUTE
RH		

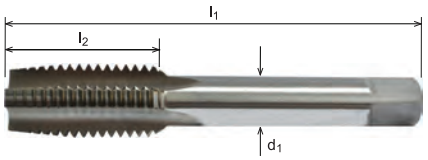
Short Hand Taps
EN For general hand tapping.

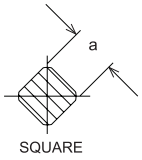
Tarauds Courts à Main
FR Pour le taraudage à main général.

Kurze Handgewindebohrer
DE Für allgemeines Handgewindebohren.

Machos de roscar a mano cortos
ES Para roscado manual general.

Короткие ручные метчики
РУ Ручные метчики общего назначения.





P 1.1 | P 1.2 | P 1.3 | P 1.4 | P 1.5 | K 3.1 | K 3.2 | K 3.3 | Cu 6.1 | Cu 6.2 | N 7.1 | N 7.2

Size Taille Größe Tamaño Размер	Pitch Hauteur Gewindesteigung Paso Шаг	l_1	l_2	d_1	a	No. of Flutes N. de gougures Anzahl Schneiden N.º de Ranuras Количество канавок	Code Código | Код Tap Set Sets de tarauds Gewindebohrersatz Juego de machos de roscado Набор метчиков	Taper Taraud conique Kegel Cono Первый	Bottom Dernier Fertigschneider Final Чистовой метчик
... from previous page									
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
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 | Bujía | Свеча зажигания

\# Conduit
Rohr | Conducto | Трубопровод



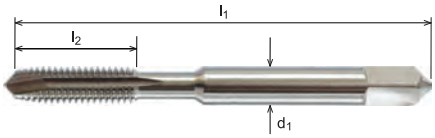
Gun Nose Short Machine Taps
EN
For machine tapping of through holes.

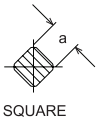
Tarauds Machine Courts Entrée Gun
FR
Pour le taraudage à la machine de trous débouchants.

Kurze Maschinengewindebohrer mit Schälanschnitt
DE
Für das maschinelle Gewindebohren von Durchgangslöchern.

Machos cortos de roscado a máquina con punta helicoidal dormer (gun nose)
ES
Para roscado a máquina de orificios pasantes.

Короткие машинные метчики с прямой канавкой и подточкой
РУ
Для машинного нарезания резьбы в сквозных отверстиях.





SQUARE

P 1.1	P 1.2	P 1.3	P 1.4	P 1.5	P 1.6	M 2.1	M 2.2	K 3.1	K 3.2	K 3.3	K 3.4	
25	22	18	16	10	5	6	5	15	8	15	8	
Ti 4.1	Ti 4.2	Ni 5.1	Ni 5.2	Cu 6.1	Cu 6.2	Cu 6.3	N 7.1	N 7.2	N 7.3	N 7.4	Syn 8.1	
10	5	12	5	12	30	20	40	35	20	15	30	Vc: m/min

Code
Código
Код

515

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

MF	ISO 529	HSSE V3
60°	ISO 2 6H	GUN NOSE SPIRAL POINT
	RH	

Size Taille Größe Tamaño Размер	Pitch Hauteur Gewindesteigung Paso Шаг	l_1	l_2	d_1	a	No. of Flutes N. de gougures Anzahl Schneiden N.° de Ranuras Количество канавок	Code Código Код
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



THREADING TOOLS
OUTILS DE FILETAGE
GEWINDE-SCHNEIDWERKZEUGE
HERRAMIENTAS DE ROSCADO
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код
521

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

BSW	**ISO 529**	**HSS**
55°	**CLASS 2**	STRAIGHT FLUTE
RH		

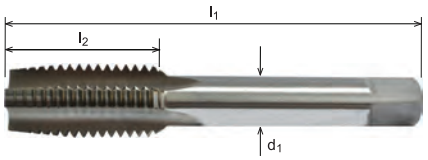
Short Hand Taps
For general hand tapping.

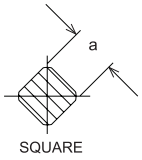
Tarauds Courts à Main
Pour le taraudage à main général.

Kurze Handgewindebohrer
Für allgemeines Handgewindebohren.

Machos de roscar a mano cortos
Para roscado manual general.

Короткие ручные метчики
Ручные метчики общего назначения.





P 1.1 | P 1.2 | P 1.3 | P 1.4 | P 1.5 | K 3.1 | K 3.2 | K 3.3 | Cu 6.1 | Cu 6.2 | N 7.1 | N 7.2

Size Taille Größe Tamaño Размер	TPI Dents par pouce Zähne pro Zoll Dientes por pulgada Шаг, ниток на дюйм	l_1	l_2	d_1	a	No. of Flutes N. de gougures Anzahl Schneiden N.º de Ranuras Количество канавок	Code Código | Код			
							Tap Set Sets de tarauds Gewindebohrersatz Juego de machos de roscado Набор метчиков	Taper Taraud conique Kegel Cono Первый	Second Mittelschneider Segundo Второй	Bottom Dernier Fertigschneider Final Чистовой метчик
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



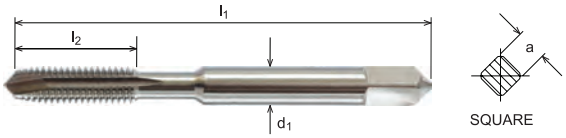
Gun Nose Short Machine Taps
EN
For machine tapping of through holes.

Tarauds Machine Courts Entrée Gun
FR
Pour le taraudage à la machine de trous débouchants.

Kurze Maschinengewindebohrer mit Schälanschnitt
DE
Für das maschinelle Gewindebohren von Durchgangslöchern.

Machos cortos de roscado a máquina con punta helicoidal dormer (gun nose)
ES
Para roscado a máquina de orificios pasantes.

Короткие машинные метчики с прямой канавкой и подточкой
РУ
Для машинного нарезания резьбы в сквозных отверстиях.



P 1.1	P 1.2	P 1.3	P 1.4	P 1.5	P 1.6	M 2.1	M 2.2	K 3.1	K 3.2	K 3.3	K 3.4	
25	22	18	16	10	5	6	5	15	8	15	8	
Ti 4.1	Ti 4.2	Ni 5.1	Ni 5.2	Cu 6.1	Cu 6.2	Cu 6.3	N 7.1	N 7.2	N 7.3	N 7.4	Syn 8.1	
10	5	12	5	12	30	20	40	35	20	15	30	Vc: m/min

Size Taille Größe Tamaño Размер	TPI Dents par pouce Zähne pro Zoll Dientes por pulgada Шаг, ниток на дюйм	l_1	l_2	d_1	a	No. of Flutes N. de gougures Anzahl Schneiden N.° de Ranuras Количество канавок	Code Código Код
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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код
526

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

BSW	ISO 529	HSSE V3
55°	CLASS 2	GUN NOSE SPIRAL POINT
	RH	



THREADING TOOLS
OUTILS DE FILETAGE
GEWINDE-SCHNEIDWERKZEUGE
HERRAMIENTAS DE ROSCADO
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код
528

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

BSW	ISO 529	HSSE V3
55°	CLASS 2	35°
	RH	

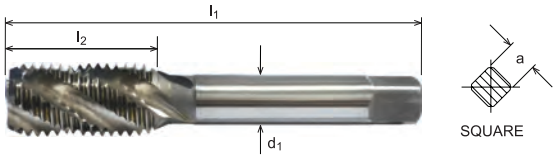
Spiral Flute Short Machine Taps
EN
For machine tapping of blind holes.

Tarauds machine courts goujure hélicoïdale
FR
Pour le taraudage à la machine de trous borgnes.

Kurze Maschinengewindebohrer mit Spiralnut
DE
Für das maschinelle Gewindebohren von Sacklöchern.

Machos cortos de roscado a máquina con ranura helicoidal
ES
Para roscado a máquina de orificios ciegos.

Короткие машинные метчики со спиральной стружечной канавкой
РУ
Для машинного нарезания резьбы в глухих отверстиях.



P 1.1	P 1.2	P 1.3	P 1.4	P 1.5	P 1.6	M 2.1	M 2.2	K 3.1	K 3.2	K 3.3	K 3.4
25	22	18	16	10	5	6	5	15	8	15	8

Ti 4.1	Ti 4.2	Ni 5.1	Ni 5.2	Cu 6.1	Cu 6.2	Cu 6.3	N 7.1	N 7.2	N 7.3	N 7.4	Syn 8.1	
10	5	12	5	12	30	20	40	35	20	15	30	Vc: m/min

Size Taille Größe Tamaño Размер	TPI Dents par pouce Zähne pro Zoll Dientes por pulgada Шаг, ниток на дюйм	l_1	l_2	d_1	a	No. of Flutes N. de gougures Anzahl Schneiden N.° de Ranuras Количество канавок	Code Código Код
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



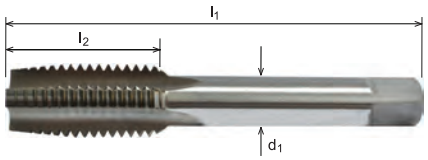
Short Hand Taps
EN For general hand tapping.

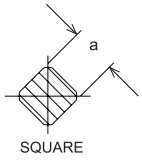
Tarauds Courts à Main
FR Pour le taraudage à main général.

Kurze Handgewindebohrer
DE Für allgemeines Handgewindebohren.

Machos de roscar a mano cortos
ES Para roscado manual general.

Короткие ручные метчики
РУ Ручные метчики общего назначения.





SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код
531

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

BSF	ISO 529	HSS
55°	CLASS 2	STRAIGHT FLUTE
RH		

P 1.1 ○ P 1.2 ○ P 1.3 ○ P 1.4 ○ P 1.5 ○ K 3.1 ○ K 3.2 ○ K 3.3 ○ Cu 6.1 ○ Cu 6.2 ○ N 7.1 ○ N 7.2 ○

Size Taille Größe Tamaño Размер	TPI Dents par pouce Zähne pro Zoll Dientes por pulgada Зубьев на дюйм	l_1	l_2	d_1	a	No. of Flutes N. de gougures Anzahl Schneiden N.º de Ranuras Количество канавок	Code Código | Код			
							Tap Set Sets de tarauds Gewindebohrersatz Juego de machos de roscado Набор метчиков	Taper Taraud conique Kegel Cono Первый	Second Mittelschneider Segundo Второй	Bottom Dernier Fertigschneider Final Чистовой метчик
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



THREADING TOOLS
OUTILS DE FILETAGE
GEWINDE-SCHNEIDWERKZEUGE
HERRAMIENTAS DE ROSCADO
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код
541

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

UNC	ISO 529	HSS
60°	ISO 2 2B	STRAIGHT FLUTE
RH		

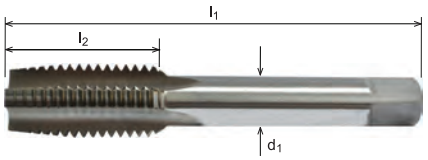
Short Hand Taps
EN For general hand tapping.

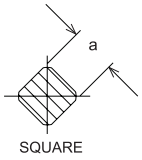
Tarauds Courts à Main
FR Pour le taraudage à main général.

Kurze Handgewindebohrer
DE Für allgemeines Handgewindebohren.

Machos de roscar a mano cortos
ES Para roscado manual general.

Короткие ручные метчики
РУ Ручные метчики общего назначения.





P 1.1 | P 1.2 | P 1.3 | P 1.4 | P 1.5 | K 3.1 | K 3.2 | K 3.3 | Cu 6.1 | Cu 6.2 | N 7.1 | N 7.2

Size Taille Größe Tamaño Размер	Nominal Diameter Diamètre Nominal Nenndurchmesser Diámetro Nominal Номинальный диаметр	TPI Dents par pouce Zähne pro Zoll Dientes por pulgada Шаг, ниток на дюйм	l_1	l_2	d_1	a	No. of Flutes N. de gougures Anzahl Schneiden N.º de Ranuras Количество канавок	Code Código | Код Tap Set Sets de tarauds Gewindebohrersatz Juego de machos de roscado Набор метчиков	Taper Taraud conique Kegel Cono Первый	Second Mittelschneider Segundo Второй	Bottom Dernier Fertigschneider Final Чистовой метчик
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



Yellow Band Gun Nose Taps

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

Tarauds à Bague Jaune Entrée Gun

FR Pour le taraudage à la machine de trous débouchants dans des matériaux mous, par ex. l'aluminium.

Gelbring-Gewindebohrer mit Schälanschnitt

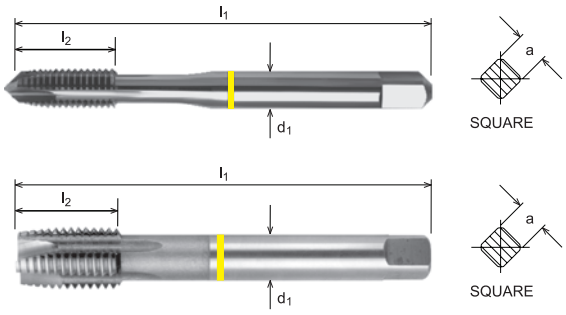
DE Für das maschinelle Gewindebohren von Durchgangslöchern in weichen Werkstoffen, wie z. B. Aluminium.

Machos de roscar a máquina con punta helicoidal dormer (gun nose) de banda amarilla

ES Para roscado a máquina de orificios pasantes en materiales blandos, por ejemplo el aluminio.

Машинные метчики с прямой стружечной канавкой и подточкой, желтая маркировка

РУ Для нарезания резьбы в сквозных отверстиях в мягких материалах, таких как алюминий.



P 1.1	P 1.2	P 1.3	P 1.4	P 1.5	P 1.6	N 7.1	N 7.2	N 7.3	N 7.4	Syn 8.1	Syn 8.2	
25	22	18	16	12	10	40	35	20	15	30	30	Vc: m/min

Size Taille Größe Tamaño Размер	Nominal Diameter Diamètre Nominal Nenndurchmesser Diámetro Nominal Номинальный диаметр	TPI Dents par pouce Zähne pro Zoll Dientes por pulgada Шаг, ниток на дюйм	l_1	l_2	d_1	a	No. of Flutes N. de gougures Anzahl Schneiden N.º de Ranuras Количество канавок	Code Código Код	
								H3	H5
No.4	2.845	40	48	11	3.581	2.79	2	5BH0280	5BH0290
No.5	3.175	40	48	11	3.581	2.79	2	5BH0320	5BH0330
No.6	3.505	32	50	13	3.581	2.79	2	5BH0350	5BH0360
No.8	4.166	32	53	13	4.267	3.33	2	5BH0420	5BH0430
No.10	4.826	24	58.5	16	4.928	3.86	2	5BH0480	5BH0490
No.12	5.486	24	61	17	5.588	4.19	2	5BH0550	5BH0560
1/4		20	65	19	6.477	4.85	2	5BH0640	5BH0650
5/16		18	70	22	8.077	6.05	2	5BH0790	5BH0800
3/8		16	77	24	9.677	7.26	3	5BH0950	5BH0960
7/16		14	82	25	8.204	6.15	3	5BH1110	5BH1120
1/2		13	87	29	9.322	6.99	3	5BH1270	5BH1280
9/16		12	93	30	10.897	8.18	3	5BH1430	5BH1440
5/8		11	98.5	32	12.192	9.14	3	5BH1590	5BH1600
3/4		10	108	37	14.986	11.23	3	5BH1910	5BH1920
7/8		9	119	34	17.704	13.28	3	5BH2220	5BH2230
1"		8	130	45	20.320	15.24	3	5BH2540	5BH2541
1.1/8		7	138	48	22.758	17.07	3	5BH2860	5BH2870
1.1/4		7	146	51	25.933	19.46	3	5BH3180	5BH3190

Available on request

Disponible sur demande | Lieferbar auf Anfrage | Disponible bajo pedido | Доступен по запросу

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

5BH

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

UNC	ANSI SHANK ISO LENGTH	HSSE V3
CBA	TYPE W	H3 H5
60°	GUN NOSE SPIRAL POINT	
RH	BRIGHT FINISH	



THREADING TOOLS
OUTILS DE FILETAGE
GEWINDE-SCHNEIDWERKZEUGE
HERRAMIENTAS DE ROSCADO
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code Código Код
5BC

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

UNC	ANSI SHANK ISO LENGTH	HSSE V3
CBA	TYPE W	H3 H5
60°	40°	
RH	BRIGHT FINISH	

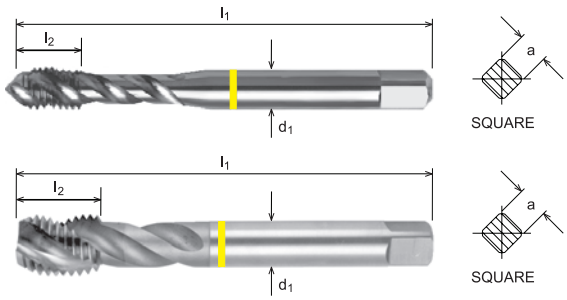
Yellow Band Spiral Flute Taps
EN
For machine tapping of blind holes in soft materials eg. Aluminium.

Tarauds à goujure hélicoïdale à bague Jaune
FR
Pour le taraudage à la machine de trous borgnes dans des matériaux mous, par ex. l'aluminium.

Gelbring-Gewindebohrer mit Spiralnut
DE
Für das maschinelle Gewindebohren von Sacklöchern in weichen Werkstoffen, wie z. B. Aluminium.

Machos de roscar ranura helicoidal banda amarilla
ES
Para roscado a máquina de orificios ciegos en materiales blandos, por ejemplo el aluminio.

Машинные метчики со спиральной стружечной канавкой, желтая маркировка
РУ
Для нарезания резьбы в глухих отверстиях в мягких материалах, таких как алюминий.



P 1.1	P 1.2	P 1.3	P 1.4	P 1.5	P 1.6	N 7.1	N 7.2	N 7.3	N 7.4	Syn 8.1	Syn 8.2	
25	22	18	16	12	10	40	35	20	15	30	30	Vc: m/min

Size Taille Größe Tamaño Размер	Nominal Diameter Diamètre Nominal Nenndurchmesser Diámetro Nominal Номинальный диаметр	TPI Dents par pouce Zähne pro Zoll Dientes por pulgada Шаг, ниток на дюйм	l_1	l_2	d_1	a	No. of Flutes N. de gougures Anzahl Schneiden N.º de Ranuras Количество канавок	Code Código Код	
								H3	H5
No.4	2.845	40	48	6	3.581	2.79	2	*5BC0280*	*5BC0290*
No.5	3.175	40	48	6	3.581	2.79	2	*5BC0320*	*5BC0330*
No.6	3.505	32	50	8	3.581	2.79	2	*5BC0350*	*5BC0360*
No.8	4.166	32	53	8	4.267	3.33	2	*5BC0420*	*5BC0430*
No.10	4.826	24	58.5	10	4.928	3.86	2	*5BC0480*	*5BC0490*
No.12	5.486	24	61	10	5.588	4.19	2	*5BC0550*	*5BC0560*
1/4		20	65	12	6.477	4.85	2	*5BC0640*	*5BC0650*
5/16		18	70	14	8.077	6.05	2	*5BC0790*	*5BC0800*
3/8		16	77	16	9.677	7.26	3	*5BC0950*	*5BC0960*
7/16		14	82	18	8.204	6.15	3	*5BC1110*	*5BC1120*
1/2		13	87	21	9.322	6.99	3	*5BC1270*	*5BC1280*
9/16		12	93	22	10.897	8.18	3	*5BC1430*	*5BC1440*
5/8		11	98.5	23	12.192	9.14	3	*5BC1590*	*5BC1600*
3/4		10	108	25	14.986	11.23	3	*5BC1910*	*5BC1920*
7/8		9	119	28	17.704	13.28	3	*5BC2220*	*5BC2230*
1"		8	130	32	20.320	15.24	3	*5BC2540*	*5BC2550*
1.1/8		7	138	36	22.758	17.07	3	*5BC2860*	*5BC2870*
1.1/4		7	146	36	25.933	19.46	3	*5BC3180*	*5BC3190*

Available on request
Disponible sur demande | Lieferbar auf Anfrage | Disponible bajo pedido | Доступен по запросу



Blue Band Gun Nose Taps

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

Tarauds à Bague Bleue Entrée Gun

FR Pour le taraudage à la machine de trous débouchants dans des matériaux durs, par ex. l'acier inoxydable.

Blauring-Gewindebohrer mit Schälanschnitt

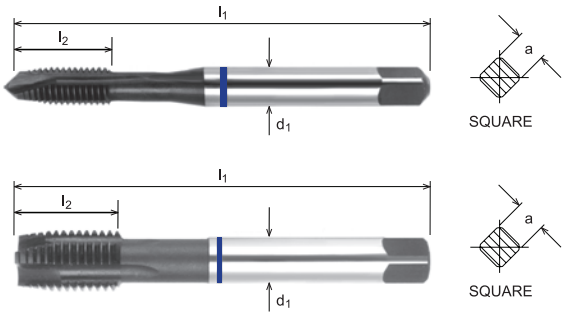
DE Für das maschinelle Gewindebohren von Durchgangslöchern in zähen Werkstoffen, wie z. B. Edelstahl.

Machos de roscar a máquina con punta helicoidal dormer (gun nose) de banda azul

ES 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

РУ Для нарезания резьбы в сквозных отверстиях в труднообрабатываемых материалах, таких как нержавеющая сталь.



P 1.1	P 1.2	P 1.3	P 1.4	P 1.5	P 1.6	M 2.1	M 2.2	M 2.3	Ti 4.1	Ti 4.2	Ni 5.1	Ni 5.2	
40	40	32	27	13	11	8	7	5	15	7	18	8	Vc: m/min

Size Taille Größe Tamaño Размер	Nominal Diameter Diamètre Nominal Nenndurchmesser Diámetro Nominal Номинальный диаметр	TPI Dents par pouce Zähne pro Zoll Dientes por pulgada Шаг, ниток на дюйм	l_1	l_2	d_1	a	No. of Flutes N. de gougures Anzahl Schneiden N.º de Ranuras Количество канавок	Code Código Код	
								H3	H5
No.4	2.845	40	48	11	3.581	2.79	3	5BG0284	5BG0294
No.5	3.175	40	48	11	3.581	2.79	3	5BG0324	5BG0334
No.6	3.505	32	50	13	3.581	2.79	3	5BG0354	5BG0364
No.8	4.166	32	53	13	4.267	3.33	3	5BG0424	5BG0434
No.10	4.826	24	58.5	16	4.928	3.86	3	5BG0484	5BG0494
No.12	5.486	24	61	17	5.588	4.19	3	5BG0554	5BG0564
1/4		20	65	19	6.477	4.85	3	5BG0644	5BG0654
5/16		18	70	22	8.077	6.05	3	5BG0794	5BG0804
3/8		16	77	24	9.677	7.26	3	5BG0954	5BG0964
7/16		14	82	25	8.204	6.15	3	5BG1114	5BG1124
1/2		13	87	29	9.322	6.99	3	5BG1274	5BG1284
9/16		12	93	30	10.897	8.18	3	5BG1434	5BG1444
5/8		11	98.5	32	12.192	9.14	3	5BG1594	5BG1604
3/4		10	108	37	14.986	11.23	4	5BG1914	5BG1924
7/8		9	119	34	17.704	13.28	4	5BG2224	5BG2234
1"		8	130	45	20.320	15.24	4	5BG2544	5BG2554
1.1/8		7	138	48	22.758	17.07	4	5BG2864	5BG2874
1.1/4		7	146	51	25.933	19.46	4	5BG3184	5BG3194

Available on request

Disponible sur demande | Lieferbar auf Anfrage | Disponible bajo pedido | Доступен по запросу

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code Código Код		
5BG		
Properties Propriétés Eigenschaften Propiedades Свойства		
UNC	ANSI SHANK ISO LENGTH	HSSE V3
CBA	TYPE VA	H3 H5
60°	GUN NOSE SPIRAL POINT	
RH	TiAlN	



SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

5BB

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

UNC	ANSI SHANK ISO LENGTH	HSSE V3
CBA	TYPE VA	H3 H5
60°	40°	
RH	TiAlN	

Blue Band Spiral Flute Taps

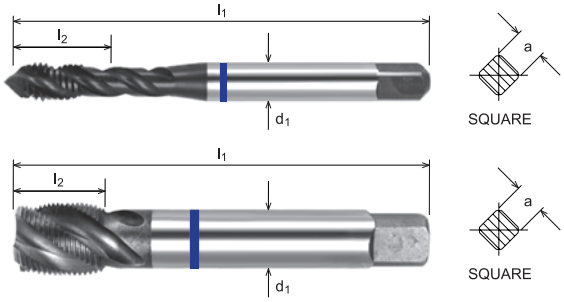
EN For machine tapping of blind holes in tough materials eg. Stainless Steel.

Tarauds à goujure hélicoïdale à Bague Bleue
FR Pour le taraudage à la machine de trous borgnes dans des matériaux durs, par ex. l'acier inoxydable.

Blauring-Gewindebohrer mit Spiralnut
DE Für das maschinelle Gewindebohren von Sacklöchern in zähen Werkstoffen, wie z. B. Edelstahl.

Machos de roscar ranura helicoidal banda azul
ES Para roscado a máquina de orificios ciegos en materiales resistentes, por ejemplo el acero inoxidable.

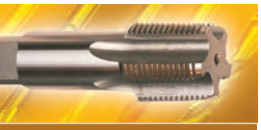
Машинные метчики со спиральной стружечной канавкой, синяя маркировка
РУ Для нарезания резьбы в глухих отверстиях в труднооб-рабатываемых материалах, таких как нержавеющая сталь.



P 1.1	P 1.2	P 1.3	P 1.4	P 1.5	P 1.6	M 2.1	M 2.2	M 2.3	Ti 4.1	Ti 4.2	Ni 5.1	Ni 5.2	
40	40	32	27	13	11	8	7	5	15	7	18	8	Vc: m/min

Size Taille Größe Tamaño Размер	Nominal Diameter Diamètre Nominal Nenndurchmesser Diámetro Nominal Номинальный диаметр	TPI Dents par pouce Zähne pro Zoll Dientes por pulgada Шаг, ниток на дюйм	l_1	l_2	d_1	a	No. of Flutes N. de gougures Anzahl Schneiden N.º de Ranuras Количество канавок	Code Código Код	
								H3	H5
No.4	2.845	40	48	6	3.581	2.79	3	*5BB0284*	*5BB0294*
No.5	3.175	40	48	6	3.581	2.79	3	*5BB0324*	*5BB0334*
No.6	3.505	32	50	8	3.581	2.79	3	*5BB0354*	*5BB0364*
No.8	4.166	32	53	8	4.267	3.33	3	*5BB0424*	*5BB0434*
No.10	4.826	24	58.5	10	4.928	3.86	3	*5BB0484*	*5BB0494*
No.12	5.486	24	61	10	5.588	4.19	3	*5BB0554*	*5BB0564*
1/4		20	65	12	6.477	4.85	3	*5BB0644*	*5BB0654*
5/16		18	70	14	8.077	6.05	3	*5BB0794*	*5BB0804*
3/8		16	77	16	9.677	7.26	3	*5BB0954*	*5BB0964*
7/16		14	82	18	8.204	6.15	3	*5BB1114*	*5BB1124*
1/2		13	87	21	9.322	6.99	3	*5BB1274*	*5BB1284*
9/16		12	93	22	10.897	8.18	3	*5BB1434*	*5BB1444*
5/8		11	98.5	23	12.192	9.14	3	*5BB1594*	*5BB1604*
3/4		10	108	25	14.986	11.23	3	*5BB1914*	*5BB1924*
7/8		9	119	28	17.704	13.28	3	*5BB2224*	*5BB2234*
1"		8	130	32	20.320	15.24	4	*5BB2544*	*5BB2554*
1.1/8		7	138	36	22.758	17.07	4	*5BB2864*	*5BB2874*
1.1/4		7	146	36	25.933	19.46	4	*5BB3184*	*5BB3194*

Available on request
Disponible sur demande | Lieferbar auf Anfrage | Disponible bajo pedido | Доступен по запросу



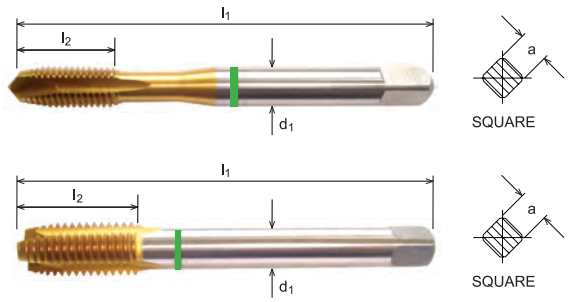
Green Band Gun Nose Taps
EN
For machine tapping of through holes in carbon steels.

Tarauds à Bague Verte Entrée Gun
FR
Pour le taraudage à la machine de trous débouchants dans des aciers au carbone.

Grünring-Gewindebohrer mit Schälanschnitt
DE
Für das maschinelle Gewindebohren von Durchgangslöchern in Kohlenstoffstählen.

Machos de roscar a máquina con punta helicoidal dormer (gun nose) de banda verde
ES
Para roscado a máquina de orificios pasantes en aceros al carbono.

Машинные метчики с прямой стружечной канавкой и подточкой, зеленая маркировка
РУ
Для нарезания резьбы в сквозных отверстиях в углеродистых сталях.



P 1.1	P 1.2	P 1.3	P 1.4	P 1.5	P 1.6	M 2.1	M 2.2	M 2.3	K 3.1	K 3.2	K 3.3	K 3.4
40	40	32	27	13	11	8	7	5	22	18	25	18

Cu 6.1	Cu 6.2	Cu 6.3	N 7.1	N 7.2	N 7.3	N 7.4	
18	45	35	48	40	30	22	Vc: m/min

Size Taille Größe Tamaño Размер	Nominal Diameter Diamètre Nominal Nenndurchmesser Diámetro Nominal Номинальный диаметр	TPI Dents par pouce Zähne pro Zoll Dientes por pulgada Шаг, ниток на дюйм	l_1	l_2	d_1	a	No. of Flutes N. de gougures Anzahl Schneiden N.° de Ranuras Количество канавок	Code Código Код	
								H3	H5
No.4	2.845	40	48	11	3.581	2.79	3	*5BJ0280*	*5BJ0290*
No.5	3.175	40	48	11	3.581	2.79	3	*5BJ0320*	*5BJ0330*
No.6	3.505	32	50	13	3.581	2.79	3	*5BJ0350*	*5BJ0360*
No.8	4.166	32	53	13	4.267	3.33	3	*5BJ0420*	*5BJ0430*
No.10	4.826	24	58.5	16	4.928	3.86	3	*5BJ0480*	*5BJ0490*
No.12	5.486	24	61	17	5.588	4.19	3	*5BJ0550*	*5BJ0560*
1/4		20	65	19	6.477	4.85	3	*5BJ0640*	*5BJ0650*
5/16		18	70	22	8.077	6.05	3	*5BJ0790*	*5BJ0800*
3/8		16	77	24	9.677	7.26	3	*5BJ0950*	*5BJ0960*
7/16		14	82	25	8.204	6.15	3	*5BJ1110*	*5BJ1120*
1/2		13	87	29	9.322	6.99	3	*5BJ1270*	*5BJ1280*
9/16		12	93	30	10.897	8.18	3	*5BJ1430*	*5BJ1440*
5/8		11	98.5	32	12.192	9.14	4	*5BJ1590*	*5BJ1600*
3/4		10	108	37	14.986	11.23	4	*5BJ1910*	*5BJ1920*
7/8		9	119	34	17.704	13.28	4	*5BJ2220*	*5BJ2230*
1”		8	130	45	20.320	15.24	4	*5BJ2540*	*5BJ2550*
1.1/8		7	138	48	22.758	17.07	4	*5BJ2860*	*5BJ2870*
1.1/4		7	146	51	25.933	19.46	4	*5BJ3180*	*5BJ3190*

Available on request
Disponible sur demande | Lieferbar auf Anfrage | Disponible bajo pedido | Доступен по запросу

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code Código Код	
5BJ	

Properties Propriétés Eigenschaften Propiedades Свойства		
UNC	**ANSI SHANK ISO LENGTH**	**HSSE V3**
CBA	**TYPE UNI**	H3 H5
60°	**GUN NOSE** SPIRAL POINT	
RH	**TiN**	



THREADING TOOLS
OUTILS DE FILETAGE
GEWINDE-SCHNEIDWERKZEUGE
HERRAMIENTAS DE ROSCADO
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code Código Код
5BE

Properties Propriétés Eigenschaften Propiedades Свойства		
UNC	ANSI SHANK ISO LENGTH	HSSE V3
CBA	TYPE UNI	H3 H5
60°	35°	
RH	TiN	

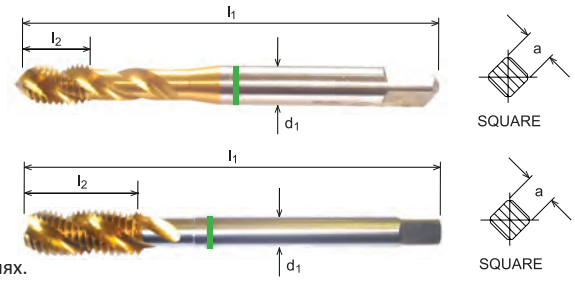
Green Band Spiral Flute Taps
EN
For machine tapping of blind holes in carbon steels.

Tarauds à goujure hélicoïdale à Bague Verte
FR
Pour le taraudage à la machine de trous débouchants dans des aciers au carbone.

Grünring-Gewindebohrer mit Spiralnut
DE
Für das maschinelle Gewindebohren von Sacklöchern in Kohlenstoffstählen.

Machos de roscar ranura helicoidal banda verde
ES
Para roscado a máquina de orificios ciegos en aceros al carbono.

Машинные метчики со спиральной стружечной канавкой, зеленая маркировка
PY
Для нарезания резьбы в глухих отверстиях в углеродистых сталях.

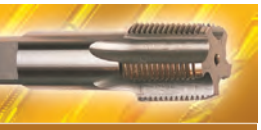


P 1.1	P 1.2	P 1.3	P 1.4	P 1.5	P 1.6	M 2.1	M 2.2	M 2.3	K 3.1	K 3.2	K 3.3	K 3.4
40	40	32	27	13	11	8	7	5	22	18	25	18

Cu 6.1	Cu 6.2	Cu 6.3	N 7.1	N 7.2	N 7.3	N 7.4	
18	45	35	48	40	30	22	Vc: m/min

Size Taille Größe Tamaño Размер	Nominal Diameter Diamètre Nominal Nenndurchmesser Diámetro Nominal Номинальный диаметр	TPI Dents par pouce Zähne pro Zoll Dientes por pulgada Шаг, ниток на дюйм	l_1	l_2	d_1	a	No. of Flutes N. de gougures Anzahl Schneiden N.º de Ranuras Количество канавок	Code Código Код	
								H3	H5
No.4	2.845	40	48	6	3.581	2.79	3	5BE0280	5BE0290
No.5	3.175	40	48	6	3.581	2.79	3	5BE0320	5BE0330
No.6	3.505	32	50	8	3.581	2.79	3	5BE0350	5BE0360
No.8	4.166	32	53	8	4.267	3.33	3	5BE0420	5BE0430
No.10	4.826	24	58.5	10	4.928	3.86	3	5BE0480	5BE0490
No.12	5.486	24	61	10	5.588	4.19	3	5BE0550	5BE0560
1/4		20	65	12	6.477	4.85	3	5BE0640	5BE0650
5/16		18	70	14	8.077	6.05	3	5BE0790	5BE0800
3/8		16	77	16	9.677	7.26	3	5BE0950	5BE0960
7/16		14	82	18	8.204	6.15	3	5BE1110	5BE1120
1/2		13	87	21	9.322	6.99	3	5BE1270	5BE1280
9/16		12	93	22	10.897	8.18	3	5BE1430	5BE1440
5/8		11	98.5	23	12.192	9.14	3	5BE1590	5BE1600
3/4		10	108	25	14.986	11.23	4	5BE1910	5BE1920
7/8		9	119	28	17.704	13.28	4	5BE2220	5BE2230
1”		8	130	32	20.320	15.24	4	5BE2540	5BE2550
1.1/8		7	138	36	22.758	17.07	4	5BE2860	5BE2870
1.1/4		7	146	36	25.933	19.46	4	5BE3180	5BE3190

Available on request
Disponible sur demande | Lieferbar auf Anfrage | Disponible bajo pedido | Доступен по запросу



Red Band Gun Nose Taps

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

Tarauds à Bague Rouge Entrée Gun

FR 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

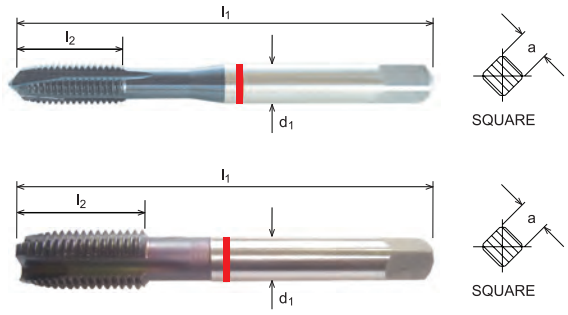
DE Für das maschinelle Gewindebohren von Durchgangslöchern in hochzugfesten Werkstoffen, wie z. B. Werkzeugstahl.

Machos de roscar a máquina con punta helicoidal dormer (gun nose) de banda roja

ES 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

РУ Для нарезания резьбы в сквозных отверстиях в труднообрабатываемых материалах, таких как инструментальная сталь.



P 1.1	P 1.2	P 1.3	P 1.4	P 1.5	P 1.6	Ni 5.1	Ni 5.2	
40	40	32	27	13	11	18	8	Vc: m/min

Size Taille Größe Tamaño Размер	Nominal Diameter Diamètre Nominal Nenndurchmesser Diámetro Nominal Номинальный диаметр	TPI Dents par pouce Zähne pro Zoll Dientes por pulgada Шаг, ниток на дюйм	l_1	l_2	d_1	a	No. of Flutes N. de gougures Anzahl Schneiden N.º de Ranuras Количество канавок	Code Código Код	
								H3	H5
No.4	2.845	40	48	11	3.581	2.79	3	5BF0280	5BF0290
No.5	3.175	40	48	11	3.581	2.79	3	5BF0320	5BF0330
No.6	3.505	32	50	13	3.581	2.79	3	5BF0350	5BF0360
No.8	4.166	32	53	13	4.267	3.33	3	5BF0420	5BF0430
No.10	4.826	24	58.5	16	4.928	3.86	3	5BF0480	5BF0490
No.12	5.486	24	61	17	5.588	4.19	3	5BF0550	5BF0560
1/4		20	65	19	6.477	4.85	3	5BF0640	5BF0650
5/16		18	70	22	8.077	6.05	3	5BF0790	5BF0800
3/8		16	77	24	9.677	7.26	4	5BF0950	5BF0960
7/16		14	82	25	8.204	6.15	4	5BF1110	5BF1120
1/2		13	87	29	9.322	6.99	4	5BF1270	5BF1280
9/16		12	93	30	10.897	8.18	4	5BF1430	5BF1440
5/8		11	98.5	32	12.192	9.14	4	5BF1590	5BF1600
3/4		10	108	37	14.986	11.23	4	5BF1910	5BF1920
7/8		9	119	34	17.704	13.28	4	5BF2220	5BF2230
1"		8	130	45	20.320	15.24	4	5BF2540	5BF2550
1.1/8		7	138	48	22.758	17.07	4	5BF2860	5BF2870
1.1/4		7	146	51	25.933	19.46	4	5BF3180	5BF3190

Available on request

Disponible sur demande | Lieferbar auf Anfrage | Disponible bajo pedido | Доступен по запросу

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code Código Код	
5BF	

Properties Propriétés Eigenschaften Propiedades Свойства		
UNC	ANSI SHANK ISO LENGTH	HSSE V3
CBA	TYPE H	H3 H5
60°	GUN NOSE SPIRAL POINT	
RH	TiAlN	



SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код
5BA

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

UNC	ANSI SHANK ISO LENGTH	HSSE V3
CBA	TYPE H	H3 H5
60°	15°	
RH	TiAlN	

Red Band Spiral Flute Taps

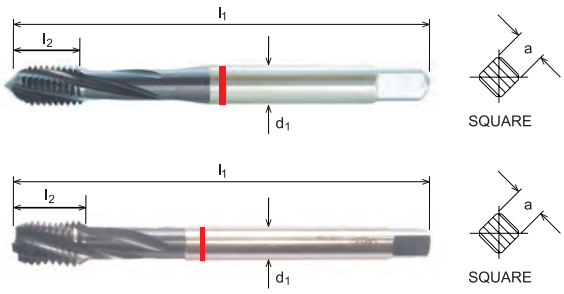
EN For machine tapping of blind holes in high tensile materials eg. Tool Steel.

Tarauds à goujure hélicoïdale à Bague Rouge
FR 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
DE Für das maschinelle Gewindebohren von Sacklöchern in hochzugfesten Werkstoffen, wie z. B. Werkzeugstahl.

Machos de roscar ranura helicoidal banda roja
ES Para roscado a máquina de orificios pasantes en materiales altamente maleables, por ejemplo el acero de herramientas.

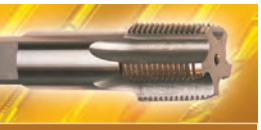
Машинные метчики со спиральной стружечной канавкой, красная маркировка
РУ Для нарезания резьбы в глухих отверстиях в труднооб-рабатываемых материалах, таких как инструментальная сталь.



P 1.1	P 1.2	P 1.3	P 1.4	P 1.5	P 1.6	Ni 5.1	Ni 5.2	
40	40	32	27	13	11	18	8	Vc: m/min

Size Taille Größe Tamaño Размер	Nominal Diameter Diamètre Nominal Nenndurchmesser Diámetro Nominal Номинальный диаметр	TPI Dents par pouce Zähne pro Zoll Dientes por pulgada Шаг, ниток на дюйм	l_1	l_2	d_1	a	No. of Flutes N. de gougures Anzahl Schneiden N.º de Ranuras Количество канавок	Code Código Код	
								H3	H5
No.4	2.845	40	48	6	3.581	2.79	3	5BA0280	5BA0290
No.5	3.175	40	48	6	3.581	2.79	3	5BA0320	5BA0330
No.6	3.505	32	50	8	3.581	2.79	3	5BA0350	5BA0360
No.8	4.166	32	53	8	4.267	3.33	3	5BA0420	5BA0430
No.10	4.826	24	58.5	10	4.928	3.86	3	5BA0480	5BA0490
No.12	5.486	24	61	10	5.588	4.19	3	5BA0550	5BA0560
1/4		20	65	12	6.477	4.85	3	5BA0640	5BA0650
5/16		18	70	14	8.077	6.05	3	5BA0790	5BA0800
3/8		16	77	16	9.677	7.26	4	5BA0950	5BA0960
7/16		14	82	18	8.204	6.15	4	5BA1110	5BA1120
1/2		13	87	21	9.322	6.99	4	5BA1270	5BA1280
9/16		12	93	22	10.897	8.18	4	5BA1430	5BA1440
5/8		11	98.5	23	12.192	9.14	4	5BA1590	5BA1600
3/4		10	108	25	14.986	11.23	4	5BA1910	5BA1920
7/8		9	119	28	17.704	13.28	4	5BA2220	5BA2230
1"		8	130	32	20.320	15.24	4	5BA2540	5BA2550
1.1/8		7	138	36	22.758	17.07	4	5BA2860	5BA2870
1.1/4		7	146	36	25.933	19.46	4	5BA3180	5BA3190

Available on request
Disponible sur demande | Lieferbar auf Anfrage | Disponible bajo pedido | Доступен по запросу



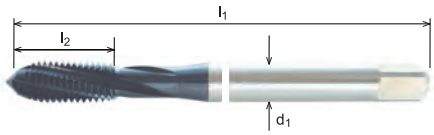
White Band Spiral Flute Taps
EN
For machine tapping of blind holes or through holes in Cast Iron.

Tarauds à goujure hélicoïdale à bague blanche
FR
Pour le taraudage à la machine de trous borgnes ou débouchants dans de la fonte.

Weißring-Gewindebohrer mit Spiralnut
DE
Für das maschinelle Gewindebohren von Durchgangs- oder Sacklöchern in Gusseisen.

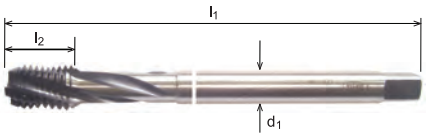
Machos de roscar ranura helicoidal banda blanca
ES
Para roscado a máquina de orificios ciegos o pasantes de hierro de fundición.

Машинные метчики со спиральной стружечной канавкой, белая маркировка
РУ
Для нарезания резьбы в глухих и сквозных отверстиях в чугуне.





SQUARE





SQUARE

K 3.1	K 3.2	K 3.3	K 3.4	
45	35	25	20	Vc: m/min

Size Taille Größe Tamaño Размер	Nominal Diameter Diamètre Nominal Nenndurchmesser Diámetro Nominal Номинальный диаметр	TPI Dents par pouce Zähne pro Zoll Dientes por pulgada Шаг, ниток на дюйм	l_1	l_2	d_1	a	No. of Flutes N. de gougures Anzahl Schneiden N.º de Ranuras Количество канавок	Code Código Код	
								H3	H5
No.4	2.845	40	48	6	3.581	2.79	3	*5BD0285*	*5BD0295*
No.5	3.175	40	48	6	3.581	2.79	3	*5BD0325*	*5BD0335*
No.6	3.505	32	50	8	3.581	2.79	3	*5BD0355*	*5BD0365*
No.8	4.166	32	53	8	4.267	3.33	3	*5BD0425*	*5BD0435*
No.10	4.826	24	58.5	10	4.928	3.86	3	*5BD0485*	*5BD0495*
No.12	5.486	24	61	10	5.588	4.19	3	*5BD0555*	*5BD0565*
1/4		20	65	12	6.477	4.85	3	*5BD0645*	*5BD0655*
5/16		18	70	14	8.077	6.05	3	*5BD0795*	*5BD0805*
3/8		16	77	16	9.677	7.26	4	*5BD0955*	*5BD0965*
7/16		14	82	18	8.204	6.15	4	*5BD1115*	*5BD1125*
1/2		13	87	21	9.322	6.99	4	*5BD1275*	*5BD1285*
9/16		12	93	22	10.897	8.18	4	*5BD1435*	*5BD1445*
5/8		11	98.5	23	12.192	9.14	4	*5BD1595*	*5BD1605*
3/4		10	108	25	14.986	11.23	4	*5BD1915*	*5BD1925*
7/8		9	119	28	17.704	13.28	4	*5BD2225*	*5BD2235*
1”		8	130	32	20.320	15.24	4	*5BD2545*	*5BD2555*
1.1/8		7	138	36	22.758	17.07	4	*5BD2865*	*5BD2875*
1.1/4		7	146	36	25.933	19.46	4	*5BD3185*	*5BD3195*

Available on request
Disponible sur demande | Lieferbar auf Anfrage | Disponible bajo pedido | Доступен по запросу

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код
5BD

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

UNC	**ANSI SHANK ISO LENGTH**	**HSSE V3**
CBA	**TYPE GG**	H3 H5
60°	15°	
	RH	**TiAlN**



THREADING TOOLS
OUTILS DE FILETAGE
GEWINDE-SCHNEIDWERKZEUGE
HERRAMIENTAS DE ROSCADO
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

SOMTA
World Class Cutting Tools

OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

545

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

UNC	ISO 529	HSSE V3
60°	ISO 2 2B	GUN NOSE SPIRAL POINT
	RH	

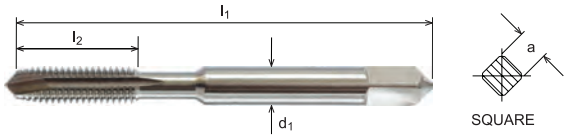
Gun Nose Short Machine Taps
EN
For machine tapping of through holes.

Tarauds Machine Courts Entrée Gun
FR
Pour le taraudage à la machine de trous débouchants.

Kurze Maschinengewindebohrer mit Schälanschnitt
DE
Für das maschinelle Gewindebohren von Durchgangslöchern.

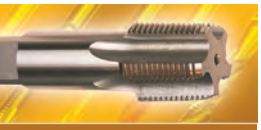
Machos cortos de roscado a máquina con punta helicoidal dormer (gun nose)
ES
Para roscado a máquina de orificios pasantes.

Короткие машинные метчики с прямой канавкой и подточкой
РУ
Для машинного нарезания резьбы в сквозных отверстиях.



P 1.1	P 1.2	P 1.3	P 1.4	P 1.5	P 1.6	M 2.1	M 2.2	K 3.1	K 3.2	K 3.3	K 3.4	
25	22	18	16	10	5	6	5	15	8	15	8	
Ti 4.1	Ti 4.2	Ni 5.1	Ni 5.2	Cu 6.1	Cu 6.2	Cu 6.3	N 7.1	N 7.2	N 7.3	N 7.4	Syn 8.1	
10	5	12	5	12	30	20	40	35	20	15	30	Vc: m/min

Size Taille Größe Tamaño Размер	Nominal Diameter Diamètre Nominal Nenndurchmesser Diámetro Nominal Номинальный диаметр	TPI Dents par pouce Zähne pro Zoll Dientes por pulgada Шаг, ниток на дюйм	l_1	l_2	d_1	a	No. of Flutes N. de gougures Anzahl Schneiden N.º de Ranuras Количество канавок	Code Código Код
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



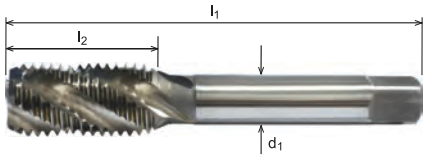
Spiral Flute Short Machine Taps
EN
For machine tapping of blind holes.

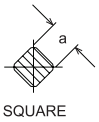
Tarauds machine courts goujure hélicoïdale
FR
Pour le taraudage à la machine de trous borgnes.

Kurze Maschinengewindebohrer mit Spiralnut
DE
Für das maschinelle Gewindebohren von Sacklöchern.

Machos cortos de roscado a máquina con ranura helicoidal
ES
Para roscado a máquina de orificios ciegos.

Короткие машинные метчики со спиральной стружечной канавкой
РУ
Для машинного нарезания резьбы в глухих отверстиях.





P 1.1	P 1.2	P 1.3	P 1.4	P 1.5	P 1.6	M 2.1	M 2.2	K 3.1	K 3.2	K 3.3	K 3.4
25	22	18	16	10	5	6	5	15	8	15	8
Ti 4.1	**Ti 4.2**	**Ni 5.1**	**Ni 5.2**	**Cu 6.1**	**Cu 6.2**	**Cu 6.3**	**N 7.1**	**N 7.2**	**N 7.3**	**N 7.4**	**Syn 8.1**
10	5	12	5	12	30	20	40	35	20	15	30

Vc: m/min

Size Taille Größe Tamaño Размер	Nominal Diameter Diamètre Nominal Nenndurchmesser Diámetro Nominal Номинальный диаметр	TPI Dents par pouce Zähne pro Zoll Dientes por pulgada Шаг, ниток на дюйм	l_1	l_2	d_1	a	No. of Flutes N. de gougures Anzahl Schneiden N.º de Ranuras Количество канавок	Code Código Код
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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код
546

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

UNC	ISO 529	HSSE V3
60°	ISO 2 2B	35°
	RH	



THREADING TOOLS
OUTILS DE FILETAGE
GEWINDE-SCHNEIDWERKZEUGE
HERRAMIENTAS DE ROSCADO
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код
551

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

UNF	**ISO 529**	**HSS**
60°	**ISO 2 2B**	STRAIGHT FLUTE
RH		

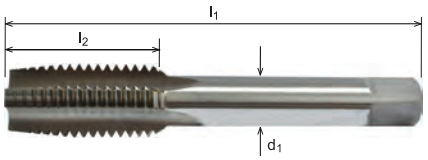
EN **Short Hand Taps**
For general hand tapping.

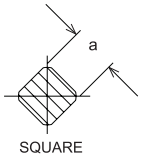
FR **Tarauds Courts à Main**
Pour le taraudage à main général.

DE **Kurze Handgewindebohrer**
Für allgemeines Handgewindebohren.

ES **Machos de roscar a mano cortos**
Para roscado manual general.

РУ **Короткие ручные метчики**
Ручные метчики общего назначения.





P 1.1 | P 1.2 | P 1.3 | P 1.4 | P 1.5 | K 3.1 | K 3.2 | K 3.3 | Cu 6.1 | Cu 6.2 | N 7.1 | N 7.2

Size Taille Größe Tamaño Размер	Nominal Diameter Diamètre Nominal Nenndurchmesser Diámetro Nominal Номинальный диаметр	TPI Dents par pouce Zähne pro Zoll Dientes por pulgada Шаг, ниток на дюйм	l_1	l_2	d_1	a	No. of Flutes N. de gougures Anzahl Schneiden N.º de Ranuras Количество канавок	Code Código | Код Tap Set Sets de tarauds Gewindebohrersatz Juego de machos de roscado Набор метчиков	Taper Taraud conique Kegel Cono Первый	Second Mittelschneider Segundo Второй	Bottom Dernier Fertigschneider Final Чистовой метчик
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	5510640	5510641	5510642	5510643
5/16		24	69	19	8	6.3	4	5510790	5510791	5510792	5510793
3/8		24	76	20	10	8	4	5510950	5510951	5510952	5510953
7/16		20	82	22	8	6.3	4	5511110	5511111	5511112	5511113
1/2		20	84	24	9	7.1	4	5511270	5511271	5511272	5511273
9/16		18	90	25	11.2	9	4	5511430	5511431	5511432	5511433
5/8		18	95	25	12.5	10	4	5511590	5511591	5511592	5511593
3/4		16	104	29	14	11.2	4	5511910	5511911	5511912	5511913
7/8		14	113	33	16	12.5	4	5512220	5512221	5512222	5512223
1”		12	120	35	18	14	4	5512540	5512541	5512542	5512543
1.1/8		12	127	37	20	16	4	5512860	5512861	5512862	5512863
1.1/4		12	137	37	22.4	18	4	5513180	5513181	5513182	5513183
1.3/8		12	144	39	25	20	4	5513490	5513491	5513492	5513493
1.1/2		12	149	39	28	22.4	6	5513810	5513811	5513812	5513813



Yellow Band Gun Nose Taps

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

Tarauds à Bague Jaune Entrée Gun

FR Pour le taraudage à la machine de trous débouchants dans des matériaux mous, par ex. l'aluminium.

Gelbring-Gewindebohrer mit Schälanschnitt

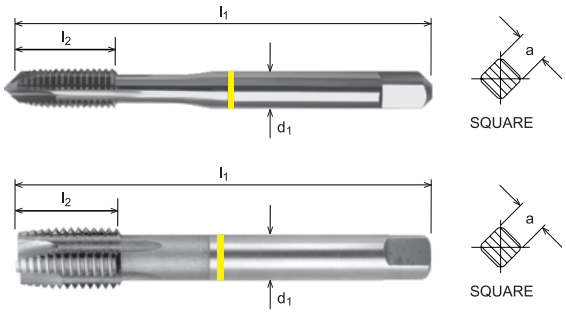
DE Für das maschinelle Gewindebohren von Durchgangslöchern in weichen Werkstoffen, wie z. B. Aluminium.

Machos de roscar a máquina con punta helicoidal dormer (gun nose) de banda amarilla

ES Para roscado a máquina de orificios pasantes en materiales blandos, por ejemplo el aluminio.

Машинные метчики с прямой стружечной канавкой и подточкой, желтая маркировка

РУ Для нарезания резьбы в сквозных отверстиях в мягких материалах, таких как алюминий.



P 1.1	P 1.2	P 1.3	P 1.4	P 1.5	P 1.6	N 7.1	N 7.2	N 7.3	N 7.4	Syn 8.1	Syn 8.2	
25	22	18	16	12	10	40	35	20	15	30	30	Vc: m/min

Size Taille Größe Tamaño Размер	Nominal Diameter Diamètre Nominal Nenndurchmesser Diámetro Nominal Номинальный диаметр	TPI Dents par pouce Zähne pro Zoll Dientes por pulgada Шаг, ниток на дюйм	l_1	l_2	d_1	a	No. of Flutes N. de gougures Anzahl Schneiden N.º de Ranuras Количество канавок	Code Código Код	
								H3	H5
No.4	2.845	48	48	11	3.581	2.79	2	5BU0280	5BU0290
No.5	3.175	44	48	11	3.581	2.79	2	5BU0320	5BU0330
No.6	3.505	40	50	13	3.581	2.79	2	5BU0350	5BU0360
No.8	4.166	36	53	13	4.267	3.33	2	5BU0420	5BU0430
No.10	4.826	32	58.5	16	4.928	3.86	2	5BU0480	5BU0490
No.12	5.486	28	61	17	5.588	4.19	2	5BU0550	5BU0560
1/4		28	65	19	6.477	4.85	2	5BU0640	5BU0650
5/16		24	70	22	8.077	6.05	2	5BU0790	5BU0800
3/8		24	77	24	9.677	7.26	3	5BU0950	5BU0960
7/16		20	82	25	8.204	6.15	3	5BU1110	5BU1120
1/2		20	87	29	9.322	6.99	3	5BU1270	5BU1280
9/16		18	93	30	10.897	8.18	3	5BU1430	5BU1440
5/8		18	98.5	32	12.192	9.14	3	5BU1590	5BU1600
3/4		16	108	37	14.986	11.23	3	5BU1910	5BU1920
7/8		14	119	34	17.704	13.28	3	5BU2220	5BU2230
1"		12	130	45	20.320	15.24	3	5BU2540	5BU2550
1.1/8		12	138	48	22.758	17.07	3	5BU2860	5BU2870
1.1/4		12	146	51	25.933	19.46	3	5BU3180	5BU3190

Available on request

Disponible sur demande | Lieferbar auf Anfrage | Disponible bajo pedido | Доступен по запросу

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

5BU

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

UNF	ANSI SHANK ISO LENGTH	HSSE V3
CBA	TYPE W	H3 H5
60°	GUN NOSE SPIRAL POINT	
RH	BRIGHT FINISH	



THREADING TOOLS
OUTILS DE FILETAGE
GEWINDE-SCHNEIDWERKZEUGE
HERRAMIENTAS DE ROSCADO
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

5BN

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

UNF	ANSI SHANK ISO LENGTH	HSSE V3
CBA	TYPE W	H3 H5
60°	40°	
RH	BRIGHT FINISH	

Yellow Band Spiral Flute Taps

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

Tarauds à goujure hélicoïdale à bague Jaune

FR
Pour le taraudage à la machine de trous borgnes dans des matériaux mous, par ex. l'aluminium.

Gelbring-Gewindebohrer mit Spiralnut

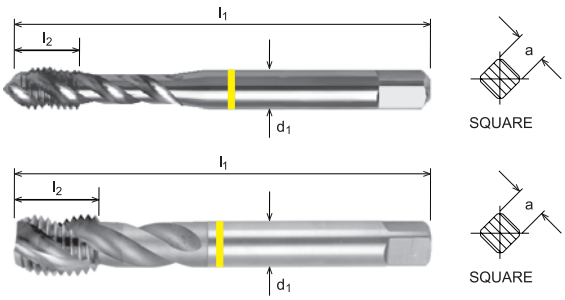
DE
Für das maschinelle Gewindebohren von Sacklöchern in weichen Werkstoffen, wie z. B. Aluminium.

Machos de roscar ranura helicoidal banda amarilla

ES
Para roscado a máquina de orificios ciegos en materiales blandos, por ejemplo el aluminio.

Машинные метчики со спиральной стружечной канавкой, желтая маркировка

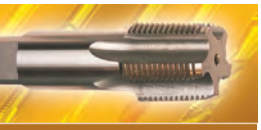
РУ
Для нарезания резьбы в глухих отверстиях в мягких материалах, таких как алюминий.



P 1.1	P 1.2	P 1.3	P 1.4	P 1.5	P 1.6	N 7.1	N 7.2	N 7.3	N 7.4	Syn 8.1	Syn 8.2	
25	22	18	16	12	10	40	35	20	15	30	30	Vc: m/min

Size Taille Größe Tamaño Размер	Nominal Diameter Diamètre Nominal Nenndurchmesser Diámetro Nominal Номинальный диаметр	TPI Dents par pouce Zähne pro Zoll Dientes por pulgada Шаг, ниток на дюйм	l_1	l_2	d_1	a	No. of Flutes N. de gougures Anzahl Schneiden N.º de Ranuras Количество канавок	Code Código Код	
								H3	H5
No.4	2.845	48	48	6	3.581	2.79	2	*5BN0280*	*5BN0290*
No.5	3.175	44	48	6	3.581	2.79	2	*5BN0320*	*5BN0330*
No.6	3.505	40	50	8	3.581	2.79	2	*5BN0350*	*5BN0360*
No.8	4.166	36	53	8	4.267	3.33	2	*5BN0420*	*5BN0430*
No.10	4.826	32	58.5	10	4.928	3.86	2	*5BN0480*	*5BN0490*
No.12	5.486	28	61	10	5.588	4.19	2	*5BN0550*	*5BN0560*
1/4		28	65	12	6.477	4.85	2	*5BN0640*	*5BN0650*
5/16		24	70	14	8.077	6.05	2	*5BN0790*	*5BN0800*
3/8		24	77	16	9.677	7.26	3	*5BN0950*	*5BN0960*
7/16		20	82	18	8.204	6.15	3	*5BN1110*	*5BN1120*
1/2		20	87	21	9.322	6.99	3	*5BN1270*	*5BN1280*
9/16		18	93	22	10.897	8.18	3	*5BN1430*	*5BN1440*
5/8		18	98.5	23	12.192	9.14	3	*5BN1590*	*5BN1600*
3/4		16	108	25	14.986	11.23	3	*5BN1910*	*5BN1920*
7/8		14	119	28	17.704	13.28	3	*5BN2220*	*5BN2230*
1"		12	130	32	20.320	15.24	3	*5BN2540*	*5BN2550*
1.1/8		12	138	36	22.758	17.07	3	*5BN2860*	*5BN2870*
1.1/4		12	146	36	25.933	19.46	3	*5BN3180*	*5BN3190*

Available on request
Disponible sur demande | Lieferbar auf Anfrage | Disponible bajo pedido | Доступен по запросу



THREADING TOOLS
OUTILS DE FILETAGE
GEWINDE-SCHNEIDWERKZEUGE
HERRAMIENTAS DE ROSCADO
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

shaping your dreams

Blue Band Gun Nose Taps

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

Tarauds à Bague Bleue Entrée Gun

FR Pour le taraudage à la machine de trous débouchants dans des matériaux durs, par ex. l'acier inoxydable.

Blauring-Gewindebohrer mit Schälanschnitt

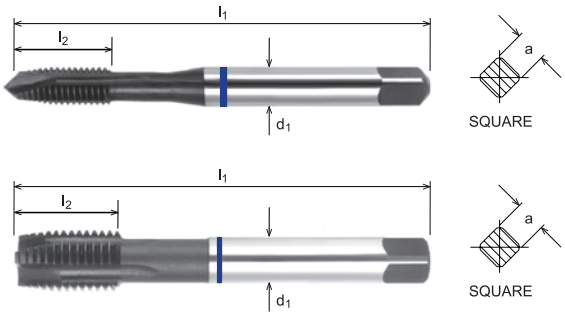
DE Für das maschinelle Gewindebohren von Durchgangslöchern in zähen Werkstoffen, wie z. B. Edelstahl.

Machos de roscar a máquina con punta helicoidal dormer (gun nose) de banda azul

ES 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

РУ Для нарезания резьбы в сквозных отверстиях в труднообрабатываемых материалах, таких как нержавеющая сталь.



P 1.1	P 1.2	P 1.3	P 1.4	P 1.5	P 1.6	M 2.1	M 2.2	M 2.3	Ti 4.1	Ti 4.2	Ni 5.1	Ni 5.2	
40	40	32	27	13	11	8	7	5	15	7	18	8	Vc: m/min

Size Taille Größe Tamaño Размер	Nominal Diameter Diamètre Nominal Nenndurchmesser Diámetro Nominal Номинальный диаметр	TPI Dents par pouce Zähne pro Zoll Dientes por pulgada Шаг, ниток на дюйм	l_1	l_2	d_1	a	No. of Flutes N. de gougures Anzahl Schneiden N.º de Ranuras Количество канавок	Code Código Код	
								H3	H5
No.4	2.845	48	48	11	3.581	2.79	3	5BT0284	5BT0294
No.5	3.175	44	48	11	3.581	2.79	3	5BT0324	5BT0334
No.6	3.505	40	50	13	3.581	2.79	3	5BT0354	5BT0364
No.8	4.166	36	53	13	4.267	3.33	3	5BT0424	5BT0434
No.10	4.826	32	58.5	16	4.928	3.86	3	5BT0484	5BT0494
No.12	5.486	28	61	17	5.588	4.19	3	5BT0554	5BT0564
1/4		28	65	19	6.477	4.85	3	5BT0644	5BT0654
5/16		24	70	22	8.077	6.05	3	5BT0794	5BT0804
3/8		24	77	24	9.677	7.26	3	5BT0954	5BT0964
7/16		20	82	25	8.204	6.15	3	5BT1114	5BT1124
1/2		20	87	29	9.322	6.99	3	5BT1274	5BT1284
9/16		18	93	30	10.897	8.18	3	5BT1434	5BT1444
5/8		18	98.5	32	12.192	9.14	3	5BT1594	5BT1604
3/4		16	108	37	14.986	11.23	4	5BT1914	5BT1924
7/8		14	119	34	17.704	13.28	4	5BT2224	5BT2234
1"		12	130	45	20.320	15.24	4	5BT2544	5BT2554
1.1/8		12	138	48	22.758	17.07	4	5BT2864	5BT2874
1.1/4		12	146	51	25.933	19.46	4	5BT3184	5BT3194

Available on request

Disponible sur demande | Lieferbar auf Anfrage | Disponible bajo pedido | Доступен по запросу

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

5BT

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

UNF	ANSI SHANK ISO LENGTH	HSSE V3
CBA	TYPE VA	H3 H5
60°	GUN NOSE SPIRAL POINT	
RH	TiAlN	



THREADING TOOLS
OUTILS DE FILETAGE
GEWINDE-SCHNEIDWERKZEUGE
HERRAMIENTAS DE ROSCADO
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

5BM

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

UNF	ANSI SHANK ISO LENGTH	HSSE V3
CBA	TYPE VA	H3 H5
60°	40°	
RH	TiAlN	

Blue Band Spiral Flute Taps

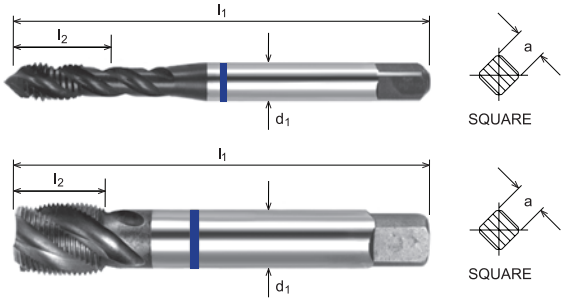
EN For machine tapping of blind holes in tough materials eg. Stainless Steel.

Tarauds à goujure hélicoïdale à Bague Bleue
FR Pour le taraudage à la machine de trous borgnes dans des matériaux durs, par ex. l'acier inoxydable.

Blauring-Gewindebohrer mit Spiralnut
DE Für das maschinelle Gewindebohren von Sacklöchern in zähen Werkstoffen, wie z. B. Edelstahl.

Machos de roscar ranura helicoidal banda azul
ES Para roscado a máquina de orificios ciegos en materiales resistentes, por ejemplo el acero inoxidable.

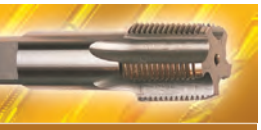
Машинные метчики со спиральной стружечной канавкой, синяя маркировка
РУ Для нарезания резьбы в глухих отверстиях в труднооб-рабатываемых материалах, таких как нержавеющая сталь.



P 1.1	P 1.2	P 1.3	P 1.4	P 1.5	P 1.6	M 2.1	M 2.2	M 2.3	Ti 4.1	Ti 4.2	Ni 5.1	Ni 5.2	
40	40	32	27	13	11	8	7	5	15	7	18	8	Vc: m/min

Size Taille Größe Tamaño Размер	Nominal Diameter Diamètre Nominal Nenndurchmesser Diámetro Nominal Номинальный диаметр	TPI Dents par pouce Zähne pro Zoll Dientes por pulgada Шаг, ниток на дюйм	l_1	l_2	d_1	a	No. of Flutes N. de gougures Anzahl Schneiden N.º de Ranuras Количество канавок	Code Código Код	
								H3	H5
No.4	2.845	48	48	6	3.581	2.79	3	5BM0284	5BM0294
No.5	3.175	44	48	6	3.581	2.79	3	5BM0324	5BM0334
No.6	3.505	40	50	8	3.581	2.79	3	5BM0354	5BM0364
No.8	4.166	36	53	8	4.267	3.33	3	5BM0424	5BM0434
No.10	4.826	32	58.5	10	4.928	3.86	3	5BM0484	5BM0494
No.12	5.486	28	61	10	5.588	4.19	3	5BM0554	5BM0564
1/4		28	65	12	6.477	4.85	3	5BM0644	5BM0654
5/16		24	70	14	8.077	6.05	3	5BM0794	5BM0804
3/8		24	77	16	9.677	7.26	3	5BM0954	5BM0964
7/16		20	82	18	8.204	6.15	3	5BM1114	5BM1124
1/2		20	87	21	9.322	6.99	3	5BM1274	5BM1284
9/16		18	93	22	10.897	8.18	3	5BM1434	5BM1444
5/8		18	98.5	23	12.192	9.14	3	5BM1594	5BM1604
3/4		16	108	25	14.986	11.23	3	5BM1914	5BM1924
7/8		14	119	28	17.704	13.28	3	5BM2224	5BM2234
1"		12	130	32	20.320	15.24	4	5BM2544	5BM2554
1.1/8		12	138	36	22.758	17.07	4	5BM2864	5BM2874
1.1/4		12	146	36	25.933	19.46	4	5BM3184	5BM3194

Available on request
Disponible sur demande | Lieferbar auf Anfrage | Disponible bajo pedido | Доступен по запросу



THREADING TOOLS
OUTILS DE FILETAGE
GEWINDE-SCHNEIDWERKZEUGE
HERRAMIENTAS DE ROSCADO
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

shaping your dreams

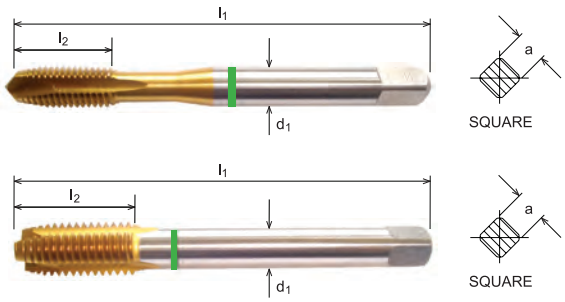
Green Band Gun Nose Taps
EN
For machine tapping of through holes in carbon steels.

Tarauds à Bague Verte Entrée Gun
FR
Pour le taraudage à la machine de trous débouchants dans des aciers au carbone.

Grünring-Gewindebohrer mit Schälanschnitt
DE
Für das maschinelle Gewindebohren von Durchgangslöchern in Kohlenstoffstählen.

Machos de roscar a máquina con punta helicoidal dormer (gun nose) de banda verde
ES
Para roscado a máquina de orificios pasantes en aceros al carbono.

Машинные метчики с прямой стружечной канавкой и подточкой, зеленая маркировка
РУ
Для нарезания резьбы в сквозных отверстиях в углеродистых сталях.



P 1.1	P 1.2	P 1.3	P 1.4	P 1.5	P 1.6	M 2.1	M 2.2	M 2.3	K 3.1	K 3.2	K 3.3	K 3.4
40	40	32	27	13	11	8	7	5	22	18	25	18

Cu 6.1	Cu 6.2	Cu 6.3	N 7.1	N 7.2	N 7.3	N 7.4	
18	45	35	48	40	30	22	Vc: m/min

Size Taille Größe Tamaño Размер	Nominal Diameter Diamètre Nominal Nenndurchmesser Diámetro Nominal Номинальный диаметр	TPI Dents par pouce Zähne pro Zoll Dientes por pulgada Шаг, ниток на дюйм	l_1	l_2	d_1	a	No. of Flutes N. de gougures Anzahl Schneiden N.º de Ranuras Количество канавок	Code Código Код	
								H3	H5
No.4	2.845	48	48	11	3.581	2.79	3	*5BV0280*	*5BV0290*
No.5	3.175	44	48	11	3.581	2.79	3	*5BV0320*	*5BV0330*
No.6	3.505	40	50	13	3.581	2.79	3	*5BV0350*	*5BV0360*
No.8	4.166	36	53	13	4.267	3.33	3	*5BV0420*	*5BV0430*
No.10	4.826	32	58.5	16	4.928	3.86	3	*5BV0480*	*5BV0490*
No.12	5.486	28	61	17	5.588	4.19	3	*5BV0550*	*5BV0560*
1/4		28	65	19	6.477	4.85	3	*5BV0640*	*5BV0650*
5/16		24	70	22	8.077	6.05	3	*5BV0790*	*5BV0800*
3/8		24	77	24	9.677	7.26	3	*5BV0950*	*5BV0960*
7/16		20	82	25	8.204	6.15	3	*5BV1110*	*5BV1120*
1/2		20	87	29	9.322	6.99	3	*5BV1270*	*5BV1280*
9/16		18	93	30	10.897	8.18	3	*5BV1430*	*5BV1440*
5/8		18	98.5	32	12.192	9.14	4	*5BV1590*	*5BV1600*
3/4		16	108	37	14.986	11.23	4	*5BV1910*	*5BV1920*
7/8		14	119	34	17.704	13.28	4	*5BV2220*	*5BV2230*
1”		12	130	45	20.320	15.24	4	*5BV2540*	*5BV2550*
1.1/8		12	138	48	22.758	17.07	4	*5BV2860*	*5BV2870*
1.1/4		12	146	51	25.933	19.46	4	*5BV3180*	*5BV3190*

Available on request
Disponible sur demande | Lieferbar auf Anfrage | Disponible bajo pedido | Доступен по запросу

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code Código Код
5BV

Properties Propriétés Eigenschaften Propiedades Свойства		
UNF	**ANSI SHANK ISO LENGTH**	**HSSE V3**
CBA	**TYPE UNI**	H3 H5
60°	**GUN NOSE** SPIRAL POINT	
RH	**TiN**	



THREADING TOOLS
OUTILS DE FILETAGE
GEWINDE-SCHNEIDWERKZEUGE
HERRAMIENTAS DE ROSCADO
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code Código Код
5BK

Properties Propriétés Eigenschaften Propiedades Свойства		
UNF	ANSI SHANK ISO LENGTH	HSSE V3
CBA	TYPE UNI	H3 H5
60°	35°	
RH	TiN	

Green Band Spiral Flute Taps

EN For machine tapping of blind holes in carbon steels.

Tarauds à goujure hélicoïdale à Bague Verte

FR Pour le taraudage à la machine de trous débouchants dans des aciers au carbone.

Grünring-Gewindebohrer mit Spiralnut

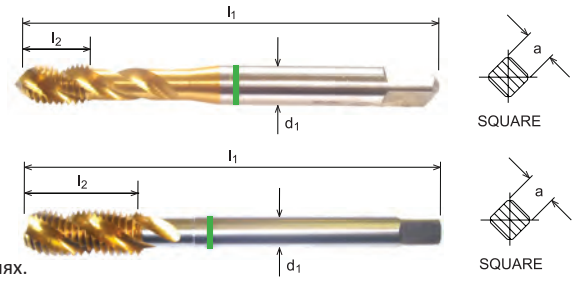
DE Für das maschinelle Gewindebohren von Sacklöchern in Kohlenstoffstählen.

Machos de roscar ranura helicoidal banda verde

ES Para roscado a máquina de orificios ciegos en aceros al carbono.

Машинные метчики со спиральной стружечной канавкой, зеленая маркировка

PY Для нарезания резьбы в глухих отверстиях в углеродистых сталях.



P 1.1	P 1.2	P 1.3	P 1.4	P 1.5	P 1.6	M 2.1	M 2.2	M 2.3	K 3.1	K 3.2	K 3.3	K 3.4
40	40	32	27	13	11	8	7	5	22	18	25	18

Cu 6.1	Cu 6.2	Cu 6.3	N 7.1	N 7.2	N 7.3	N 7.4	
18	45	35	48	40	30	22	Vc: m/min

Size Taille Größe Tamaño Размер	Nominal Diameter Diamètre Nominal Nenndurchmesser Diámetro Nominal Номинальный диаметр	TPI Dents par pouce Zähne pro Zoll Dientes por pulgada Шаг, ниток на дюйм	l_1	l_2	d_1	a	No. of Flutes N. de gougures Anzahl Schneiden N.º de Ranuras Количество канавок	Code Código Код	
								H3	H5
No.4	2.845	48	48	6	3.581	2.79	3	5BK0280	5BK0290
No.5	3.175	44	48	6	3.581	2.79	3	5BK0320	5BK0330
No.6	3.505	40	50	8	3.581	2.79	3	5BK0350	5BK0360
No.8	4.166	36	53	8	4.267	3.33	3	5BK0420	5BK0430
No.10	4.826	32	58.5	10	4.928	3.86	3	5BK0480	5BK0490
No.12	5.486	28	61	10	5.588	4.19	3	5BK0550	5BK0560
1/4		28	65	12	6.477	4.85	3	5BK0640	5BK0650
5/16		24	70	14	8.077	6.05	3	5BK0790	5BK0800
3/8		24	77	16	9.677	7.26	3	5BK0950	5BK0960
7/16		20	82	18	8.204	6.15	3	5BK1110	5BK1120
1/2		20	87	21	9.322	6.99	3	5BK1270	5BK1280
9/16		18	93	22	10.897	8.18	3	5BK1430	5BK1440
5/8		18	98.5	23	12.192	9.14	3	5BK1590	5BK1600
3/4		16	108	25	14.986	11.23	4	5BK1910	5BK1920
7/8		14	119	28	17.704	13.28	4	5BK2220	5BK2230
1”		12	130	32	20.320	15.24	4	5BK2540	5BK2550
1.1/8		12	138	36	22.758	17.07	4	5BK2860	5BK2870
1.1/4		12	146	36	25.933	19.46	4	5BK3180	5BK3190

Available on request
Disponible sur demande | Lieferbar auf Anfrage | Disponible bajo pedido | Доступен по запросу



Red Band Gun Nose Taps

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

Tarauds à Bague Rouge Entrée Gun

FR 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

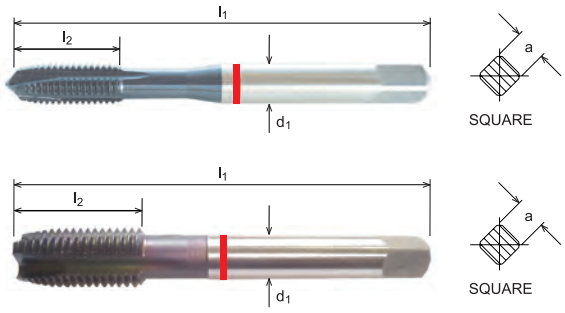
DE Für das maschinelle Gewindebohren von Durchgangslöchern in hochzugfesten Werkstoffen, wie z. B. Werkzeugstahl.

Machos de roscar a máquina con punta helicoidal dormer (gun nose) de banda roja

ES 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

РУ Для нарезания резьбы в сквозных отверстиях в труднооб-рабатываемых материалах, таких как инструментальная сталь.



P 1.1	P 1.2	P 1.3	P 1.4	P 1.5	P 1.6	Ni 5.1	Ni 5.2	
40	40	32	27	13	11	18	8	Vc: m/min

Size Taille Größe Tamaño Размер	Nominal Diameter Diamètre Nominal Nenndurchmesser Diámetro Nominal Номинальный диаметр	TPI Dents par pouce Zähne pro Zoll Dientes por pulgada Шаг, ниток на дюйм	l_1	l_2	d_1	a	No. of Flutes N. de gougures Anzahl Schneiden N.º de Ranuras Количество канавок	Code Código Код	
								H3	H5
No.4	2.845	48	48	11	3.581	2.79	3	5BS0280	5BS0290
No.5	3.175	44	48	11	3.581	2.79	3	5BS0320	5BS0330
No.6	3.505	40	50	13	3.581	2.79	3	5BS0350	5BS0360
No.8	4.166	36	53	13	4.267	3.33	3	5BS0420	5BS0430
No.10	4.826	32	58.5	16	4.928	3.86	3	5BS0480	5BS0490
No.12	5.486	28	61	17	5.588	4.19	3	5BS0550	5BS0560
1/4		28	65	19	6.477	4.85	3	5BS0640	5BS0650
5/16		24	70	22	8.077	6.05	3	5BS0790	5BS0800
3/8		24	77	24	9.677	7.26	4	5BS0950	5BS0960
7/16		20	82	25	8.204	6.15	4	5BS1110	5BS1120
1/2		20	87	29	9.322	6.99	4	5BS1270	5BS1280
9/16		18	93	30	10.897	8.18	4	5BS1430	5BS1440
5/8		18	98.5	32	12.192	9.14	4	5BS1590	5BS1600
3/4		16	108	37	14.986	11.23	4	5BS1910	5BS1920
7/8		14	119	34	17.704	13.28	4	5BS2220	5BS2230
1"		12	130	45	20.320	15.24	4	5BS2540	5BS2550
1.1/8		12	138	48	22.758	17.07	4	5BS2860	5BS2870
1.1/4		12	146	51	25.933	19.46	4	5BS3180	5BS3190

Available on request

Disponible sur demande | Lieferbar auf Anfrage | Disponible bajo pedido | Доступен по запросу

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code Código Код	
5BS	

Properties Propriétés Eigenschaften Propiedades Свойства		
UNF	ANSI SHANK ISO LENGTH	HSSE V3
CBA	TYPE H	H3 H5
60°	GUN NOSE SPIRAL POINT	
RH	TiAlN	



THREADING TOOLS
OUTILS DE FILETAGE
GEWINDE-SCHNEIDWERKZEUGE
HERRAMIENTAS DE ROSCADO
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code Código Код
5BL

Properties Propriétés Eigenschaften Propiedades Свойства		
UNF	ANSI SHANK ISO LENGTH	HSSE V3
CBA	TYPE H	H3 H5
60°	15°	
RH	TiAlN	

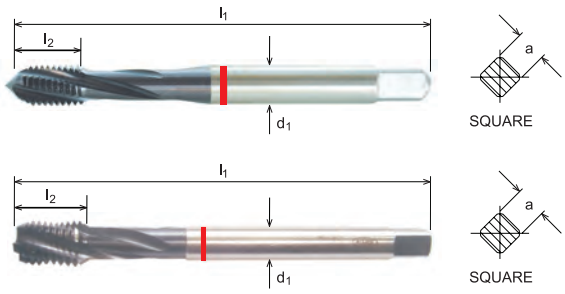
EN
Red Band Spiral Flute Taps
For machine tapping of blind holes in high tensile materials eg. Tool Steel.

FR
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.

DE
Rotring-Gewindebohrer mit Spiralnut
Für das maschinelle Gewindebohren von Sacklöchern in hochzugfesten Werkstoffen, wie z. B. Werkzeugstahl.

ES
Machos de roscar ranura helicoidal banda roja
Para roscado a máquina de orificios pasantes en materiales altamente maleables, por ejemplo el acero de herramientas.

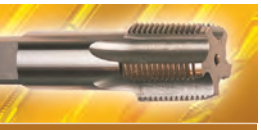
РУ
Машинные метчики со спиральной стружечной канавкой, красная маркировка
Для нарезания резьбы в глухих отверстиях в труднооб-рабатываемых материалах, таких как инструментальная сталь.



P 1.1	P 1.2	P 1.3	P 1.4	P 1.5	P 1.6	Ni 5.1	Ni 5.2	
40	40	32	27	13	11	18	8	Vc: m/min

Size Taille Größe Tamaño Размер	Nominal Diameter Diamètre Nominal Nenndurchmesser Diámetro Nominal Номинальный диаметр	TPI Dents par pouce Zähne pro Zoll Dientes por pulgada Шаг, ниток на дюйм	l_1	l_2	d_1	a	No. of Flutes N. de gougures Anzahl Schneiden N.º de Ranuras Количество канавок	Code Código Код	
								H3	H5
No.4	2.845	48	48	6	3.581	2.79	3	5BL0280	5BL0290
No.5	3.175	44	48	6	3.581	2.79	3	5BL0320	5BL0330
No.6	3.505	40	50	8	3.581	2.79	3	5BL0350	5BL0360
No.8	4.166	36	53	8	4.267	3.33	3	5BL0420	5BL0430
No.10	4.826	32	58.5	10	4.928	3.86	3	5BL0480	5BL0490
No.12	5.486	28	61	10	5.588	4.19	3	5BL0550	5BL0560
1/4		28	65	12	6.477	4.85	3	5BL0640	5BL0650
5/16		24	70	14	8.077	6.05	3	5BL0790	5BL0800
3/8		24	77	16	9.677	7.26	4	5BL0950	5BL0960
7/16		20	82	18	8.204	6.15	4	5BL1110	5BL1120
1/2		20	87	21	9.322	6.99	4	5BL1270	5BL1280
9/16		18	93	22	10.897	8.18	4	5BL1430	5BL1440
5/8		18	98.5	23	12.192	9.14	4	5BL1590	5BL1600
3/4		16	108	25	14.986	11.23	4	5BL1910	5BL1920
7/8		14	119	28	17.704	13.28	4	5BL2220	5BL2230
1"		12	130	32	20.320	15.24	4	5BL2540	5BL2550
1.1/8		12	138	36	22.758	17.07	4	5BL2860	5BL2870
1.1/4		12	146	36	25.933	19.46	4	5BL3180	5BL3190

Available on request
Disponible sur demande | Lieferbar auf Anfrage | Disponible bajo pedido | Доступен по запросу



White Band Spiral Flute Taps

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

Tarauds à goujure hélicoïdale à bague blanche

FR Pour le taraudage à la machine de trous borgnes ou débouchants dans de la fonte.

Weißring-Gewindebohrer mit Spiralnut

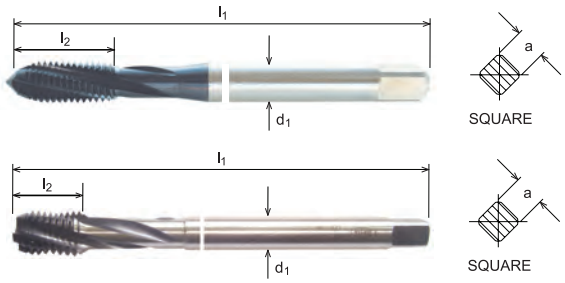
DE Für das maschinelle Gewindebohren von Durchgangs- oder Sacklöchern in Gusseisen.

Machos de roscar ranura helicoidal banda blanca

ES Para roscado a máquina de orificios ciegos o pasantes de hierro de fundición.

Машинные метчики со спиральной стружечной канавкой, белая маркировка

РУ Для нарезания резьбы в глухих и сквозных отверстиях в чугуне.



K 3.1	K 3.2	K 3.3	K 3.4	
45	35	25	20	Vc: m/min

Size Taille Größe Tamaño Размер	Nominal Diameter Diamètre Nominal Nenndurchmesser Diámetro Nominal Номинальный диаметр	TPI Dents par pouce Zähne pro Zoll Dientes por pulgada Шаг, ниток на дюйм	l_1	l_2	d_1	a	No. of Flutes N. de gougures Anzahl Schneiden N.º de Ranuras Количество канавок	Code Código Код	
								H3	H5
No.4	2.845	48	48	6	3.581	2.79	3	*5BP0285*	*5BP0295*
No.5	3.175	44	48	6	3.581	2.79	3	*5BP0325*	*5BP0335*
No.6	3.505	40	50	8	3.581	2.79	3	*5BP0355*	*5BP0365*
No.8	4.166	36	53	8	4.267	3.33	3	*5BP0425*	*5BP0435*
No.10	4.826	32	58.5	10	4.928	3.86	3	*5BP0485*	*5BP0495*
No.12	5.486	28	61	10	5.588	4.19	3	*5BP0555*	*5BP0565*
1/4		28	65	12	6.477	4.85	3	*5BP0645*	*5BP0655*
5/16		24	70	14	8.077	6.05	3	*5BP0795*	*5BP0805*
3/8		24	77	16	9.677	7.26	4	*5BP0955*	*5BP0965*
7/16		20	82	18	8.204	6.15	4	*5BP1115*	*5BP1125*
1/2		20	87	21	9.322	6.99	4	*5BP1275*	*5BP1285*
9/16		18	93	22	10.897	8.18	4	*5BP1435*	*5BP1445*
5/8		18	98.5	23	12.192	9.14	4	*5BP1595*	*5BP1605*
3/4		16	108	25	14.986	11.23	4	*5BP1915*	*5BP1925*
7/8		14	119	28	17.704	13.28	4	*5BP2225*	*5BP2235*
1”		12	130	32	20.320	15.24	4	*5BP2545*	*5BP2555*
1.1/8		12	138	36	22.758	17.07	4	*5BP2865*	*5BP2875*
1.1/4		12	146	36	25.933	19.46	4	*5BP3185*	*5BP3195*

Available on request
Disponible sur demande | Lieferbar auf Anfrage | Disponible bajo pedido | Доступен по запросу

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код
5BP

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

UNF	**ANSI SHANK ISO LENGTH**	**HSSE V3**
CBA	**TYPE GG**	H3 H5
60°	15°	
	RH	**TiAlN**



THREADING TOOLS
OUTILS DE FILETAGE
GEWINDE-SCHNEIDWERKZEUGE
HERRAMIENTAS DE ROSCADO
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

SOMTA
World Class Cutting Tools

OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

555

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

UNF	ISO 529	HSSE V3
60°	ISO 2 2B	GUN NOSE SPIRAL POINT
	RH	

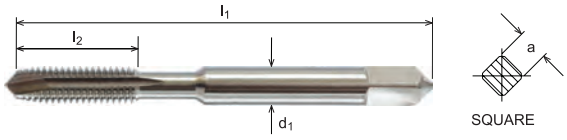
EN
Gun Nose Short Machine Taps
For machine tapping of through holes.

FR
Tarauds Machine Courts Entrée Gun
Pour le taraudage à la machine de trous débouchants.

DE
Kurze Maschinengewindebohrer mit Schälanschnitt
Für das maschinelle Gewindebohren von Durchgangslöchern.

ES
Machos cortos de roscado a máquina con punta helicoidal dormer (gun nose)
Para roscado a máquina de orificios pasantes.

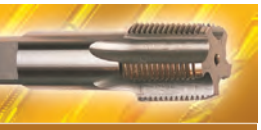
РУ
Короткие машинные метчики с прямой канавкой и подточкой
Для машинного нарезания резьбы в сквозных отверстиях.



P 1.1	P 1.2	P 1.3	P 1.4	P 1.5	P 1.6	M 2.1	M 2.2	K 3.1	K 3.2	K 3.3	K 3.4
25	22	18	16	10	5	6	5	15	8	15	8

Ti 4.1	Ti 4.2	Ni 5.1	Ni 5.2	Cu 6.1	Cu 6.2	Cu 6.3	N 7.1	N 7.2	N 7.3	N 7.4	Syn 8.1	
10	5	12	5	12	30	20	40	35	20	15	30	Vc: m/min

Size Taille Größe Tamaño Размер	Nominal Diameter Diamètre Nominal Nenndurchmesser Diámetro Nominal Номинальный диаметр	TPI Dents par pouce Zähne pro Zoll Dientes por pulgada Шаг, ниток на дюйм	l_1	l_2	d_1	a	No. of Flutes N. de gougures Anzahl Schneiden N.º de Ranuras Количество канавок	Code Código Код
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	5550640
5/16		24	69	19	8	6.3	3	5550790
3/8		24	76	20	10	8	3	5550950
7/16		20	82	22	8	6.3	3	5551110
1/2		20	84	24	9	7.1	3	5551270
9/16		18	90	25	11.2	9	3	5551430
5/8		18	95	25	12.5	10	4	5551590
3/4		16	104	29	14	11.2	4	5551910
7/8		14	113	33	16	12.5	4	5552220
1”		12	120	35	18	14	4	5552540



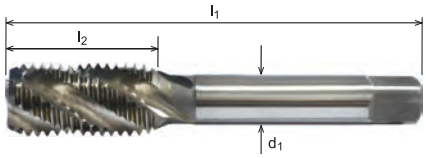
Spiral Flute Short Machine Taps
For machine tapping of blind holes.

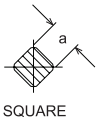
Tarauds machine courts goujure hélicoïdale
Pour le taraudage à la machine de trous borgnes.

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.





SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код
556

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

UNF	ISO 529	HSSE V3
60°	ISO 2 2B	35°
	RH	

P 1.1	P 1.2	P 1.3	P 1.4	P 1.5	P 1.6	M 2.1	M 2.2	K 3.1	K 3.2	K 3.3	K 3.4
25	22	18	16	10	5	6	5	15	8	15	8

Ti 4.1	Ti 4.2	Ni 5.1	Ni 5.2	Cu 6.1	Cu 6.2	Cu 6.3	N 7.1	N 7.2	N 7.3	N 7.4	Syn 8.1	
10	5	12	5	12	30	20	40	35	20	15	30	Vc: m/min

Size Taille Größe Tamaño Размер	Nominal Diameter Diamètre Nominal Nenndurchmesser Diámetro Nominal Номинальный диаметр	TPI Dents par pouce Zähne pro Zoll Dientes por pulgada Шаг, ниток на дюйм	l_1	l_2	d_1	a	No. of Flutes N. de gougures Anzahl Schneiden N.º de Ranuras Количество канавок	Code Código Код
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



THREADING TOOLS
OUTILS DE FILETAGE
GEWINDE-SCHNEIDWERKZEUGE
HERRAMIENTAS DE ROSCADO
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

571

Parallel Pipe Taps

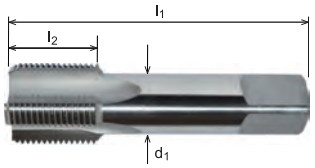
EN For hand or machine tapping of through or blind holes.

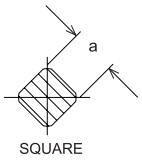
FR **Tarauds au pas du gaz pour Filetage parallèle**
Pour le taraudage à main ou à la machine de trous débouchants ou borgnes.

DE **Gewindebohrer für zylindrische Rohrgewinde**
Für das manuelle oder maschinelle Gewindebohren von Durchgangs- oder Sacklöchern.

ES **Machos de conducto paralelo**
Para roscado manual o a máquina de orificios pasantes o ciegos.

РУ **Метчики для трубных цилиндрических резьб**
Машинно-ручные метчики для сквозных или глухих отверстий.





Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

BSP	ISO 2284	HSS
55°	BS 949 1982 PART 3	STRAIGHT FLUTE
RH		

P 1.1	P 1.2	P 1.3	P 1.4	P 1.5	K 3.1	K 3.2	K 3.3	Cu 6.1	Cu 6.2	N 7.1	N 7.2	
22	20	16	12	7	12	7	10	12	30	20	35	Vc: m/min

Size Taille Größe Tamaño Размер	Nominal Diameter Diamètre Nominal Nenndurchmesser Diámetro Nominal Номинальный диаметр	TPI Dents par pouce Zähne pro Zoll Dientes por pulgada Шаг, ниток на дюйм	l_1	l_2	d_1	a	No. of Flutes N. de gougures Anzahl Schneiden N.º de Ranuras Количество канавок	Code Código | Код Tap Set Sets de tarauds Gewindebohrersatz Juego de machos de roscado Набор метчиков	Code Taper Taraud conique Kegel Cono Первый	Code Bottom Dernier Fertigschneider Final Чистовой метчик
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
Código
Код

573

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

BSP	ISO 2284	HSSE V3
55°	BS 949 1982 PART 3	GUN NOSE SPIRAL POINT
	RH	

Gun Nose Short Machine Pipe Taps

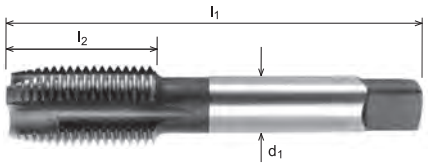
EN For machine tapping of through holes.

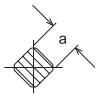
FR **Tarauds Machine Courts Entrée Gun**
Pour le taraudage à la machine de trous débouchants.

DE **Gewindebohrer Einschnittgewindebohrer**
Für das maschinelle Gewindebohren von Durchgangslöchern.

ES **Machos cortos de roscado a máquina con punta helicoidal dormer (gun nose)**
Para roscado a máquina de orificios pasantes.

РУ **Короткие метчики для трубных цилиндрических резьб**
Для машинного нарезания резьбы в сквозных отверстиях.





P 1.1	P 1.2	P 1.3	P 1.4	P 1.5	P 1.6	M 2.1	M 2.2	K 3.1	K 3.2	K 3.3	K 3.4	
25	22	18	16	10	5	6	5	15	8	15	8	
Ti 4.1	Ti 4.2	Ni 5.1	Ni 5.2	Cu 6.1	Cu 6.2	Cu 6.3	N 7.1	N 7.2	N 7.3	N 7.4	Syn 8.1	
10	5	12	5	12	30	20	40	35	20	15	30	Vc: m/min

Size Taille Größe Tamaño Размер	Nominal Diameter Diamètre Nominal Nenndurchmesser Diámetro Nominal Номинальный диаметр	TPI Dents par pouce Zähne pro Zoll Dientes por pulgada Шаг, ниток на дюйм	l_1	l_2	d_1	a	No. of Flutes N. de gougures Anzahl Schneiden N.º de Ranuras Количество канавок	Code Código Код
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



THREADING TOOLS
OUTILS DE FILETAGE
GEWINDE-SCHNEIDWERKZEUGE
HERRAMIENTAS DE ROSCADO
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

shaping your dreams

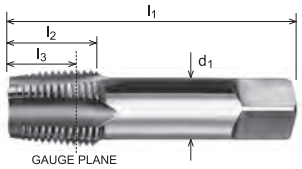
Taper Pipe Hand Taps
EN
For hand or machine tapping of through or blind holes.

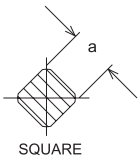
Tarauds à Main Pour Filetage Conique
FR
Pour le taraudage à main ou à la machine de trous débouchants ou borgnes.

Handgewindebohrer für kegelige Rohrgewinde
DE
Für das manuelle oder maschinelle Gewindebohren
von Durchgangs- oder Sacklöchern.

Machos de roscar a mano de conducto cónico
ES
Para roscado manual o a máquina de orificios pasantes o ciegos.

Метчики для трубных конических резьб
РУ
Машинно-ручные метчики для сквозных или глухих отверстий.





SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code Código Код
575

Properties Propriétés Eigenschaften Propiedades Свойства

BSPT	ISO 2284	HSS
55°	BS 949 1982 PART 3	STRAIGHT FLUTE
		RH

P 1.1	P 1.2	P 1.3	P 1.4	P 1.5	K 3.1	K 3.2	K 3.3	Cu 6.1	Cu 6.2	N 7.1	N 7.2	
7	6	5	4	3	12	7	10	4	10	18	12	Vc: m/min

Size Taille Größe Tamaño Размер	Nominal Diameter at Guage Plane Diamètre Nominal Calibre plat Nenndurchmesser an Messebene Diámetro Nominal en Plano de Calibrador Номинальный диаметр основной плоскости	TPI Dents par pouce Zähne pro Zoll Dientes por pulgada Шаг, ниток на дюйм	l_1	l_2	l_3	d_1	a	No. of Flutes N. de gougures Anzahl Schneiden N.º de Ranuras Количество канавок	Code Código | Код		
									Tap Set Sets de tarauds Gewindebohrersatz Juego de machos de roscado Набор метчиков	Taper Taraud conique Kegel Cono Первый	Bottom Dernier Fertigschneider Final Чистовой метчик
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

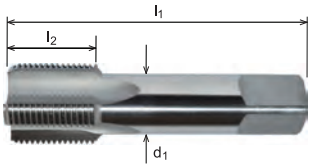
Parallel Pipe Taps
EN
For hand or machine tapping of through or blind holes.

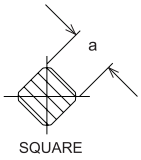
Tarauds au pas du gaz pour Filetage parallèle
FR
Pour le taraudage à main ou à la machine de trous débouchants ou borgnes.

Gewindebohrer für zylindrische Rohrgewinde
DE
Für das manuelle oder maschinelle Gewindebohren
von Durchgangs- oder Sacklöchern.

Machos de conducto paralelo
ES
Para roscado manual o a máquina de orificios pasantes o ciegos.

Метчики для трубных цилиндрических резьб
РУ
Машинно-ручные метчики для сквозных или глухих отверстий.





Code Código Код
581

Properties Propriétés Eigenschaften Propiedades Свойства

NPS	ISO 2284	HSS
60°	ANSI B94.9 1979	STRAIGHT FLUTE
RH		

P 1.1	P 1.2	P 1.3	P 1.4	P 1.5	K 3.1	K 3.2	K 3.3	Cu 6.1	Cu 6.2	N 7.1	N 7.2	
22	20	16	12	7	12	7	10	12	30	20	35	Vc: m/min

Size Taille Größe Tamaño Размер	Nominal Diameter Diamètre Nominal Nenndurchmesser Diámetro Nominal Номинальный диаметр	TPI Dents par pouce Zähne pro Zoll Dientes por pulgada Шаг, ниток на дюйм	l_1	l_2	d_1	a	No. of Flutes N. de gougures Anzahl Schneiden N.º de Ranuras Количество канавок	Code Código | Код		
								Tap Set Sets de tarauds Gewindebohrersatz Juego de machos de roscado Набор метчиков	Taper Taraud conique Kegel Cono Первый	Bottom Dernier Fertigschneider Final Чистовой метчик
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



THREADING TOOLS
OUTILS DE FILETAGE
GEWINDE-SCHNEIDWERKZEUGE
HERRAMIENTAS DE ROSCADO
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

585

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

NPT	**ISO 2284**	**HSS**
60°	ANSI B94.9 1979	STRAIGHT FLUTE
		RH

Taper Pipe Taps

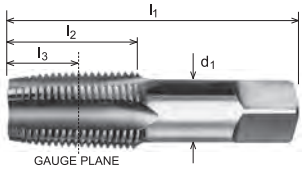
EN For hand or machine tapping of through or blind holes.

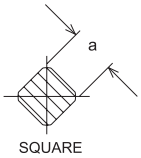
FR **Tarauds au pas du gaz pour Filetage Conique**
Pour le taraudage à main ou à la machine de trous débouchants ou borgnes.

DE **Gewindebohrer für kegelige Rohrgewinde**
Für das manuelle oder maschinelle Gewindebohren von Durchgangs- oder Sacklöchern.

ES **Machos de conducto cónico**
Para roscado manual o a máquina de orificios pasantes o ciegos.

PY **Метчики для конических трубных резьб**
Машинно-ручные метчики для сквозных или глухих отверстий.





P 1.1	P 1.2	P 1.3	P 1.4	P 1.5	K 3.1	K 3.2	K 3.3	Cu 6.1	Cu 6.2	N 7.1	N 7.2	
7	6	5	4	3	12	7	10	4	10	18	12	Vc: m/min

Size Taille Größe Tamaño Размер	Nominal Diameter at Guage Plane Diamètre Nominal Calibre plat Nenndurchmesser an Messebene Diámetro Nominal en Plano de Calibrador Номинальный диаметр основной плоскости	TPI Dents par pouce Zähne pro Zoll Dientes por pulgada Шаг, ниток на дюйм	l_1	l_2	l_3	d_1	a	No. of Flutes N. de gougures Anzahl Schneiden N.° de Ranuras Количество канавок	Code Código | Код Tap Set Sets de tarauds Gewindebohrersatz Juego de machos de roscado Набор метчиков	Taper Taraud conique Kegel Cono Первый	Bottom Dernier Fertigschneider Final Чистовой метчик
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
Código
Код

591

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

BA	**ISO 529**	**HSS**
47½°	MEDIUM	STRAIGHT FLUTE
RH		

Short Hand Taps

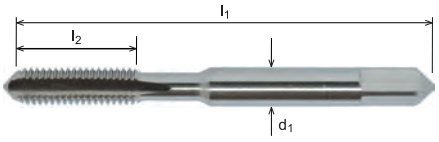
EN For general hand tapping.

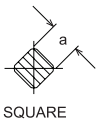
FR **Tarauds Courts à Main**
Pour le taraudage à main général.

DE **Kurze Handgewindebohrer**
Für allgemeines Handgewindebohren.

ES **Machos de roscar a mano cortos**
Para roscado manual general.

PY **Короткие ручные метчики**
Ручные метчики общего назначения.





P 1.1	P 1.2	P 1.3	P 1.4	P 1.5	K 3.1	K 3.2	K 3.3	Cu 6.1	Cu 6.2	N 7.1	N 7.2

Size Taille Größe Tamaño Размер	Nominal Diameter Diamètre Nominal Nenndurchmesser Diámetro Nominal Номинальный диаметр	TPI Dents par pouce Zähne pro Zoll Dientes por pulgada Шаг, ниток на дюйм	l_1	l_2	d_1	a	No. of Flutes N. de gougures Anzahl Schneiden N.° de Ranuras Количество канавок	Code Código | Код Tap Set Sets de tarauds Gewindebohrersatz Juego de machos de roscado Набор метчиков	Taper Taraud conique Kegel Cono Первый	Second Mittelschneider Segundo Второй	Bottom Dernier Fertigschneider Final Чистовой метчик
No.12	1.3	90.1	40	7	2.5	2	3	*5910130*	*5910131*	*5910132*	*5910133*
No.10	1.7	72.6	41	8	2.5	2	3	*5910170*	*5910171*	*5910172*	*5910173*
No.9	1.9	65.1	41	8	2.5	2	3	*5910190*	*5910191*	*5910192*	*5910193*
No.8	2.2	59.1	44.5	9.5	2.8	2.24	3	*5910220*	*5910221*	*5910222*	*5910223*
No.7	2.5	52.9	44.5	9.5	2.8	2.24	3	*5910250*	*5910251*	*5910252*	*5910253*
No.6	2.8	47.9	44.5	9.5	2.8	2.24	3	*5910280*	*5910281*	*5910282*	*5910283*
No.5	3.2	43.1	48	11	3.15	2.5	3	*5910320*	*5910321*	*5910322*	*5910323*
No.4	3.6	38.3	50	13	3.55	2.8	3	*5910360*	*5910361*	*5910362*	*5910363*
No.3	4.1	34.8	53	13	4.5	3.55	3	*5910410*	*5910411*	*5910412*	*5910413*
No.2	4.7	31.3	58	16	5	4	3	*5910470*	*5910471*	*5910472*	*5910473*
No.1	5.3	28.2	62	17	5.6	4.5	3	*5910530*	*5910531*	*5910532*	*5910533*
No.0	6.0	25.4	66	19	6.3	5	3	*5910600*	*5910601*	*5910602*	*5910603*

Not available once current stock is depleted
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



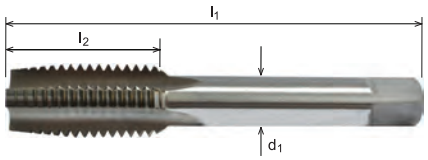
Short Hand Taps
EN For general hand tapping.

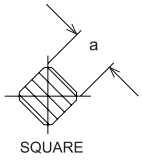
Tarauds Courts à Main
FR Pour le taraudage à main général.

Kurze Handgewindebohrer
DE Für allgemeines Handgewindebohren.

Machos de roscar a mano cortos
ES Para roscado manual general.

Короткие ручные метчики
РУ Ручные метчики общего назначения.





SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code Código Код: **595**

Properties Propriétés Eigenschaften Propiedades Свойства

BSB	ISO 529	HSS
55°	MEDIUM	STRAIGHT FLUTE
RH		

P 1.1 ○ P 1.2 ○ P 1.3 ○ P 1.4 ○ P 1.5 ○ K 3.1 ○ K 3.2 ○ K 3.3 ○ Cu 6.1 ○ Cu 6.2 ○ N 7.1 ○ N 7.2 ○

Size Taille Größe Tamaño Размер	TPI Dents par pouce Zähne pro Zoll Dientes por pulgada Шаг, ниток на дюйм	l_1	l_2	d_1	a	No. of Flutes N. de gougures Anzahl Schneiden N.º de Ranuras Количество канавок	Code Código | Код		
							Tap Set Sets de tarauds Gewindebohrersatz Juego de machos de roscado Набор метчиков	Taper Taraud conique Kegel Cono Первый	Bottom Dernier Fertigschneider Final Чистовой метчик
1/4	26	66	19	6.3	5	3	5950640	5950641	5950643
5/16	26	72	22	8	6.3	4	5950790	5950791	5950793
3/8	26	80	24	10	8	4	5950950	5950951	5950953
7/16	26	85	25	8	6.3	4	5951110	5951111	5951113
1/2	26	89	29	9	7.1	4	5951270	5951271	5951273
5/8	26	102	32	12.5	10	4	5951590	5951591	5951593
3/4	26	112	37	14	11.2	4	5951910	5951911	5951913
1”	26	130	45	18	14	4	5952540	5952541	5952543

Not available once current stock is depleted
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

Circular Solid Dies
EN For production of components 3 x D in length.

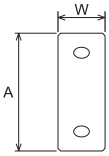
Filières Monobloc Rondes
FR Pour la réalisation de composants 3 x D en longueur.

Vollmaterial-Rundschneideisen
DE Für Herstellung von Komponenten in 3-facher Durchmesserlänge.

Terraja circular maciza
ES Para la producción de componentes 3 x D longitudinalmente.

Неразрезные цилиндрические плашки
РУ Для нарезания резьбы длиной не более 3 диаметра.





Code Código Код: **580**

Properties Propriétés Eigenschaften Propiedades Свойства

M	DIN 223	HSS
60°	DIN 13	6G

P 1.1 ○ P 1.2 ○ P 1.3 ○ P 1.4 ○ P 1.5 ○ K 3.1 ○ K 3.2 ○ K 3.3 ○ Cu 6.1 ○ Cu 6.2 ○ N 7.1 ○ N 7.2 ○

Size Taille Größe Tamaño Размер	Pitch Hauteur Gewindesteigung Paso Шаг	A	W	Code Código Код
M1	0.25	16	5	5800100
M1.1	0.25	16	5	5800110
M1.2	0.25	16	5	5800120
M1.4	0.3	16	5	5800140
M1.6	0.35	16	5	5800160
M1.7	0.35	16	5	5800170
M1.8	0.35	16	5	5800180
M2	0.4	16	5	5800200
M2.2	0.45	16	5	5800220
M2.3	0.45	16	5	5800230
M2.5	0.45	16	5	5800250
M2.6	0.45	16	5	5800260
M3	0.5	20	5	5800300
M3.5	0.6	20	5	5800350
M4	0.7	20	5	5800400
M4.5	0.75	20	7	5800450
M5	0.8	20	7	5800500
M6	1	20	7	5800600
M7	1	20	7	5800700

Size Taille Größe Tamaño Размер	Pitch Hauteur Gewindesteigung Paso Шаг	A	W	Code Código Код
M8	1.25	25	9	5800800
M9	1.25	25	9	5800900
M10	1.5	30	11	5801000
M11	1.5	30	11	5801100
M12	1.75	38	14	5801200
M14	2	38	14	5801400
M16	2	45	18	5801600
M18	2.5	45	18	5801800
M20	2.5	45	18	5802000
M22	2.5	55	22	5802200
M24	3	55	22	5802400
M27	3	65	25	5802700
M30	3.5	65	25	5803000
M33	3.5	65	25	5803300
M36	4	65	25	5803600
M39	4	75	30	5803900
M42	4.5	75	30	5804200
M45	4.5	90	36	5804500
M48	5	90	36	5804800



THREADING TOOLS
OUTILS DE FILETAGE
GEWINDE-SCHNEIDWERKZEUGE
HERRAMIENTAS DE ROSCADO
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

582

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

MF	**DIN 223**	**HSS**
60°	**DIN 13**	**6G**

Circular Solid Dies
EN For production of components 3 x D in length.

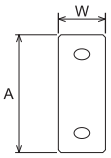
Filières Monobloc Rondes
FR Pour la réalisation de composants 3 x D en longueur.

Vollmaterial-Rundschneideisen
DE Für Herstellung von Komponenten in 3-facher Durchmesserlänge.

Terraja circular maciza
ES Para la producción de componentes 3 x D longitudinalmente.

Неразрезные цилиндрические плашки
РУ Для нарезания резьбы длиной не более 3 диаметра.

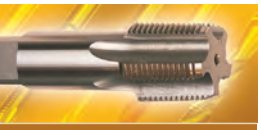




P 1.1 | P 1.2 | P 1.3 | P 1.4 | P 1.5 | K 3.1 | K 3.2 | K 3.3 | Cu 6.1 | Cu 6.2 | N 7.1 | N 7.2

Size Taille Größe Tamaño Размер	Pitch Hauteur Gewindesteigung Paso Шаг	A	W	Code Código Код
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 Taille Größe Tamaño Размер	Pitch Hauteur Gewindesteigung Paso Шаг	A	W	Code Código Код
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



Circular Solid Dies
EN For production of components 3 x D in length.

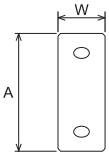
Filières Monobloc Rondes
FR Pour la réalisation de composants 3 x D en longueur.

Vollmaterial-Rundschneideisen
DE Für Herstellung von Komponenten in 3-facher Durchmesserlänge.

Terraja circular maciza
ES Para la producción de componentes 3 x D longitudinalmente.

Неразрезные цилиндрические плашки
РУ Для нарезания резьбы длиной не более 3 диаметра.





SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code Código Код
587

P 1.1 | P 1.2 | P 1.3 | P 1.4 | P 1.5 | K 3.1 | K 3.2 | K 3.3 | Cu 6.1 | Cu 6.2 | N 7.1 | N 7.2

Size Taille Größe Tamaño Размер	TPI Dents par pouce Zähne pro Zoll Dientes por pulgada Шаг, ниток на дюйм	A	W	Code Código Код
1/8	28	38	10	5870320
1/4	19	38	10	5870640
3/8	19	45	14	5870950
1/2	14	45	14	5871270
5/8	14	55	16	5871590
3/4	14	55	16	5871910
7/8	14	65	18	5872220

Size Taille Größe Tamaño Размер	TPI Dents par pouce Zähne pro Zoll Dientes por pulgada Шаг, ниток на дюйм	A	W	Code Código Код
1”	11	65	18	5872540
1.1/8	11	75	20	5872858
1.1/4	11	75	20	5873170
1.3/8	11	90	22	5873493
1.1/2	11	90	22	5873810
1.3/4	11	90	22	5874445
2”	11	105	22	5875080

Properties Propriétés Eigenschaften Propiedades Свойства		
BSP	DIN 223	HSS
55°	ISO 228	MEDIUM CLASS BOLT

Not available once current stock is depleted
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

Circular Solid Dies
EN For production of components 3 x D in length.

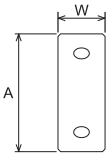
Filières Monobloc Rondes
FR Pour la réalisation de composants 3 x D en longueur.

Vollmaterial-Rundschneideisen
DE Für Herstellung von Komponenten in 3-facher Durchmesserlänge.

Terraja circular maciza
ES Para la producción de componentes 3 x D longitudinalmente.

Неразрезные цилиндрические плашки
РУ Для нарезания резьбы длиной не более 3 диаметра.





Code Código Код
590

P 1.1 | P 1.2 | P 1.3 | P 1.4 | P 1.5 | K 3.1 | K 3.2 | K 3.3 | Cu 6.1 | Cu 6.2 | N 7.1 | N 7.2

Size Taille Größe Tamaño Размер	TPI Dents par pouce Zähne pro Zoll Dientes por pulgada Шаг, ниток на дюйм	A	W	Code Código Код
1/8	27	30	11	5900320
1/4	18	38	14	5900640
3/8	18	45	14	5900950
1/2	14	45	18	5901270
3/4	14	55	22	5901910

Size Taille Größe Tamaño Размер	TPI Dents par pouce Zähne pro Zoll Dientes por pulgada Шаг, ниток на дюйм	A	W	Code Código Код
1”	11.5	65	25	5902540
1.1/4	11.5	75	26	5903170
1.1/2	11.5	90	27	5903810
2”	11.5	105	28	5905080

Properties Propriétés Eigenschaften Propiedades Свойства		
NPT	DIN 223	HSS
60°	ANSI B1.20.1	CLASS 2A BOLT

Not available once current stock is depleted
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



THREADING TOOLS
OUTILS DE FILETAGE
GEWINDE-SCHNEIDWERKZEUGE
HERRAMIENTAS DE ROSCADO
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code Código Код
507

Properties Propriétés Eigenschaften Propiedades Свойства		
M	DIN 382	HSS
60°	DIN 13	6G

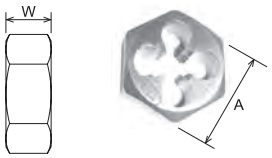
Die Nuts
EN For general purpose repairing or cleaning of threads.

Ecrous Taraudeurs
FR Pour la réparation ou le nettoyage général(e) de filets.

Sechskant-Schneideisen
DE Für das allgemeine Instandsetzen oder Reinigen von Gewinden.

Terrajas hexagonales
ES Para reparaciones generales o limpieza de roscas.

Шестигранные калибровочные плашки
РУ Плашки общего назначения для восстановления или чистки резьбы.



P 1.1 ○ P 1.2 ○ P 1.3 ○ P 1.4 ○ P 1.5 ○ K 3.1 ○ K 3.2 ○ K 3.3 ○ Cu 6.1 ○ Cu 6.2 ○ N 7.1 ○ N 7.2 ○

Size Taille Größe Tamaño Размер	Pitch Hauteur Gewindesteigung Paso Шаг	A	W	Code Código Код
M3	0.5	19	5	5070300
M4	0.7	19	5	5070400
M5	0.8	19	7	5070500
M6	1	19	7	5070600
M7	1	22	9	5070700
M8	1.25	22	9	5070800
M9	1.25	22	9	5070900
M10	1.5	27	11	5071000
M11	1.5	27	11	5071100
M12	1.75	36	14	5071200

Size Taille Größe Tamaño Размер	Pitch Hauteur Gewindesteigung Paso Шаг	A	W	Code Código Код
M14	2	36	14	5071400
M16	2	41	18	5071600
M18	2.5	41	18	5071800
M20	2.5	41	18	5072000
M22	2.5	50	22	5072200
M24	3	50	22	5072400
M27	3	60	25	5072700
M30	3.5	60	25	5073000
M33	3.5	60	25	5073300
M36	4	60	25	5073600

Code Código Код
577

Properties Propriétés Eigenschaften Propiedades Свойства		
MF	DIN 382	HSS
60°	DIN 13	6G

Die Nuts
EN For general purpose repairing or cleaning of threads.

Ecrous Taraudeurs
FR Pour la réparation ou le nettoyage général(e) de filets.

Sechskant-Schneideisen
DE Für das allgemeine Instandsetzen oder Reinigen von Gewinden.

Terrajas hexagonales
ES Para reparaciones generales o limpieza de roscas.

Шестигранные калибровочные плашки
РУ Плашки общего назначения для восстановления или чистки резьбы.



P 1.1 ○ P 1.2 ○ P 1.3 ○ P 1.4 ○ P 1.5 ○ K 3.1 ○ K 3.2 ○ K 3.3 ○ Cu 6.1 ○ Cu 6.2 ○ N 7.1 ○ N 7.2 ○

Size Taille Größe Tamaño Размер	Pitch Hauteur Gewindesteigung Paso Шаг	A	W	Code Código Код
MF3	0.35	19	5	5770300
MF4	0.5	19	5	5770400
MF6	0.75	19	7	5770610
MF8	0.75	22	9	5770790
MF8	1	22	9	5770800
MF10	0.75	27	11	5770990
MF10	1	27	11	5771000
MF10	1.25	27	11	5771010
MF12	1	36	10	5771190
MF12	1.25	36	10	5771200
MF12	1.5	36	10	5771210
MF14	1	36	10	5771390
MF14	1.25	36	10	5771400
MF14	1.5	36	10	5771410
MF16	1	41	14	5771590
MF16	1.5	41	14	5771600

Size Taille Größe Tamaño Размер	Pitch Hauteur Gewindesteigung Paso Шаг	A	W	Code Código Код
MF18	1	41	14	5771780
MF18	1.5	41	14	5771800
MF18	2	41	14	5771810
MF20	1	41	14	5771990
MF20	1.5	41	14	5772000
MF20	2	41	14	5772010
MF22	1	50	16	5772190
MF22	1.5	50	16	5772200
MF24	1.5	50	16	5772400
MF24	2	50	16	5772410
MF25	1.5	50	16	5772500
MF27	1.5	60	18	5772700
MF30	1.5	60	18	5773000
MF32	1.5	60	18	5773300
MF33	1.5	60	18	5773310
MF36	1.5	60	18	5773600



shaping your dreams

Die Nuts
EN For general purpose repairing or cleaning of threads.

Ecrous Taraudeurs
FR Pour la réparation ou le nettoyage général(e) de filets.

Sechskant-Schneideisen
DE Für das allgemeine Instandsetzen oder Reinigen von Gewinden.

Terrajas hexagonales
ES Para reparaciones generales o limpieza de roscas.

Шестигранные калибровочные плашки
РУ Плашки общего назначения для восстановления или чистки резьбы.



P 1.1 ○ | P 1.2 ○ | P 1.3 ○ | P 1.4 ○ | P 1.5 ○ | K 3.1 ○ | K 3.2 ○ | K 3.3 ○ | Cu 6.1 ○ | Cu 6.2 ○ | N 7.1 ○ | N 7.2 ○

Size Taille Größe Tamaño Размер	TPI Dents par pouce Zähne pro Zoll Dientes por pulgada Шаг, ниток на дюйм	A	W	Code Código Код
1/8	40	19	5	5270320
3/16	24	19	7	5270480
1/4	20	19	7	5270640
5/16	18	22	9	5270790
3/8	16	27	11	5270950
7/16	14	27	11	5271110
1/2	12	36	14	5271270
9/16	12	36	14	5271430
5/8	11	41	18	5271590

Size Taille Größe Tamaño Размер	TPI Dents par pouce Zähne pro Zoll Dientes por pulgada Шаг, ниток на дюйм	A	W	Code Código Код
3/4	10	41	18	5271910
7/8	9	50	22	5272220
1”	8	50	22	5272540
1.1/8	7	60	25	5272860
1.1/4	7	60	25	5273170
1.3/8	6	60	25	5273493
1.1/2	6	70	30	5273810
1.3/4	5	85	36	5274450
2”	4.5	85	36	5275080

Code
Código
Код
527

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

BSW	DIN 382	HSS
55°	BS 84	MEDIUM CLASS BOLT

Die Nuts
EN For general purpose repairing or cleaning of threads.

Ecrous Taraudeurs
FR Pour la réparation ou le nettoyage général(e) de filets.

Sechskant-Schneideisen
DE Für das allgemeine Instandsetzen oder Reinigen von Gewinden.

Terrajas hexagonales
ES Para reparaciones generales o limpieza de roscas.

Шестигранные калибровочные плашки
РУ Плашки общего назначения для восстановления или чистки резьбы.



P 1.1 ○ | P 1.2 ○ | P 1.3 ○ | P 1.4 ○ | P 1.5 ○ | K 3.1 ○ | K 3.2 ○ | K 3.3 ○ | Cu 6.1 ○ | Cu 6.2 ○ | N 7.1 ○ | N 7.2 ○

Size Taille Größe Tamaño Размер	TPI Dents par pouce Zähne pro Zoll Dientes por pulgada Шаг, ниток на дюйм	A	W	Code Código Код
1/4	26	19	7	5370640
5/16	22	22	9	5370790
3/8	20	27	11	5370950
7/16	18	27	11	5371110
1/2	16	36	14	5371270
9/16	16	36	14	5371430
5/8	14	41	18	5371590

Size Taille Größe Tamaño Размер	TPI Dents par pouce Zähne pro Zoll Dientes por pulgada Шаг, ниток на дюйм	A	W	Code Código Код
3/4	12	41	18	5371910
7/8	11	50	22	5372220
1”	10	50	22	5372540
1.1/8	9	60	25	5372860
1.1/4	9	60	25	5373180
1.1/2	8	70	30	5373810
2”	7	85	36	5375080

Code
Código
Код
537

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

BSF	DIN 382	HSS
55°	BS 84	MEDIUM CLASS BOLT



SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code Código Код
547

Properties Propriétés Eigenschaften Propiedades Свойства		
UNC	DIN 382	HSS
60°	ANSI B1.1 1982	2A BOLT

Die Nuts
EN For general purpose repairing or cleaning of threads.

Ecrous Taraudeurs
FR Pour la réparation ou le nettoyage général(e) de filets.

Sechskant-Schneideisen
DE Für das allgemeine Instandsetzen oder Reinigen von Gewinden.

Terrajas hexagonales
ES Para reparaciones generales o limpieza de roscas.

Шестигранные калибровочные плашки
РУ Плашки общего назначения для восстановления или чистки резьбы.



P 1.1 | P 1.2 | P 1.3 | P 1.4 | P 1.5 | K 3.1 | K 3.2 | K 3.3 | Cu 6.1 | Cu 6.2 | N 7.1 | N 7.2

Size Taille Größe Tamaño Размер	TPI Dents par pouce Zähne pro Zoll Dientes por pulgada Шаг, ниток на дюйм	A	W	Code Código Код
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 Taille Größe Tamaño Размер	TPI Dents par pouce Zähne pro Zoll Dientes por pulgada Шаг, ниток на дюйм	A	W	Code Código Код
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 Código Код
557

Properties Propriétés Eigenschaften Propiedades Свойства		
UNF	DIN 382	HSS
60°	ANSI B1.1 1982	2A BOLT

Die Nuts
EN For general purpose repairing or cleaning of threads.

Ecrous Taraudeurs
FR Pour la réparation ou le nettoyage général(e) de filets.

Sechskant-Schneideisen
DE Für das allgemeine Instandsetzen oder Reinigen von Gewinden.

Terrajas hexagonales
ES Para reparaciones generales o limpieza de roscas.

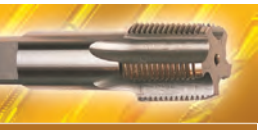
Шестигранные калибровочные плашки
РУ Плашки общего назначения для восстановления или чистки резьбы.



P 1.1 | P 1.2 | P 1.3 | P 1.4 | P 1.5 | K 3.1 | K 3.2 | K 3.3 | Cu 6.1 | Cu 6.2 | N 7.1 | N 7.2

Size Taille Größe Tamaño Размер	TPI Dents par pouce Zähne pro Zoll Dientes por pulgada Шаг, ниток на дюйм	A	W	Code Código Код
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 Taille Größe Tamaño Размер	TPI Dents par pouce Zähne pro Zoll Dientes por pulgada Шаг, ниток на дюйм	A	W	Code Código Код
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



shaping your dreams

Die Nuts
EN For general purpose repairing or cleaning of threads.

Ecrous Taraudeurs
FR Pour la réparation ou le nettoyage général(e) de filets.

Sechskant-Schneideisen
DE Für das allgemeine Instandsetzen oder Reinigen von Gewinden.

Terrajas hexagonales
ES Para reparaciones generales o limpieza de roscas.

Шестигранные калибровочные плашки
РУ Плашки общего назначения для восстановления или чистки резьбы.



P 1.1 | P 1.2 | P 1.3 | P 1.4 | P 1.5 | K 3.1 | K 3.2 | K 3.3 | Cu 6.1 | Cu 6.2 | N 7.1 | N 7.2

Size Taille Größe Tamaño Размер	On Nominal Diameter Sur diamètre nominal An Nenndurchmesser En Diámetro Nominal На номинальном диаметре	TPI Dents par pouce Zähne pro Zoll Dientes por pulgada Шаг, ниток на дюйм	A	W	Code Código Код
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
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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код
574

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

BSP	DIN 382	HSS
55°	ISO 228	MEDIUM CLASS BOLT



THREADING TOOLS
OUTILS DE FILETAGE
GEWINDE-SCHNEIDWERKZEUGE
HERRAMIENTAS DE ROSCADO
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code Código Код
588

Properties Propriétés Eigenschaften Propiedades Свойства		
DIN 1814		

Adjustable Tap Wrenches
EN For direct application of hand taps.

Tourne-à-Gauche Réglables
FR Pour l'application directe de tarauds à main.

Verstellbare Windeisen
DE Für den direkten Einsatz von Handgewindebohrern.

Giramachos ajustables
ES Para la aplicación directa de machos de roscado manual.

Регулируемые держатели метчиков (воротки)
РУ Для использования ручных метчиков.



Referance Référence Referenz Referencia Номер	Range Gamme | Sortiment | Gama | Диапазон mm	inch	Pipe Pipe | Rohr | Tubo | Трубная Резьба	Code Código Код
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

Code Código Код
589

Properties Propriétés Eigenschaften Propiedades Свойства		
DIN 225		

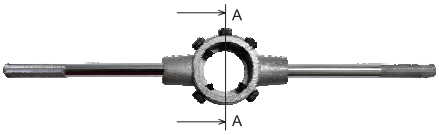
Die Stocks
EN For direct application of circular solid dies - DIN 223 without capsule.

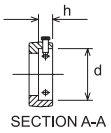
Porte-Filières
FR Pour l'application directe de filières monobloc rondes - DIN 223 sans capsule.

Schneideisenhalter
DE Für den direkten Einsatz von Vollmaterial-Rundschneideisen nach DIN 223 ohne Kapsel.

Portaterrajas
ES Para la aplicación directa de terrajas circulares macizas - DIN 223 sin cápsula.

Плашкодержатели
РУ Для закрепления неразрезных цилиндрических плашек, изготовленных по стандарту DIN 223.





SECTION A-A

Referance Référence Referenz Referencia Номер	d	h	Code Código Код
0	16	5	5890000
1	20	5	5890010
2	20	7	5890020
3	25	9	5890030
4	30	11	5890040
5A	38	10	5890050
5	38	14	5890055

Referance Référence Referenz Referencia Номер	d	h	Code Código Код
6A	45	14	5890060
6	45	18	5890065
7A	55	16	5890070
7	55	22	5890075
8A	65	18	5890080
8	65	25	5890085
9A	75	20	5890090



Colour Band Jobber Drill and Gun Nose Tap Sets

EN

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

FR

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

DE

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

ES

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

РУ

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 Beschreibung Descripción Описание	Code Código Код
Blue Band Drill and Tap Set **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	5BB0000 NOW STOCKED
Green Band Drill and Tap Set **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	5G70000 NOW STOCKED
Red Band Drill and Tap Set **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	5R50000 NOW STOCKED

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

5BB
5G7
5R5

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

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
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

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



THREADING TOOLS
OUTILS DE FILETAGE
GEWINDE-SCHNEIDWERKZEUGE
HERRAMIENTAS DE ROSCADO
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

SOMTA
World Class Cutting Tools

OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

5A1

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

HSS

EN **Tap & Die Cased Sets**
For general hand tapping.

FR **Sets de matrices et tarauds**
Pour le taraudage à main général.

DE **Gewindebohrer & Schneideisen als Koffersatz**
Für allgemeines Handgewindebohren.

ES **Juego de machos y terrajas en caja**
Para roscado manual general.

РУ **Набор метчиков и плашек**
Ручные метчики общего назначения.



P 1.1 | P 1.2 | P 1.3 | P 1.4 | P 1.5 | K 3.1 | K 3.2 | K 3.3 | Cu 6.1 | Cu 6.2 | N 7.1 | N 7.2

Description Beschreibung Descripción Описание	Ref. No. N. de Réf. Ref.-Nr. N.º de Ref. Номер	Code Código Код
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...



Tap & Die Cased Sets
EN For general hand tapping.

Sets de matrices et tarauds
FR Pour le taraudage à main général.

Gewindebohrer & Schneideisen als Koffersatz
DE Für allgemeines Handgewindebohren.

Juego de machos y terrajas en caja
ES Para roscado manual general.

Набор метчиков и плашек
РУ Ручные метчики общего назначения.



SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

5A1

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

HSS

P 1.1 | P 1.2 | P 1.3 | P 1.4 | P 1.5 | K 3.1 | K 3.2 | K 3.3 | Cu 6.1 | Cu 6.2 | N 7.1 | N 7.2

Description Beschreibung Descripción Описание	Ref. No. N. de Réf. Ref.-Nr. N.º de Ref. Номер	Code Código Код
... 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.



THREADING TOOLS
OUTILS DE FILETAGE
GEWINDE-SCHNEIDWERKZEUGE
HERRAMIENTAS DE ROSCADO
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code
Código
Код

598

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

M | HSS | 

Cutting Data
Données de coupe
Schnittdaten
Datos de corte
Характеристики резания

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 **Drill and Tap Sets in Metal Index Cases**
For hand or machine tapping of through or blind holes.

FR **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.

DE **Bohrer und Gewindebohrer als Metall-Werkzeugkastensatz mit Index**
Für das manuelle oder maschinelle Gewindebohren von Durchgangs- oder Sacklöchern.

ES **Juego de brocas de roscar en cajas metálicas**
Para roscado manual o a máquina de orificios pasantes o ciegos.

РУ **Набор сверл и метчиков в металлическом кейсе**
Машинно-ручные метчики для сквозных или глухих отверстий.



Description Beschreibung Descripción Описание	Code Código Код
M3, M4, M5, M6, M8, M10 & M12 Second Short Hand Taps | Seconds tarauds main courte | Kurze Handgewindebohrer, Mittelschneider | Machos de Roscar a Mano Cortos Segundos | Вторые короткие ручные метчики	5980501
M3, M4, M5, M6, M8, M10 & M12 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	5980503
M3, M4, M5, M6, M8, M10 & M12 Spiral Flute Machine Taps | Tarauds Machine goujure hélicoïdale | Maschinengewindebohrer mit Spiralnut | Machos de roscar de ranura espiral | Машинные метчики со спиральной канавкой	5980504
M3, M4, M5, M6, M8, M10 & M12 Short Hand Tap Sets | Sets de tarauds main courte | Handgewindebohrersätze | Machos de Roscar a Mano Cortos Segundos | Наборы коротких ручных метчиков	5980506
M3, M4, M5, M6, M8, M10 & M12 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	5980511

Code
Código
Код

5AU

EN **Somta Tapping, Reaming and Drilling Fluid**
For improving tool life and reducing tool wear.

FR **Fluide Somta pour taraudage et perçage**
Pour prolonger la durée de vie des outils et réduire leur usure.

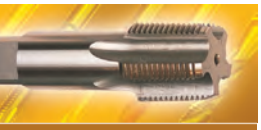
DE **Somta Gewindeschneid-, Aufreib- und Bohrflüssigkeit**
Zur Verbesserung der Lebenserwartung und Verringerung des Verschleißes des Werkzeugs.

ES **Líquido para roscar, escariar y taladrar de Somta**
Para ampliar la vida útil y reducir el desgaste de la herramienta.

РУ **СОЖ ф-мы Somta для использования при нарезании резьбы, развертывании и сверлении**
Для увеличения срока службы и уменьшения износа инструмента.



Description Beschreibung Descripción Описание	Code Código Код
300ml	5AU0010



THREADING TOOLS
OUTILS DE FILETAGE
GEWINDE-SCHNEIDWERKZEUGE
HERRAMIENTAS DE ROSCADO
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

shaping your dreams

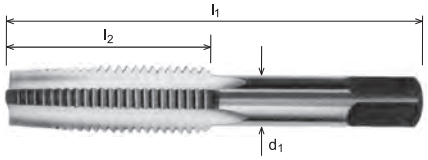
Carbon Steel Short Hand Tap Sets
EN
For general hand tapping (cleaning threads).

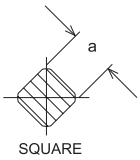
Acier doux Sets de tarauds courts à main
FR
Pour le taraudage à main général (nettoyage filets).

Kohlenstoffstahl-Handgewindebohrer, kurz, im Satz
DE
Für allgemeines Handgewindebohren (reinigen gewinden).

Juegos de machos cortos de roscado a mano de acero al carbono
ES
Para roscado manual general (limpieza roscas).

Наборы коротких ручных метчиков из инструментальной стали
РУ
Ручные метчики общего назначения (чистки резьбы).





P 1.1 | P 1.2 | K 3.1 | K 3.2 | N 7.1 | N 7.2

Size Taille Größe Tamaño Размер	Pitch Hauteur Gewindesteigung Paso Шаг	l_1	l_2	d_1	a	Code Código Код
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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY
Hi-Cut

Code
Código
Код
901

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

M	**BS 949: 1951**	**CARBON STEEL TO ZONE 5**
60°	STRAIGHT FLUTE	
		RH



THREADING TOOLS
OUTILS DE FILETAGE
GEWINDE-SCHNEIDWERKZEUGE
HERRAMIENTAS DE ROSCADO
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY
Hi-Cut

Code
Código
Код
902

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

MF	**BS 949: 1951**	**CARBON STEEL TO ZONE 5**
60°	STRAIGHT FLUTE	
		RH

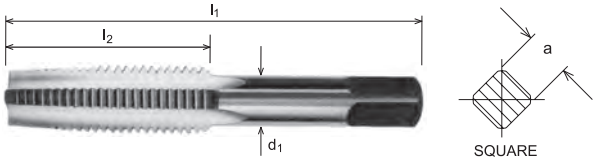
EN
Carbon Steel Short Hand Tap Sets
For general hand tapping (cleaning threads).

FR
Acier doux Sets de tarauds courts à main
Pour le taraudage à main général (nettoyage filets).

DE
Kohlenstoffstahl-Handgewindebohrer, kurz, im Satz
Für allgemeines Handgewindebohren (reinigen gewinden).

ES
Juegos de machos cortos de roscado a mano de acero al carbono
Para roscado manual general (limpieza roscas).

PY
Наборы коротких ручных метчиков из инструментальной стали
Ручные метчики общего назначения (чистки резьбы).

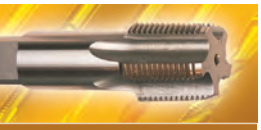


P 1.1 | P 1.2 | K 3.1 | K 3.2 | N 7.1 | N 7.2

Size Taille Größe Tamaño Размер	Pitch Hauteur Gewindesteigung Paso Шаг	l_1	l_2	d_1	a	Code Código Код
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



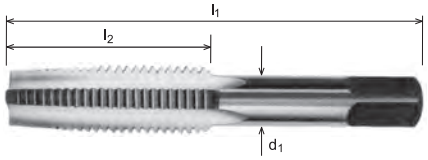
Carbon Steel Short Hand Tap Sets
EN For general hand tapping (cleaning threads).

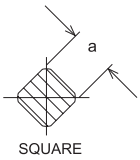
Acier doux Sets de tarauds courts à main
FR Pour le taraudage à main général (nettoyage filets).

Kohlenstoffstahl-Handgewindebohrer, kurz, im Satz
DE Für allgemeines Handgewindebohren (reinigen gewinden).

Juegos de machos cortos de roscado a mano de acero al carbono
ES Para roscado manual general (limpieza roscas).

Наборы коротких ручных метчиков из инструментальной стали
РУ Ручные метчики общего назначения (чистки резьбы).





P 1.1 | P 1.2 | K 3.1 | K 3.2 | N 7.1 | N 7.2

SOMTA World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Hi-Cut

Code Código Код: **903**

Properties Propriétés Eigenschaften Propiedades Свойства

BSW	BS 949: 1951	CARBON STEEL TO ZONE 5
55°	STRAIGHT FLUTE	
		RH

Size Taille Größe Tamaño Размер	TPI Dents par pouce Zähne pro Zoll Dientes por pulgada Шаг, ниток на дюйм	l_1	l_2	d_1	a	Code Código Код
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

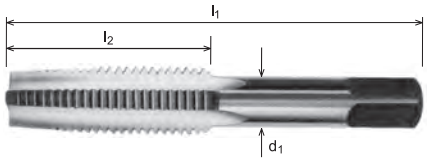
Carbon Steel Short Hand Tap Sets
EN For general hand tapping (cleaning threads).

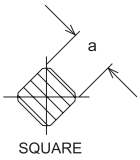
Acier doux Sets de tarauds courts à main
FR Pour le taraudage à main général (nettoyage filets).

Kohlenstoffstahl-Handgewindebohrer, kurz, im Satz
DE Für allgemeines Handgewindebohren (reinigen gewinden).

Juegos de machos cortos de roscado a mano de acero al carbono
ES Para roscado manual general (limpieza roscas).

Наборы коротких ручных метчиков из инструментальной стали
РУ Ручные метчики общего назначения (чистки резьбы).





P 1.1 | P 1.2 | K 3.1 | K 3.2 | N 7.1 | N 7.2

Hi-Cut

Code Código Код: **904**

Properties Propriétés Eigenschaften Propiedades Свойства

BSF	BS 949: 1951	CARBON STEEL TO ZONE 5
55°	STRAIGHT FLUTE	
		RH

Size Taille Größe Tamaño Размер	TPI Dents par pouce Zähne pro Zoll Dientes por pulgada Шаг, ниток на дюйм	l_1	l_2	d_1	a	Code Código Код
3/16	32	60.3	22.2	4.8	3.8	*9040480*
1/4	26	63.5	25.4	6.4	5	*9040640*
5/16	22	69.9	28.6	8	6.1	*9040790*
9/16	16	91.3	42.1	10.9	8.2	*9041430*
7/8	11	119.1	56.4	17.7	13.3	*9042220*
1”	10	130.2	63.5	20.3	15.2	*9042540*

Not available once current stock is depleted
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



THREADING TOOLS
OUTILS DE FILETAGE
GEWINDE-SCHNEIDWERKZEUGE
HERRAMIENTAS DE ROSCADO
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Hi-Cut

Code
Código
Код

905

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

UNC	BS 949: 1951	CARBON STEEL TO ZONE 5
60°	STRAIGHT FLUTE	
		RH

Carbon Steel Short Hand Tap Sets

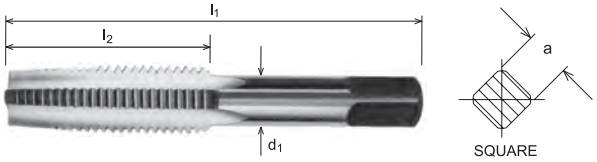
EN For general hand tapping (cleaning threads).

FR **Acier doux Sets de tarauds courts à main**
Pour le taraudage à main général (nettoyage filets).

DE **Kohlenstoffstahl-Handgewindebohrer, kurz, im Satz**
Für allgemeines Handgewindebohren (reinigen gewinden).

ES **Juegos de machos cortos de roscado a mano de acero al carbono**
Para roscado manual general (limpieza roscas).

РУ **Наборы коротких ручных метчиков из инструментальной стали**
Ручные метчики общего назначения (чистки резьбы).



P 1.1 | P 1.2 | K 3.1 | K 3.2 | N 7.1 | N 7.2

Size Taille Größe Tamaño Размер	TPI Dents par pouce Zähne pro Zoll Dientes por pulgada Шаг, ниток на дюйм	l1	l2	d1	a	Code Código Код
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

Hi-Cut

Code
Código
Код

906

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

UNF	BS 949: 1951	CARBON STEEL TO ZONE 5
60°	STRAIGHT FLUTE	
		RH

Carbon Steel Short Hand Tap Sets

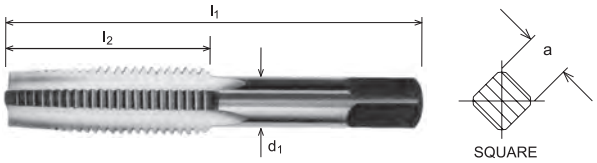
EN For general hand tapping (cleaning threads).

FR **Acier doux Sets de tarauds courts à main**
Pour le taraudage à main général (nettoyage filets).

DE **Kohlenstoffstahl-Handgewindebohrer, kurz, im Satz**
Für allgemeines Handgewindebohren (reinigen gewinden).

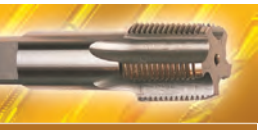
ES **Juegos de machos cortos de roscado a mano de acero al carbono**
Para roscado manual general (limpieza roscas).

РУ **Наборы коротких ручных метчиков из инструментальной стали**
Ручные метчики общего назначения (чистки резьбы).



P 1.1 | P 1.2 | K 3.1 | K 3.2 | N 7.1 | N 7.2

Size Taille Größe Tamaño Размер	TPI Dents par pouce Zähne pro Zoll Dientes por pulgada Шаг, ниток на дюйм	l1	l2	d1	a	Code Código Код
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
OUTILS DE FILETAGE
GEWINDE-SCHNEIDWERKZEUGE
HERRAMIENTAS DE ROSCADO
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

shaping your dreams

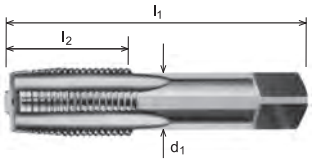
Carbon Steel Short Hand Tap Sets
EN For general hand tapping (cleaning threads).

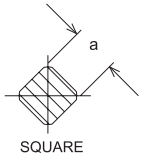
Acier doux Sets de tarauds courts à main
FR Pour le taraudage à main général (nettoyage filets).

Kohlenstoffstahl-Handgewindebohrer, kurz, im Satz
DE Für allgemeines Handgewindebohren (reinigen gewinden).

Juegos de machos cortos de roscado a mano de acero al carbono
ES Para roscado manual general (limpieza roscas).

Наборы коротких ручных метчиков из инструментальной стали
РУ Ручные метчики общего назначения (чистки резьбы).





P 1.1 | P 1.2 | K 3.1 | K 3.2 | N 7.1 | N 7.2

Size Taille Größe Tamaño Размер	Nominal Diameter Diamètre Nominal Nenndurchmesser Diámetro Nominal Номинальный диаметр	TPI Dents par pouce Zähne pro Zoll Dientes por pulgada Шаг, ниток на дюйм	l_1	l_2	d_1	a	Code Código Код
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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Hi-Cut

Code
Código
Код
907

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

BSP	BS 949: 1951	CARBON STEEL TO ZONE 5
55°	STRAIGHT FLUTE	
		RH

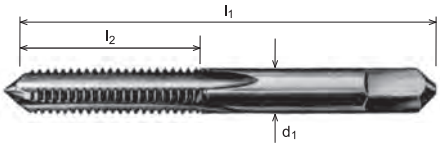
Carbon Steel Short Hand Tap Sets
EN For general hand tapping (cleaning threads).

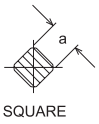
Acier doux Sets de tarauds courts à main
FR Pour le taraudage à main général (nettoyage filets).

Kohlenstoffstahl-Handgewindebohrer, kurz, im Satz
DE Für allgemeines Handgewindebohren (reinigen gewinden).

Juegos de machos cortos de roscado a mano de acero al carbono
ES Para roscado manual general (limpieza roscas).

Наборы коротких ручных метчиков из инструментальной стали
РУ Ручные метчики общего назначения (чистки резьбы).





P 1.1 | P 1.2 | K 3.1 | K 3.2 | N 7.1 | N 7.2

Size Taille Größe Tamaño Размер	Nominal Diameter Diamètre Nominal Nenndurchmesser Diámetro Nominal Номинальный диаметр	TPI Dents par pouce Zähne pro Zoll Dientes por pulgada Шаг, ниток на дюйм	l_1	l_2	d_1	a	Code Código Код
No.6	2.8	47.9	47.6	14.3	3.3	2.7	*9080600*
No.5	3.2	43.1	49.2	15.9	3.3	2.7	*9080500*
No.4	3.6	38.3	50.8	17.5	3.7	2.9	*9080400*
No.3	4.1	34.8	54	19.1	4.2	3.4	*9080300*
No.2	4.7	31.3	60.3	22.2	4.8	3.8	*9080200*
No.1	5.3	28.2	60.3	22.2	5.4	4.2	*9080100*

Not available once current stock is depleted
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

Hi-Cut

Code
Código
Код
908

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

BA	BS 949: 1951	CARBON STEEL TO ZONE 5
47½°	STRAIGHT FLUTE	
		RH



THREADING TOOLS
OUTILS DE FILETAGE
GEWINDE-SCHNEIDWERKZEUGE
HERRAMIENTAS DE ROSCADO
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Hi-Cut

Code Código Код
911

Properties Propriétés Eigenschaften Propiedades Свойства		
M	BS 1127: 1974	CARBON STEEL CUT THREAD
60°	DIN 13	6G

Carbon Steel Die Nuts

EN For general purpose repairing or cleaning of threads.

Ecrous taraudeurs en acier doux
FR Pour la réparation ou le nettoyage général(e) de filets.

Kohlenstoffstahl-Sechskant-Schneideisen
DE Für das allgemeine Instandsetzen oder Reinigen von Gewinden.

Terrajas hexagonales de acero al carbono
ES Para reparaciones generales o limpieza de roscas.

Шестигранные калибровочные плашки из инструментальной стали
РУ Плашки общего назначения для восстановления или чистки резьбы.



P 1.1 ○ P 1.2 ○ K 3.1 ○ K 3.2 ○ N 7.1 ○ N 7.2 ○

Size Taille Größe Tamaño Размер	Pitch Hauteur Gewindesteigung Paso Шаг	A	W	Code Código Код
M4	0.7	18	5	9110400
M5	0.8	18	7	9110500
M6	1	18	7	9110600
M7	1	20.8	9	9110700
M8	1.25	20.8	9	9110800
M9	1.25	23.4	9	9110900
M10	1.5	23.4	11	9111000
M11	1.5	25.7	11	9111100
M12	1.75	27.9	14	9111200
M14	2	33	14	9111400

Size Taille Größe Tamaño Размер	Pitch Hauteur Gewindesteigung Paso Шаг	A	W	Code Código Код
M16	2	33	18	9111600
M18	2.5	37.6	18	9111800
M20	2.5	37.6	18	9112000
M22	2.5	42.4	22	9112200
M24	3	52.1	22	9112400
M27	3	56.4	25	9112700
M30	3.5	56.4	25	9113000
M33	3.5	65.5	25	9113300
M36	4	70.1	25	9113600
M39	4	70.1	30	9113900

Hi-Cut

Code Código Код
912

Properties Propriétés Eigenschaften Propiedades Свойства		
MF	BS 1127: 1974	CARBON STEEL CUT THREAD
60°	DIN 13	6G

Carbon Steel Die Nuts

EN For general purpose repairing or cleaning of threads.

Ecrous taraudeurs en acier doux
FR Pour la réparation ou le nettoyage général(e) de filets.

Kohlenstoffstahl-Sechskant-Schneideisen
DE Für das allgemeine Instandsetzen oder Reinigen von Gewinden.

Terrajas hexagonales de acero al carbono
ES Para reparaciones generales o limpieza de roscas.

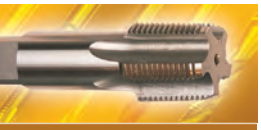
Шестигранные калибровочные плашки из инструментальной стали
РУ Плашки общего назначения для восстановления или чистки резьбы.



P 1.1 ○ P 1.2 ○ K 3.1 ○ K 3.2 ○ N 7.1 ○ N 7.2 ○

Size Taille Größe Tamaño Размер	Pitch Hauteur Gewindesteigung Paso Шаг	A	W	Code Código Код
MF8	1	20.8	9	9120800
MF10	1	23.4	11	9121000
MF10	1.25	23.4	11	9121010
MF12	1.25	27.9	10	9121210
MF12	1.5	27.9	10	9121220
MF14	1.25	33	10	9121400

Size Taille Größe Tamaño Размер	Pitch Hauteur Gewindesteigung Paso Шаг	A	W	Code Código Код
MF14	1.5	33	10	9121410
MF16	1.5	33	14	9121600
MF18	1.5	37.6	14	9121800
MF20	1.5	37.6	14	9122000
MF22	1.5	42.4	16	9122200
MF24	1.5	52.1	16	9122400



Carbon Steel Die Nuts
EN For general purpose repairing or cleaning of threads.

Ecrous taraudeurs en acier doux
FR Pour la réparation ou le nettoyage général(e) de filets.

Kohlenstoffstahl-Sechskant-Schneideisen
DE Für das allgemeine Instandsetzen oder Reinigen von Gewinden.

Terrajas hexagonales de acero al carbono
ES Para reparaciones generales o limpieza de roscas.

Шестигранные калибровочные плашки из инструментальной стали
РУ Плашки общего назначения для восстановления или чистки резьбы.



P 1.1 | P 1.2 | K 3.1 | K 3.2 | N 7.1 | N 7.2

Size Taille Größe Tamaño Размер	TPI Dents par pouce Zähne pro Zoll Dientes por pulgada Шаг, ниток на дюйм	A	W	Code Código Код
5/32	32	18	6	*9130400*
7/32	24	18	7	*9130560*
1/4	20	18	7	*9130640*

Size Taille Größe Tamaño Размер	TPI Dents par pouce Zähne pro Zoll Dientes por pulgada Шаг, ниток на дюйм	A	W	Code Código Код
5/8	11	33	18	*9131590*
3/4	10	37.6	18	*9131910*
1.1/8	7	56.4	25	*9132860*

Not available once current stock is depleted
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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY
Hi-Cut

Code Código Код
913

Properties Propriétés Eigenschaften Propiedades Свойства		
BSW	**BS 1127: 1974**	**CARBON STEEL CUT THREAD**
55°	**BS 84**	MEDIUM CLASS BOLT

Carbon Steel Die Nuts
EN For general purpose repairing or cleaning of threads.

Ecrous taraudeurs en acier doux
FR Pour la réparation ou le nettoyage général(e) de filets.

Kohlenstoffstahl-Sechskant-Schneideisen
DE Für das allgemeine Instandsetzen oder Reinigen von Gewinden.

Terrajas hexagonales de acero al carbono
ES Para reparaciones generales o limpieza de roscas.

Шестигранные калибровочные плашки из инструментальной стали
РУ Плашки общего назначения для восстановления или чистки резьбы.



P 1.1 | P 1.2 | K 3.1 | K 3.2 | N 7.1 | N 7.2

Size Taille Größe Tamaño Размер	TPI Dents par pouce Zähne pro Zoll Dientes por pulgada Шаг, ниток на дюйм	A	W	Code Código Код
1/4	26	18	7	*9140640*
1/2	16	27.9	11	*9141270*
1”	10	52.1	22	*9142540*

Size Taille Größe Tamaño Размер	TPI Dents par pouce Zähne pro Zoll Dientes por pulgada Шаг, ниток на дюйм	A	W	Code Código Код
1.1/8	9	56.4	25	*9142860*
1.1/4	9	56.4	25	*9143170*

Not available once current stock is depleted
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

Hi-Cut

Code Código Код
914

Properties Propriétés Eigenschaften Propiedades Свойства		
BSF	**BS 1127: 1974**	**CARBON STEEL CUT THREAD**
55°	**BS 84**	MEDIUM CLASS BOLT



THREADING TOOLS
OUTILS DE FILETAGE
GEWINDE-SCHNEIDWERKZEUGE
HERRAMIENTAS DE ROSCADO
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Hi-Cut

Code Código Код
915

Properties Propriétés Eigenschaften Propiedades Свойства		
UNC	BS 1127: 1974	CARBON STEEL CUT THREAD
60°	ANSI B1.1 1982	2A BOLT

Carbon Steel Die Nuts

EN For general purpose repairing or cleaning of threads.

Ecrous taraudeurs en acier doux
FR Pour la réparation ou le nettoyage général(e) de filets.

Kohlenstoffstahl-Sechskant-Schneideisen
DE Für das allgemeine Instandsetzen oder Reinigen von Gewinden.

Terrajas hexagonales de acero al carbono
ES Para reparaciones generales o limpieza de roscas.

Шестигранные калибровочные плашки из инструментальной стали
РУ Плашки общего назначения для восстановления или чистки резьбы.



P 1.1 ○ P 1.2 ○ K 3.1 ○ K 3.2 ○ N 7.1 ○ N 7.2 ○

Size Taille Größe Tamaño Размер	TPI Dents par pouce Zähne pro Zoll Dientes por pulgada Шаг, ниток на дюйм	A	W	Code Código Код
1/4	20	18	7	*9150640*
1/2	13	27.9	14	*9151270*
5/8	11	33	18	*9151590*
3/4	10	37.6	18	*9151910*

Size Taille Größe Tamaño Размер	TPI Dents par pouce Zähne pro Zoll Dientes por pulgada Шаг, ниток на дюйм	A	W	Code Código Код
1.1/8	7	56.4	25	*9152860*
1.1/4	7	56.4	25	*9153170*
1.3/8	6	65.5	25	*9153490*

Not available once current stock is depleted
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

Hi-Cut

Code Código Код
916

Properties Propriétés Eigenschaften Propiedades Свойства		
UNF	BS 1127: 1974	CARBON STEEL CUT THREAD
60°	ANSI B1.1 1982	2A BOLT

Carbon Steel Die Nuts

EN For general purpose repairing or cleaning of threads.

Ecrous taraudeurs en acier doux
FR Pour la réparation ou le nettoyage général(e) de filets.

Kohlenstoffstahl-Sechskant-Schneideisen
DE Für das allgemeine Instandsetzen oder Reinigen von Gewinden.

Terrajas hexagonales de acero al carbono
ES Para reparaciones generales o limpieza de roscas.

Шестигранные калибровочные плашки из инструментальной стали
РУ Плашки общего назначения для восстановления или чистки резьбы.



P 1.1 ○ P 1.2 ○ K 3.1 ○ K 3.2 ○ N 7.1 ○ N 7.2 ○

Size Taille Größe Tamaño Размер	TPI Dents par pouce Zähne pro Zoll Dientes por pulgada Шаг, ниток на дюйм	A	W	Code Código Код
3/8	24	23.4	11	*9160950*
7/16	20	25.7	11	*9161110*
1/2	20	27.9	14	*9161270*

Size Taille Größe Tamaño Размер	TPI Dents par pouce Zähne pro Zoll Dientes por pulgada Шаг, ниток на дюйм	A	W	Code Código Код
5/8	18	33	18	*9161590*
3/4	16	37.6	18	*9161910*
1.1/2	12	70.1	30	*9163810*

Not available once current stock is depleted
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



Carbon Steel Die Nuts
EN For general purpose repairing or cleaning of threads.

Ecrous taraudeurs en acier doux
FR Pour la réparation ou le nettoyage général(e) de filets.

Kohlenstoffstahl-Sechskant-Schneideisen
DE Für das allgemeine Instandsetzen oder Reinigen von Gewinden.

Terrajas hexagonales de acero al carbono
ES Para reparaciones generales o limpieza de roscas.

Шестигранные калибровочные плашки из инструментальной стали
РУ Плашки общего назначения для восстановления или чистки резьбы.



P 1.1 | P 1.2 | K 3.1 | K 3.2 | N 7.1 | N 7.2

Size Taille Größe Tamaño Размер	On Nominal Diameter Sur diamètre nominal An Nenndurchmesser En Diámetro Nominal На номинальном диаметре	TPI Dents par pouce Zähne pro Zoll Dientes por pulgada Шаг, ниток на дюйм	A	W	Code Código Код
1/8	9.728	28	23.4	10	*9170320*
1/4	13.157	19	27.9	14	*9170640*
1/2	20.955	14	42.4	19	*9171270*
3/4	26.441	14	52.1	20	*9171910*
1”	33.249	11	65.5	24	*9172540*

Not available once current stock is depleted
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

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY
Hi-Cut

Code Código Код
917

Properties Propriétés Eigenschaften Propiedades Свойства		
BSP	**BS 1127: 1974**	**CARBON STEEL CUT THREAD**
55°	**ISO 228**	MEDIUM CLASS BOLT

Carbon Steel Die Nuts
EN For general purpose repairing or cleaning of threads.

Ecrous taraudeurs en acier doux
FR Pour la réparation ou le nettoyage général(e) de filets.

Kohlenstoffstahl-Sechskant-Schneideisen
DE Für das allgemeine Instandsetzen oder Reinigen von Gewinden.

Terrajas hexagonales de acero al carbono
ES Para reparaciones generales o limpieza de roscas.

Шестигранные калибровочные плашки из инструментальной стали
РУ Плашки общего назначения для восстановления или чистки резьбы.



P 1.1 | P 1.2 | K 3.1 | K 3.2 | N 7.1 | N 7.2

Size Taille Größe Tamaño Размер	TPI Dents par pouce Zähne pro Zoll Dientes por pulgada Шаг, ниток на дюйм	A	W	Code Código Код
No.0	25.4	18	6.4	*9180000*
No. 1	28.2	18	6.4	*9180100*
No. 3	34.8	18	6.4	*9180300*

Size Taille Größe Tamaño Размер	TPI Dents par pouce Zähne pro Zoll Dientes por pulgada Шаг, ниток на дюйм	A	W	Code Código Код
No. 4	38.3	18	6.4	*9180400*
No. 5	43.1	18	6.4	*9180500*
No. 6	47.9	18	6.4	*9180600*

Not available once current stock is depleted
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

Hi-Cut

Code Código Код
918

Properties Propriétés Eigenschaften Propiedades Свойства		
BA	**BS 1127: 1974**	**CARBON STEEL CUT THREAD**
MEDIUM CLASS BOLT		



THREADING TOOLS
OUTILS DE FILETAGE
GEWINDE-SCHNEIDWERKZEUGE
HERRAMIENTAS DE ROSCADO
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Hi-Cut

Code Código Код
980

Properties Propriétés Eigenschaften Propiedades Свойства		
CARBON STEEL		

Carbon Steel Tap Wrenches
EN For direct application of hand taps.

Tourne-à-gauche en acier doux
FR Pour l'application directe de tarauds à main.

Kohlenstoffstahl-Windeisen
DE Für den direkten Einsatz von Handgewindebohrern.

Giramachos de acero al carbono
ES Para la aplicación directa de machos de roscado manual.

Воротки из углеродистой стали
РУ Для использования ручных метчиков.



Referance Référence Referenz Referencia Номер	Range Gamme | Sortiment | Gama | Диапазон			Code Código Код
	mm	inch	Pipe Pipe | Rohr | Tubo | Трубная Резьба	
Bar Type | Type Barre | Stabart | Tipo Barra | Тип Заготовки				
TW1 / No. 0	2 - 6	1/16 - 1/4	-	9800001
TW2 / No. 1.5	3 - 12	1/8 - 1/2	1/8 - 1/4	9800002
TW3 / No. 2	3 - 12	1/8 - 1/2	1/8 - 1/4	9800007
TW4 / No. 3	6 - 20	1/4 - 3/4	1/8 - 3/8	9800008
TW5 / No. 4	12 - 27	1/2 - 1"	1/4 - 5/8	9800009
TW6 / No. 5	20 - 32	3/4 - 1.1/4	3/8 - 1"	9800010
T-Type | T-Typ | Tipo T | Тип-T				
T1	3 - 6	1/8 - 1/4	-	9800003
T2	8 - 12	5/16 - 1/2	1/8 - 1/4	9800004
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	-	9800005
TL4	8 - 12	5/16 - 1/2	1/8 - 1/4	9800006

Not available once current stock is depleted
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

Hi-Cut

Code Código Код
976

Properties Propriétés Eigenschaften Propiedades Свойства		
CARBON STEEL		

Metric Conduit Circular Solid Die Set
EN For production of components 3 x D in length.

Ensemble de conduits circulaires métriques solides moulés
FR Pour la réalisation de composants 3 x D en longueur.

Vollmaterial-Rundschneideisen für metrische Rohre als Gewindeschneidsatz
DE Für Herstellung von Komponenten in 3-facher Durchmesserlänge.

Juego de roscas macho sólidas circulares para conductos métricos
ES Para la producción de componentes 3 x D longitudinalmente.

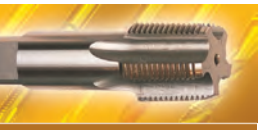
Набор метрических круглых цельных метчиков
РУ Для нарезания резьбы длиной не более 3 диаметра.



P 1.1 | P 1.2 | K 3.1 | K 3.2 | N 7.1 | N 7.2

Description Beschreibung Descripción Описание	Ref. No. N. de Réf. Ref.-Nr. N.º de Ref. Номер	Code Código Код
THIS SET CONTAINS | CE SET CONTIENT | DIESER SATZ BEINHALTET | ESTE JUEGO CONTIENE | В НАБОР ВХОДЯТ	CSM 185	9760185
20 x 1.5/8 O/D DIE | MATRICE D/E | SCHNEIDEISEN AD | D/E TERRAJA DE ROSCAR | ПЛАШКИ Н/Д		
25 x 1.5/8 O/D DIE | MATRICE D/E | SCHNEIDEISEN AD | D/E TERRAJA DE ROSCAR | ПЛАШКИ Н/Д		
CS1 DIESTOCK | PORTE-FILIÈRE | SCHNEIDEISENHALTER | PORTATERRAJAS | ПЛАШКОДЕРЖАТЕЛИ		
20 x 1.5/8 O/D GUIDE | GUIDE D/E | FÜHRUNG AD | D/E GUÍA | НАПРАВЛЯЮЩАЯ ВТУЛКА		
25 x 1.5/8 O/D GUIDE | GUIDE D/E | FÜHRUNG AD | D/E GUÍA | НАПРАВЛЯЮЩАЯ ВТУЛКА		

Not available once current stock is depleted
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



Carbon Steel Tap & Die Cased Sets
EN
For general hand tapping (cleaning threads).

Sets de matrices et tarauds en acier doux
FR
Pour le taraudage à main général (nettoyage filets).

Kohlenstoffstahl-Gewindebohrer & -Schneideisen als Koffersatz
DE
Für allgemeines Handgewindebohren (reinigen gewinden).

Juegos de macho de roscado y terraja de acero al carbono en caja
ES
Para roscado manual general (limpieza roscas).

Наборы метчиков и плашек из инструментальной стали в кейсах
РУ
Ручные метчики общего назначения (чистки резьбы).



SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY
Hi-Cut

Code
Código
Код
970 - 975

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

CARBON STEEL

P 1.1 | P 1.2 | K 3.1 | K 3.2 | N 7.1 | N 7.2

Description Beschreibung Descripción Описание	Ref. No. N. de Réf. Ref.-Nr. N.º de Ref. Номер	Code Código Код
M2 - M6	C 111	9700111
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		
M2 - M12	C 114	9700114
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	C 118	9700118
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 - M20	C 119	9700119
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 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 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		

Continued on next page...



THREADING TOOLS
OUTILS DE FILETAGE
GEWINDE-SCHNEIDWERKZEUGE
HERRAMIENTAS DE ROSCADO
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY
Hi-Cut

Code
Código
Код
970 - 975

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

CARBON STEEL

EN **Carbon Steel Tap & Die Cased Sets**
For general hand tapping (cleaning threads).

FR **Sets de matrices et tarauds en acier doux**
Pour le taraudage à main général (nettoyage filets).

DE **Kohlenstoffstahl-Gewindebohrer & -Schneideisen als Koffersatz**
Für allgemeines Handgewindebohren (reinigen gewinden).

ES **Juegos de macho de roscado y terraja de acero al carbono en caja**
Para roscado manual general (limpieza roscas).

РУ **Наборы метчиков и плашек из инструментальной стали в кейсах**
Ручные метчики общего назначения (чистки резьбы).



P 1.1 | P 1.2 | K 3.1 | K 3.2 | N 7.1 | N 7.2

Description Beschreibung Descripción Описание	Ref. No. N. de Réf. Ref.-Nr. N.º de Ref. Номер	Code Código Код
... 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
OUTILS DE FILETAGE
GEWINDE-SCHNEIDWERKZEUGE
HERRAMIENTAS DE ROSCADO
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

shaping your dreams

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).



SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY
Hi-Cut

Code
Código
Код
970 - 975

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

CARBON STEEL

P 1.1 | P 1.2 | K 3.1 | K 3.2 | N 7.1 | N 7.2

Description Beschreibung Descripción Описание	Ref. No. N. de Réf. Ref.-Nr. N.º de Ref. Номер	Code Código Код
... from previous page		
1/4 - 3/4 BSW	C 37	9710037
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 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 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		
3/16 - 1/2 BSF	C 52	9720052
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" BSF	C 58	9720058
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 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 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
OUTILS DE FILETAGE
GEWINDE-SCHNEIDWERKZEUGE
HERRAMIENTAS DE ROSCADO
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY
Hi-Cut

Code
Código
Код
970 - 975

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

CARBON STEEL

Carbon Steel Tap & Die Cased Sets
EN For general hand tapping (cleaning threads).

Sets de matrices et tarauds en acier doux
FR Pour le taraudage à main général (nettoyage filets).

Kohlenstoffstahl-Gewindebohrer & -Schneideisen als Koffersatz
DE Für allgemeines Handgewindebohren (reinigen gewinden).

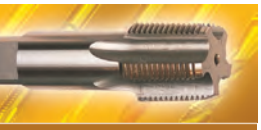
Juegos de macho de roscado y terraja de acero al carbono en caja
ES Para roscado manual general (limpieza roscas).

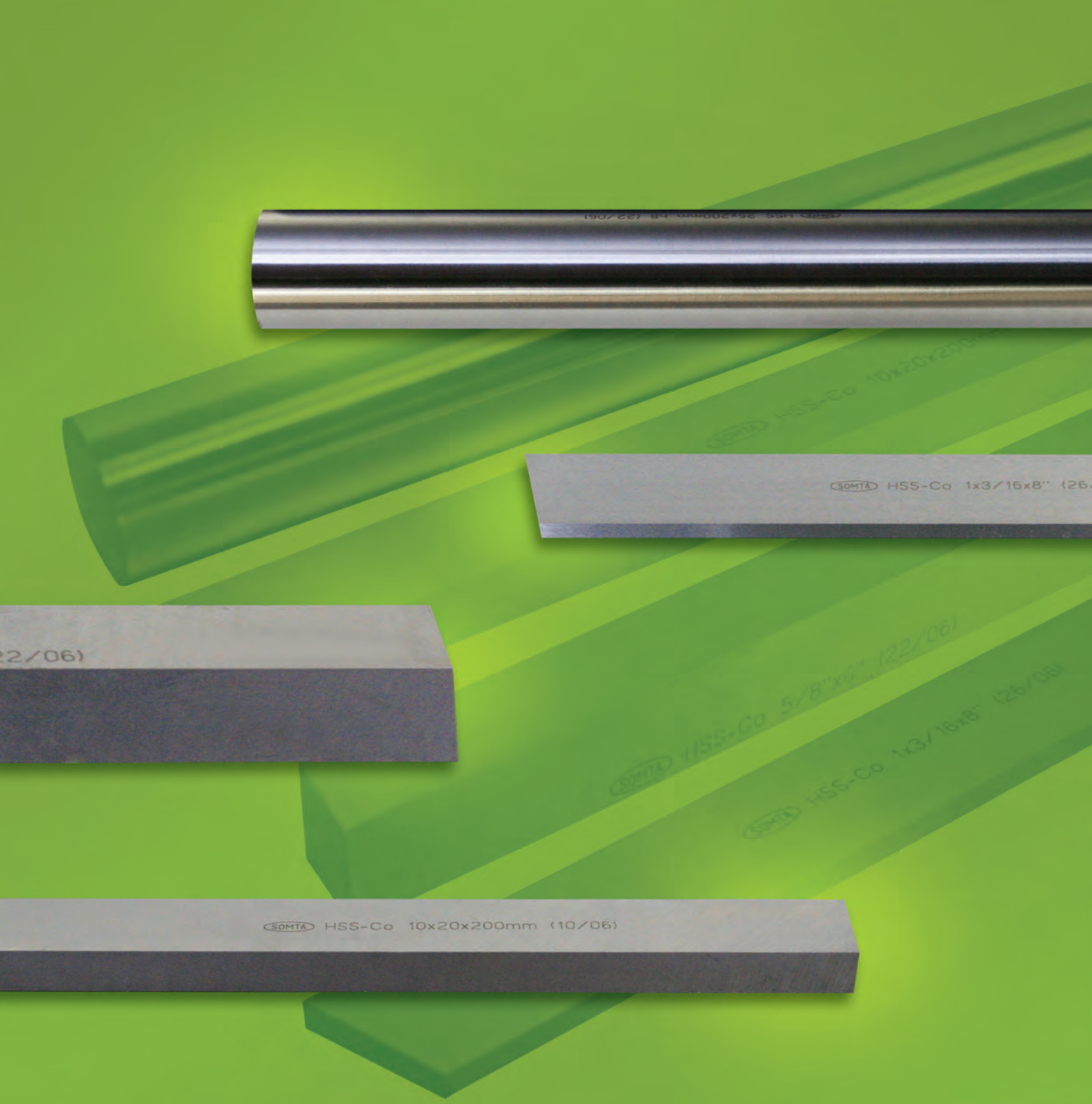
Наборы метчиков и плашек из инструментальной стали в кейсах
РУ Ручные метчики общего назначения (чистки резьбы).



P 1.1 | P 1.2 | K 3.1 | K 3.2 | N 7.1 | N 7.2

Description Beschreibung Descripción Описание	Ref. No. N. de Réf. Ref.-Nr. N.º de Ref. Номер	Code Código Код
... 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		





shaping your dreams

SOMTA
World Class Cutting Tools

OSG GROUP COMPANY

TOOLBITS AND MISCELLANEOUS

OUTILS RAPPORTÉS ET AUTRES | WERKZEUGEINSÄTZE UND VERSCHIEDENES | VÁSTAGOS DE HERRAMIENTA Y DESBASTE Y HERRAMIENTAS VARIAS | ЗАГОТОВКИ И ПРОЧЕЕ

SOMTA
World Class Cutting Tools

OSG GROUP COMPANY

Codes
Códigos
Коды

601, 602

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm inch	BASED ON ISO 5421	HSS
W h 13		

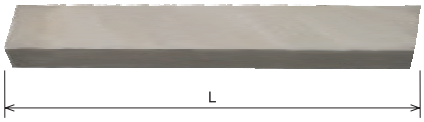
EN
Square Toolbits
Blanks for the manufacture of tools for high tensile and heat resistant steels where high temperatures and abrasion may be expected during machining, 10° bevel at both ends.

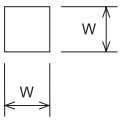
FR
Outils Rapportés Carrés
Ebauches pour la fabrication d'outils pour des aciers à résistance élevée et réfractaires où des températures élevées et une forte abrasion sont attendues durant l'usinage, biseau 10° aux deux extrémités.

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.

РУ
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 1.1 ◉ | P 1.2 ◉ | P 1.3 ◉ | P 1.4 ◉ | P 1.5 ○ | P 1.6 ○ | K 3.1 ◉ | K 3.2 ◉ | K 3.3 ○ | K 3.4 ○

Cu 6.1 ○ | Cu 6.2 ○ | Cu 6.3 ○ | Cu 6.4 ○ | N 7.1 ○ | N 7.2 ○ | N 7.3 ○ | N 7.4 ○

W	L	Code Código Код
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 Código Код
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 Código Код
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 Código Код
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



Square Toolbits

EN

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

FR

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

DE

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

ES

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

РУ

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.



SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Codes
Códigos
Коды

621, 622

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm inch	BASED ON ISO 5421	HSS Co8
W h 13		

P 1.1 ◉ | P 1.2 ◉ | P 1.3 ◉ | P 1.4 ◉ | P 1.5 ◉ | P 1.6 ◉ | M 2.1 ◉ | M 2.2 ◉ | M 2.3 ◉ | K 3.1 ◉ | K 3.2 ◉ | K 3.3 ◉ | K 3.4 ◉ | Ti 4.1 ○ | Ti 4.2 ○ | Ti 4.3 ○

Ni 5.1 ○ | Ni 5.2 ○ | Ni 5.3 ○ | Cu 6.1 ○ | Cu 6.2 ○ | Cu 6.3 ○ | Cu 6.4 ○ | N 7.1 ○ | N 7.2 ○ | N 7.3 ○ | N 7.4 ○ | Syn 8.1 ○ | Syn 8.2 ○ | Syn 8.3 ○

W	L	Code Código Код
5	40	6210030
6	100	6210070
6	200	6210085
8	100	6210110
8	160	6210120
8	200	6210122
10	63	6210125
10	100	6210140
10	160	6210150
10	200	6210152

W	L	Code Código Код
12	80	6210160
12	100	6210170
12	160	6210180
12	200	6210195
16	100	6210200
16	160	6210220
16	200	6210224
20	160	6210258
20	200	6210290
25	200	6210300

W	L	Code Código Код
3/16	2.1/2	6220010
1/4	2.1/2	6220020
1/4	3”	6220022
1/4	4”	6220030
5/16	2.1/2	6220050
5/16	4”	6220060
5/16	8”	6220070
3/8	3”	6220080
3/8	4”	6220085
3/8	6”	6220095

W	L	Code Código Код
3/8	8”	6220100
1/2	4”	6220120
1/2	6”	6220130
1/2	8”	6220140
5/8	4”	6220150
5/8	6”	6220160
3/4	5”	6220180
3/4	6”	6220190
1”	8”	6220250



SOMTA
World Class Cutting Tools

OSG GROUP COMPANY

Codes
Códigos
Коды

605, 606

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm inch	BASED ON ISO 5421	HSS
∅ h8 (d)		

EN
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.

FR
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.

DE
Runde Werkzeugeinsätze
Rohlinge für die Herstellung von Werkzeugen für hochzugfeste und hitzebeständige Stähle für die Bearbeitung bei erwartungsgemäß hohen Temperaturen und hohem Abrieb.

ES
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.

РУ
Заготовки круглого сечения
Заготовки для изготовления инструментов для обработки труднообрабатываемых и жаропрочных сталей с высокими температурами и абразивным износом во время обработки.



P 1.1 ◉ | P 1.2 ◉ | P 1.3 ◉ | P 1.4 ◉ | P 1.5 ○ | P 1.6 ○ | K 3.1 ◉ | K 3.2 ◉ | K 3.3 ○ | K 3.4 ○

Cu 6.1 ○ | Cu 6.2 ○ | Cu 6.3 ○ | Cu 6.4 ○ | N 7.1 ○ | N 7.2 ○ | N 7.3 ○ | N 7.4 ○

d	L	Code Código Код
4	100	6050032
5	100	6050037
6	100	6050070
6	200	6050085
8	100	6050110

d	L	Code Código Код
10	100	6050140
10	160	6050150
12	100	6050170
16	100	6050200
20	200	6050258

d	L	Code Código Код
1/4	4"	6060070
5/16	4"	6060110
3/8	4"	6060140

d	L	Code Código Код
1/2	4"	6060170
5/8	4"	6060200



Round Toolbits
EN
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
FR
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
DE
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
ES
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
РУ
Заготовки для изготовления инструментов для обработки труднообрабатываемых и жаропрочных сталей с высокими температурами и абразивным износом во время обработки.



SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Code Código Код
625

Properties Propriétés Eigenschaften Propiedades Свойства		
mm	BASED ON ISO 5421	HSS Co8
∅ h8 (d)		

P 1.1 ◉ | P 1.2 ◉ | P 1.3 ◉ | P 1.4 ◉ | P 1.5 ◉ | P 1.6 ◉ | M 2.1 ◉ | M 2.2 ◉ | M 2.3 ◉ | K 3.1 ◉ | K 3.2 ◉ | K 3.3 ◉ | K 3.4 ◉ | Ti 4.1 ○ | Ti 4.2 ○ | Ti 4.3 ○

Ni 5.1 ○ | Ni 5.2 ○ | Ni 5.3 ○ | Cu 6.1 ○ | Cu 6.2 ○ | Cu 6.3 ○ | Cu 6.4 ○ | N 7.1 ○ | N 7.2 ○ | N 7.3 ○ | N 7.4 ○ | Syn 8.1 ○ | Syn 8.2 ○ | Syn 8.3 ○

d	L	Code Código Код
4	100	6250032
5	100	6250038
6	100	6250070
6	200	6250085
8	100	6250110
8	160	6250120
8	200	6250122
10	100	6250140

d	L	Code Código Код
10	160	6250145
10	200	6250150
12	100	6250170
12	200	6250192
16	160	6250240
20	200	6250253
25	200	6250255



SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Codes Códigos Коды
644, 647

Properties Propriétés Eigenschaften Propiedades Свойства		
mm inch	ISO 5421	HSS Co8
h 13		

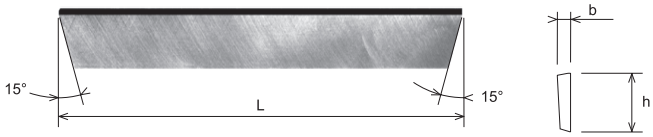
Double Bevel Parting Blades
EN
For parting off and slotting applications, with increased wear resistance.

Lames De Séparation à Double Biseau
FR
Pour des opérations de tronçonnage et de rainurage, avec une résistance à l'usure accrue.

Stechklingen, doppelfasig geschliffen
DE
Für Einstech- und Abstechanwendungen, mit erhöhter Verschleißfestigkeit.

Hojas separadoras de doble bisel
ES
Para aplicaciones de separación y ranurado, con resistencia incrementada al desgaste.

Заготовки со скошенными гранями
РУ
Для отрезных и прорезных резцов, с повышенной стойкостью к износу.



P 1.1 ◉ | P 1.2 ◉ | P 1.3 ◉ | P 1.4 ◉ | P 1.5 ◉ | P 1.6 ◉ | M 2.1 ◉ | M 2.2 ◉ | M 2.3 ◉ | K 3.1 ◉ | K 3.2 ◉ | K 3.3 ◉ | K 3.4 ◉ | Ti 4.1 ○ | Ti 4.2 ○ | Ti 4.3 ○

Ni 5.1 ○ | Ni 5.2 ○ | Ni 5.3 ○ | Cu 6.1 ○ | Cu 6.2 ○ | Cu 6.3 ○ | Cu 6.4 ○ | N 7.1 ○ | N 7.2 ○ | N 7.3 ○ | N 7.4 ○ | Syn 8.1 ○ | Syn 8.2 ○ | Syn 8.3 ○

b	h	L	Code Código Код
3	12	120	6440010
3	16	140	6440030
4	18	140	6440060

b	h	L	Code Código Код
3	20	140	6440070
4	20	140	6440080

b	h	L	Code Código Код
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 Código Код
1/8	7/8	6”	6470030
1/8	7/8	7”	6470035
3/16	1”	8”	6470060

Hi-Cut

Code Código Код
990

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

Perforateurs à trous
FR
Utilisés pour percer des trous dans la tôlerie épaisseur jusqu'à 1,6 mm.

Blechlocher
DE
Wird für das Stanzen von Löchern in Bleche von bis zu 1,6 mm Dicke verwendet.

Punzones para chapa
ES
Utilizados para perforar orificios en chapas de hasta 1,6 mm de espesor.

Пробойники
РУ
Для пробивки отверстий в листовом металле толщиной до 1,6 мм.



P 1.1 ○ | P 1.2 ○ | P 1.3 ○ | Cu 6.1 ○ | N 7.1 ○ | N 7.2 ○

Size Taille Größe Tamaño Размер	Code Código Код
12.7	9901270
16	9901600
19	9901900
20	9902000
22.5	9902250
25	9902500
29	9902900

Size Taille Größe Tamaño Размер	Code Código Код
30	9903000
32.5	9903250
35	9903500
37.5	9903750
40	9904000
45	9904500
51	9905100



Core Drill Cutters (Sluggers) with Pilot Pin
EN Used for cutting holes in various materials with high speed.

Foreuse à carottes (broyeurs) Outils de coupe avec cônes d'introduction
FR Utilisées pour découper des trous à haute vitesse dans divers matériaux.

Kernbohrer (Stoßbohrer) mit Anschlagstifte
DE Zum Fräsen von Löchern mit hoher Drehzahl in verschiedene Materialien.

Cortadoras de broca hueca (Sluggers) con pasadores piloto
ES Se utilizar para perforar orificios en diferentes tipos de materiales a alta velocidad.

Торцевые фрезы и оправки
РУ Используются для высокоскоростного сверления отверстий в различных материалах.



SOMTA
World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY

Codes
Códigos
Коды

9RA

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm	HSS	

P 1.1	P 1.2	P 1.3	P 1.4	P 1.5	P 1.6	M 2.1	M 2.2	M 2.3	K 3.1	K 3.2	K 3.3	K 3.4	
35	30	30	25	20	15	20	15	10	40	40	30	25	Vc: m/min

Size Taille Größe Tamaño Размер	Cutter Length Longueur outil de coupe Fräserlänge Longitud de fresa y mango Длина фрезы	Pilot Pin Cônes d'introduction Anschlagstift Pasador Piloto Оправки	Code Código Код	Size Taille Größe Tamaño Размер	Cutter Length Longueur outil de coupe Fräserlänge Longitud de fresa y mango Длина фрезы	Pilot Pin Cônes d'introduction Anschlagstift Pasador Piloto Оправки	Code Código Код
Regular Length | Longueur Standard | Normale Länge | Longitud regular | Стандартная длина							
12	25	6.35 x 77	9RA1200 NEW	**39**	25	6.35 x 77	9RA3900 NEW
13	25	6.35 x 77	9RA1300 NEW	**40**	25	6.35 x 77	9RA4000 NEW
14	25	6.35 x 77	9RA1400 NEW	**41**	25	6.35 x 77	9RA4100 NEW
15	25	6.35 x 77	9RA1500 NEW	**42**	25	6.35 x 77	9RA4200 NEW
16	25	6.35 x 77	9RA1600 NEW	**43**	25	6.35 x 77	9RA4300 NEW
17	25	6.35 x 77	9RA1700 NEW	**44**	25	6.35 x 77	9RA4400 NEW
18	25	6.35 x 77	9RA1800 NEW	**45**	25	6.35 x 77	9RA4500 NEW
19	25	6.35 x 77	9RA1900 NEW	**46**	25	6.35 x 77	9RA4600 NEW
20	25	6.35 x 77	9RA2000 NEW	**47**	25	6.35 x 77	9RA4700 NEW
21	25	6.35 x 77	9RA2100 NEW	**48**	25	6.35 x 77	9RA4800 NEW
22	25	6.35 x 77	9RA2200 NEW	**49**	25	6.35 x 77	9RA4900 NEW
23	25	6.35 x 77	9RA2300 NEW	**50**	25	6.35 x 77	9RA5000 NEW
24	25	6.35 x 77	9RA2400 NEW	**51**	25	6.35 x 77	9RA5100 NEW
25	25	6.35 x 77	9RA2500 NEW	**52**	25	6.35 x 77	9RA5200 NEW
26	25	6.35 x 77	9RA2600 NEW	**53**	25	6.35 x 77	9RA5300 NEW
27	25	6.35 x 77	9RA2700 NEW	**54**	25	6.35 x 77	9RA5400 NEW
28	25	6.35 x 77	9RA2800 NEW	**55**	25	6.35 x 77	9RA5500 NEW
29	25	6.35 x 77	9RA2900 NEW	**56**	25	6.35 x 77	9RA5600 NEW
30	25	6.35 x 77	9RA3000 NEW	**57**	25	6.35 x 77	9RA5700 NEW
31	25	6.35 x 77	9RA3100 NEW	**58**	25	6.35 x 77	9RA5800 NEW
32	25	6.35 x 77	9RA3200 NEW	**59**	25	6.35 x 77	9RA5900 NEW
33	25	6.35 x 77	9RA3300 NEW	**60**	25	6.35 x 77	9RA6000 NEW
34	25	6.35 x 77	9RA3400 NEW	**61**	25	8 x 90	9RA6100 NEW
35	25	6.35 x 77	9RA3500 NEW	**62**	25	8 x 90	9RA6200 NEW
36	25	6.35 x 77	9RA3600 NEW	**63**	25	8 x 90	9RA6300 NEW
37	25	6.35 x 77	9RA3700 NEW	**64**	25	8 x 90	9RA6400 NEW
38	25	6.35 x 77	9RA3800 NEW	**65**	25	8 x 90	9RA6500 NEW
Long Series | Séries Longs | lange Serie | Serie larga | Длинная серия							
12	50	6.35 x 102	9RA1201 NEW	**39**	50	6.35 x 102	9RA3901 NEW
13	50	6.35 x 102	9RA1301 NEW	**40**	50	6.35 x 102	9RA4001 NEW
14	50	6.35 x 102	9RA1401 NEW	**41**	50	6.35 x 102	9RA4101 NEW
15	50	6.35 x 102	9RA1501 NEW	**42**	50	6.35 x 102	9RA4201 NEW
16	50	6.35 x 102	9RA1601 NEW	**43**	50	6.35 x 102	9RA4301 NEW
17	50	6.35 x 102	9RA1701 NEW	**44**	50	6.35 x 102	9RA4401 NEW
18	50	6.35 x 102	9RA1801 NEW	**45**	50	6.35 x 102	9RA4501 NEW
19	50	6.35 x 102	9RA1901 NEW	**46**	50	6.35 x 102	9RA4601 NEW
20	50	6.35 x 102	9RA2001 NEW	**47**	50	6.35 x 102	9RA4701 NEW
21	50	6.35 x 102	9RA2101 NEW	**48**	50	6.35 x 102	9RA4801 NEW
22	50	6.35 x 102	9RA2201 NEW	**49**	50	6.35 x 102	9RA4901 NEW
23	50	6.35 x 102	9RA2301 NEW	**50**	50	6.35 x 102	9RA5001 NEW
24	50	6.35 x 102	9RA2401 NEW	**51**	50	6.35 x 102	9RA5101 NEW
25	50	6.35 x 102	9RA2501 NEW	**52**	50	6.35 x 102	9RA5201 NEW
26	50	6.35 x 102	9RA2601 NEW	**53**	50	6.35 x 102	9RA5301 NEW
27	50	6.35 x 102	9RA2701 NEW	**54**	50	6.35 x 102	9RA5401 NEW
28	50	6.35 x 102	9RA2801 NEW	**55**	50	6.35 x 102	9RA5501 NEW
29	50	6.35 x 102	9RA2901 NEW	**56**	50	6.35 x 102	9RA5601 NEW
30	50	6.35 x 102	9RA3001 NEW	**57**	50	6.35 x 102	9RA5701 NEW
31	50	6.35 x 102	9RA3101 NEW	**58**	50	6.35 x 102	9RA5801 NEW
32	50	6.35 x 102	9RA3201 NEW	**59**	50	6.35 x 102	9RA5901 NEW
33	50	6.35 x 102	9RA3301 NEW	**60**	50	6.35 x 102	9RA6001 NEW
34	50	6.35 x 102	9RA3401 NEW	**61**	50	8 x 115	9RA6101 NEW
35	50	6.35 x 102	9RA3501 NEW	**62**	50	8 x 115	9RA6201 NEW
36	50	6.35 x 102	9RA3601 NEW	**63**	50	8 x 115	9RA6301 NEW
37	50	6.35 x 102	9RA3701 NEW	**64**	50	8 x 115	9RA6401 NEW
38	50	6.35 x 102	9RA3801 NEW	**65**	50	8 x 115	9RA6501 NEW



TOOLBITS AND MISCELLANEOUS
OUTILS RAPPORTÉS ET AUTRES
WERKZEUGEINSÄTZE UND VERSCHIEDENES
VÁSTAGOS DE HERRAMIENTA Y DESBASTE Y HERRAMIENTAS VARIAS
ЗАГОТОВКИ И ПРОЧЕЕ

SOMTA
World Class Cutting Tools

OSG GROUP COMPANY

Codes
Códigos
Коды

9RC
9P6, 9P8

Properties
Propriétés
Eigenschaften
Propiedades
Свойства

mm	HSS	

EN
Solid Carbide Tipped Core Drill Cutters (Sluggers) with Universal Shank and Pilot Pins
Used for cutting holes in various materials with high speed.

FR
Fraises de forage à tige rigide et pointe en carbure avec queue universelle (Batteurs) et tiges pilotes
Utilisées pour découper des trous à haute vitesse dans divers matériaux.

DE
"Vollkernbohrer mit Hartmetallspitze Fräser mit Universalschaft (Stoßbohrer) und Anschlagstifte"
Zum Fräsen von Löchern mit hoher Drehzahl in verschiedene Materialien.

ES
Cortadoras de broca huecas con punta de carburo sólido, con mango universal (Sluggers) y pasadores piloto
Se utilizar para perforar orificios en diferentes tipos de materiales a alta velocidad.

РУ
Кольцевые сверла с напаянными вставками из твердого сплава в наборе с центральным направляющим сверлом
Используются для высокоскоростного сверления отверстий в различных материалах.



P 1.1	P 1.2	P 1.3	P 1.4	P 1.5	P 1.6	M 2.1	M 2.2	M 2.3	K 3.1	K 3.2	K 3.3	K 3.4	
35	30	30	25	20	15	20	15	10	40	40	30	25	Vc: m/min

Size Taille Größe Tamaño Размер	Cutter Length Longueur outil de coupe Fräserlänge Longitud de fresa y mango Длина фрезы	Code Código Код	Size Taille Größe Tamaño Размер	Cutter Length Longueur outil de coupe Fräserlänge Longitud de fresa y mango Длина фрезы	Code Código Код
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) Cônes d'introduction (Dia. (mm) x Longueur) Anschlagstift (Durchm. (mm) x Länge) Pasador Piloto (Diá. (mm) x Longitud) Оправки (Диаметр. (мм) x Длина)	Annular Cutter (Dia) x Length Fraise annulaire (Dia.) x Longueur Kernbohrer (Durchm.) x Länge Cortadora anular (Diá.) x Longitud Кольцевое сверло (Диаметр.) x Длина	Code Código Код
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



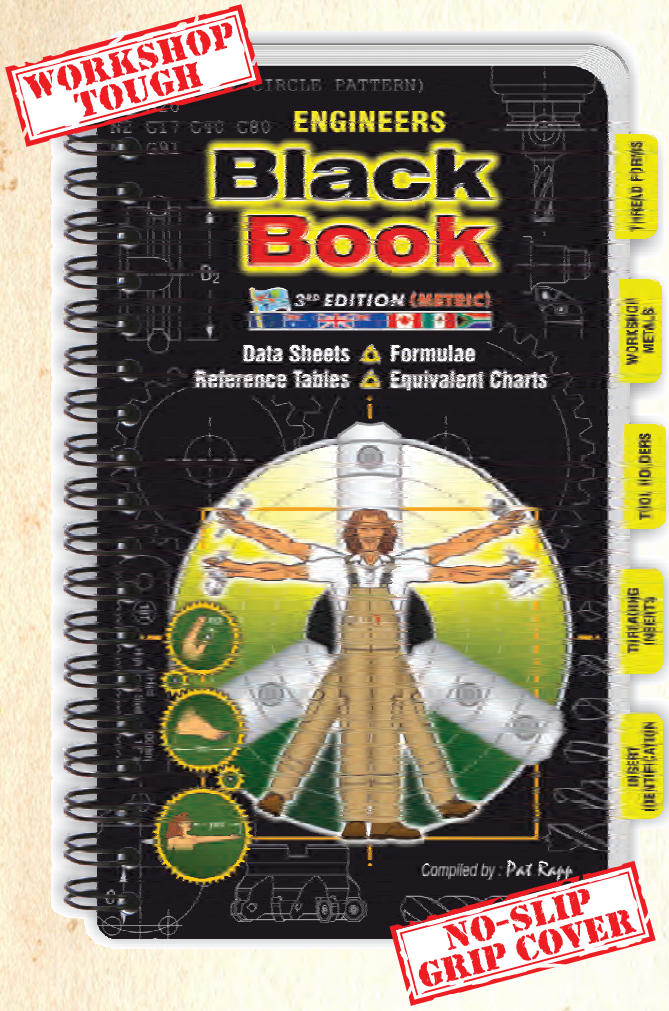
TOOLBITS AND MISCELLANEOUS
OUTILS RAPPORTÉS ET AUTRES
WERKZEUGEINSÄTZE UND VERSCHIEDENES
VÁSTAGOS DE HERRAMIENTA Y DESBASTE Y HERRAMIENTAS VARIAS
ЗАГОТОВКИ И ПРОЧЕЕ

shaping your dreams

THE NEW ENGINEERS BLACK BOOK 3rd - EDITION

AVAILABLE NOW!

Code Código Код
EHB0001



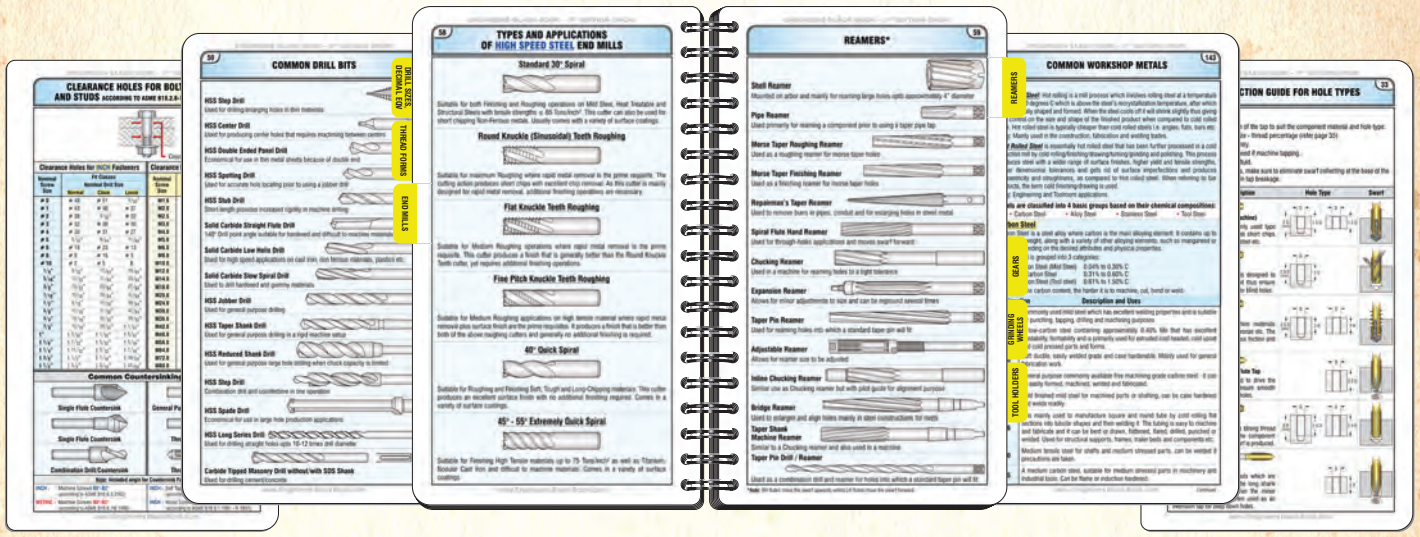
STILL HAS

- 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 (EHB0003).
For more information on this book or the Engineers Black Book visit their site on www.electricalblackbook.com.

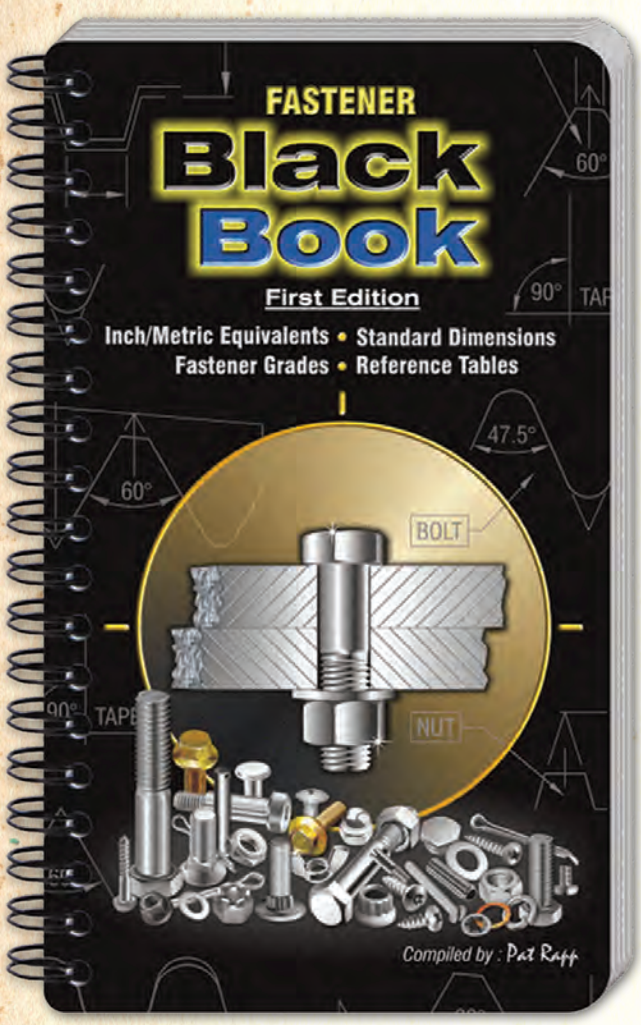
EN South Africa Only
FR Uniquement pour l'Afrique du Sud
DE Nur südafrikanischer Markt
ES Solo Sudáfica
РУ Только для ЮАР

SOMTA
World Class Cutting Tools

OSG GROUP COMPANY

FASTENER Black Book

First Edition



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

BONUS

Includes a FREE 6" X 3½" METAL
THREAD PITCH IDENTIFICATION GAGE
with every book!



Code Código Код
EHB0002

EN **South Africa Only**
FR **Uniquement pour l'Afrique du Sud**
DE **Nur südafrikanischer Markt**
ES **Solo Sudáfica**
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 (EHB0003). For more information on this book or the Fastener Black Book visit their site on www.electricalblackbook.com.

General Information
Information Générale
Allgemeine Informationen
Información General
Общая Информация

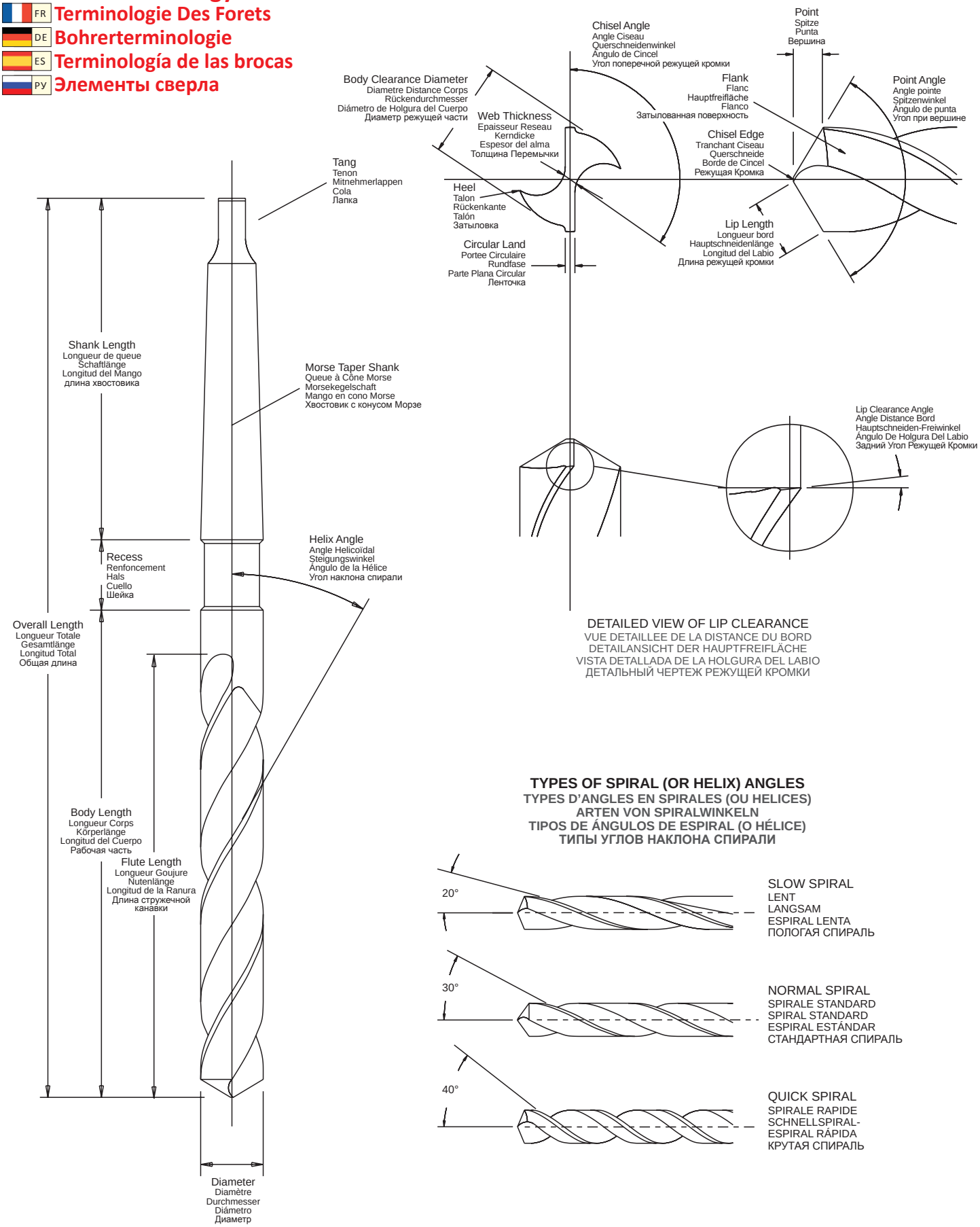
PERIPHERAL SPEED TO RPM CONVERSION CHART
TABLE DE CONVERSION VITESSE PÉRIPHÉRIQUE VERS TR/MIN
UMRECHNUNGSTABELLE UMFANGSGESCHWINDIGKEIT IN U/MIN
VELOCIDAD PERIFÉRICA EN GRÁFICO DE CONVERSIÓN A RPM
ТАБЛИЦА СООТВЕТСТВИЯ ОБОРОТОВ ШПИНДЕЛЯ И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ

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 ММ)

DIAMETER OR WIDTH DIAMÈTRE OU LARGEUR | DURCHMESSER ODER BREITE | DIAMETRO O ANCHO | ДИАМЕТР ИЛИ ШИРИНА	Tol.	d11	e8	h6	h7	h8	h11	h12	js10	js14	js16	k10	k11	k12	H7	H11
	≤ 3mm	-20	-14	0	0	0	0	0	+20	+125	+300	+40	+60	+100	+10	+60
		-80	-28	-6	-10	-14	-60	-100	-20	-125	-300	0	-0	-0	0	0
	3 to 6mm	-30	-20	0	0	0	0	0	+24	+150	+375	+48	+75	+120	+12	+75
		-105	-38	-8	-12	-18	-75	-120	-24	-150	-375	0	-0	-0	0	0
	6 to 10mm	-40	-25	0	0	0	0	0	+29	+180	+450	+58	+90	+150	+15	+90
		-130	-47	-9	-15	-22	-90	-150	-29	-180	-450	0	-0	-0	0	0
	10 to 18mm	-50	-32	0	0	0	0	0	+35	+215	+550	+70	+110	+180	+18	+110
		-160	-59	-11	-18	-27	-110	-180	-35	-215	-550	0	-0	-0	0	0
	18 to 30mm	-65	-40	0	0	0	0	0	+42	+260	+650	+84	+130	+210	+21	+130
		-195	-73	-13	-21	-33	-130	-210	-42	-260	-650	0	-0	-0	0	0
	30 to 50mm	-80	-50	0	0	0	0	0	+50	+310	+800	+100	+160	+250	+25	+160
		-240	-89	-16	-25	-39	-160	-250	-50	-310	-800	0	-0	-0	0	0
	50 to 80mm	-100	-60	0	0	0	0	0	+60	+370	+950	+120	+190	+300	+30	+190
		-290	-106	-19	-30	-46	-190	-300	-60	-370	-950	0	-0	-0	0	0
	80 to 120mm	-120	-72	0	0	0	0	0	+70	+435	+1100	+140	+220	+350	+35	+220
		-340	-126	-22	-35	-54	-220	-350	-70	-435	-1100	0	-0	-0	0	0

Drill Terminology
Terminologie Des Forets
Bohrerterminologie
Terminología de las brocas
Элементы сверла



DETAILED VIEW OF LIP CLEARANCE
VUE DETAILLEE DE LA DISTANCE DU BORD
DETAILANSICHT DER HAUPTFREIFLÄCHE
VISTA DETALLADA DE LA HOLGURA DEL LABIO
ДЕТАЛЬНЫЙ ЧЕРТЕЖ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ

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

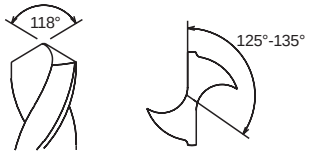
SLOW SPIRAL
LENT
LANGSAM
ESPIRAL LENTA
ПОЛОГАЯ СПИРАЛЬ

NORMAL SPIRAL
SPIRALE STANDARD
SPIRAL STANDARD
ESPIRAL ESTÁNDAR
СТАНДАРТНАЯ СПИРАЛЬ

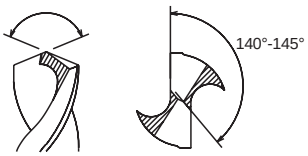
QUICK SPIRAL
SPIRALE RAPIDE
SCHNELLSPIRAL-
ESPIRAL RÁPIDA
КРУТАЯ СПИРАЛЬ

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.

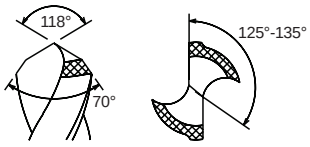
DRILL POINT STYLES
STYLES POINTE DU FORET
BOHRERSPITZENARTEN
ESTILOS DE PUNTA DE BROCA
ТИПЫ ВЕРШИНЫ СВЕРЛА



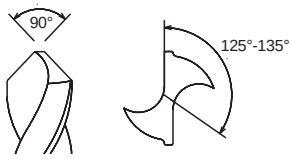
Standard Point
Pointe Standard
Standardspitze
Punta estándar
Стандартная вершина



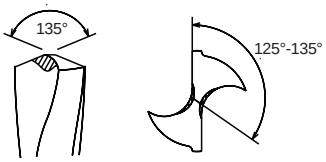
Split Point
Pointe en croix
Kreuzanschliff
Punta afilada en cruz
Вершина Split Point



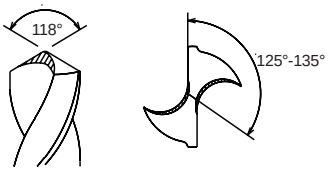
Cast Iron Point (DX Point)
Pointe en Fonte (Pointe DX)
Gusseisenspitze (DX-Spitze)
Punta de Hierro Fundido (Punta DX)
Вершина для сверления чугуна (Вершина DX)



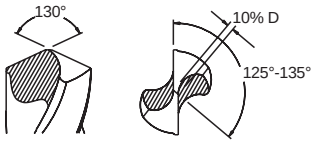
Long Point
Pointe longue
Lange Spitze
Punta larga
Длинная вершина



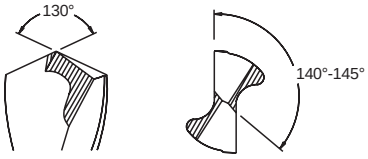
Heavy Duty Notched Point
Point Entaille à grand rendement
Eingekerbte Spitze Schwereinsatz
Punta ranurada para uso intensivo
Усиленная вершина Notched Point



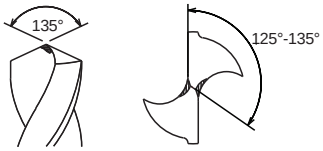
Web Thinned Point
Pointe en réseau affiné
Spitze mit Kegelmantelanschliff
Punta con alma esmerilada
Вершина с подточкой перемычки



UX Point
Pointe UX
UX-Spitze
Punta UX
Вершина UX

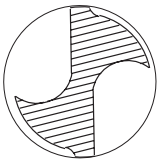


Part Split Point
Pointe de séparation de pièce
Teil-Kreuzanschliff
Punta parcialmente afilada en cruz
Вершина Part Split Point

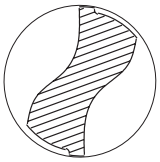


Notched Point
Point Entaille
Eingekerbte Spitze
Punta ranurada
Вершина Notched Point

FLUTE FORMS
FORMES DE LA GOUJURE
NUTENFORMEN
FORMAS DE RANURA
ФОРМЫ КАНАВКИ

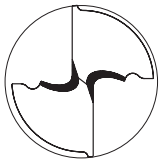


Conventional Web
Réseau conventionnel
Konventioneller Kern
Alma Convencional
Обычная перемычка



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.

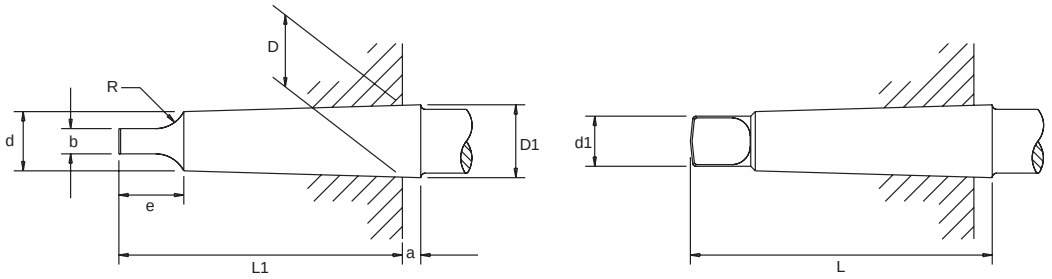
Vorteile der parabolischen Nutenform
Ein massiver Kern erhöht die Steifigkeit unter Torsionsbelastung und vermeidet Rattern an den Schneidkanten, was Kantenbruch und frühzeitiges Versagen verursacht. Der parabolisch geformte Bohrerkern ist je nach Bohrerdurchmesser 50 - 90 % dicker als der Standardbohrer. Eine breitere Nutenform gekoppelt mit einer schnelleren Spirale sorgt für besseren Spanaustrag und gleichzeitig einfacheren Kühlschmiermittelfluss zur Bohrerspitze.

Ventajas de la forma de ranura parabólica
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.

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.

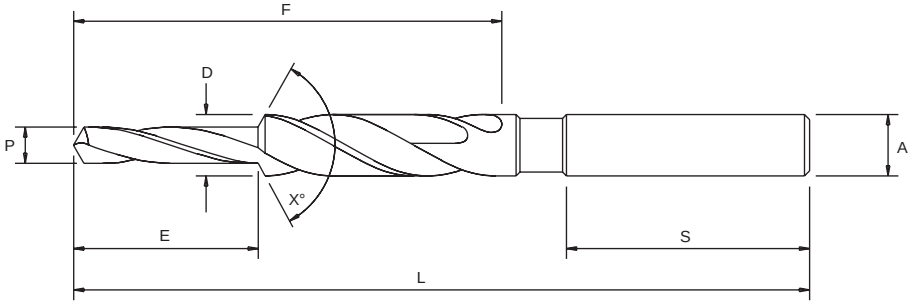
STANDARD MORSE TAPER SHANK to ISO 296 DIN 228 BS 1660
QUEUE DE TARAUD A CÔNE MORSE STANDARD aux normes ISO 296 DIN 228 BS 1660
STANDARDMORSEKEGELSCHAFT gemäß ISO 296 DIN 228 BS 1660
MANGO EN CONO MORSE ESTÁNDAR conforme a ISO 296 DIN 228 BS 1660
СТАНДАРТНЫЙ КОНИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК МОРЗЕ согл. ISO 296 DIN 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 Diámetro d Диаметр d	Overall Length Max. L Longueur Totale Max. L Gesamtlänge Max. L Longitud Total Máx. L Общая длина Макс. L	D_1	a	max. L_1 máx. L_1 макс. L_1	max. e máx. e макс. e	H13 b	max. d_1 máx. d_1 макс. d_1	Taper/mm on Dia Taraud /mm sur Dia Kegel /mm auf Durchm. Conicidad / mm en diámetro Конус/мм диаметра	max. R máx. 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.

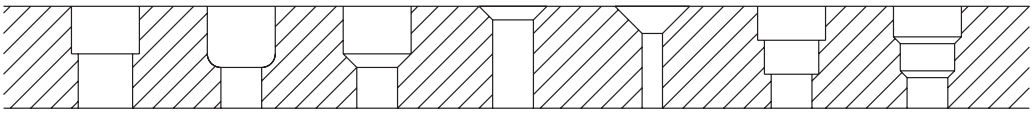
It is possible to drill two or more diameters in a hole on one operation with a correctly designed drill and these are often used in mass production engineering.

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 manfactured 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 118º 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 256).

Forets à étages
Les forets standards peuvent être transformés en forets à étages (voir le schéma à la page 256).

Stufenbohrer
Standardbohrer lassen sich zu Stufenbohrern verändern. (Siehe Zeichnung auf Seite 256.)

Brocas Alternadas
Las brocas estándar se pueden modificar para convertirlas en brocas alternadas (Véase el plano en la página 256).

Ступенчатые сверла
Стандартные сверла могут быть модифицированы до ступенчатых сверл (см. чертеж на стр. 256).

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.

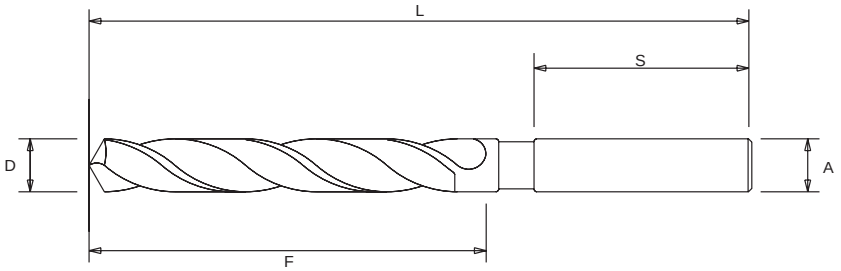
Oberflächenbehandlungen
Ein umfangreiches Sortiment an Oberflächenbehandlungen ist verfügbar, einschließlich Nitrierhärten, Dampfbehandlung, chemischer Schwärzung, Goldoxid- sowie verschiedener PVD-Beschichtungen.

Tratamientos superficial
Disponemos de una completa gama de tratamientos superficiales, incluyendo nitruración, stream oxide, ennegrecimiento químico, óxido de oro y diversos revestimientos de titanio.

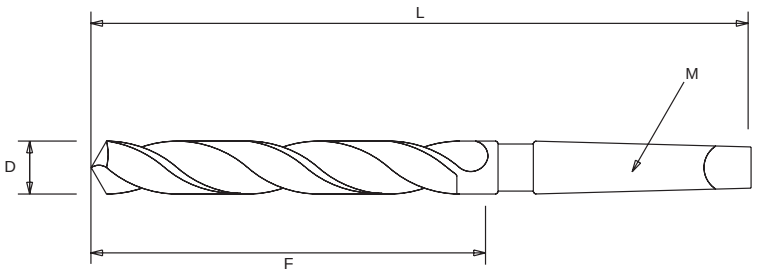
Обработка поверхности
Доступен широкий диапазон обработки поверхности, включая азотирование, парооксид, химическое чернение, оксид золотого цвета и различные PVD покрытия.

When an intermediate diameter or a non standard length of drill is required, the following diameters and lengths need to 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



Morse Taper Shank Drills
Forets à queue à cône Morse
Bohrer mit Morsekegelschaft
Brocas de mango en cono Morse
Сверла с коническим хвостовиком Морзе



D = Drill Diameter
Diamètre foret
Bohrerdurchmesser
Diámetro de la Broca
диаметр сверла

A = Shank Diameter
Diamètre de queue
Schaftdurchmesser
Diámetro del Mango
диаметр хвостовика

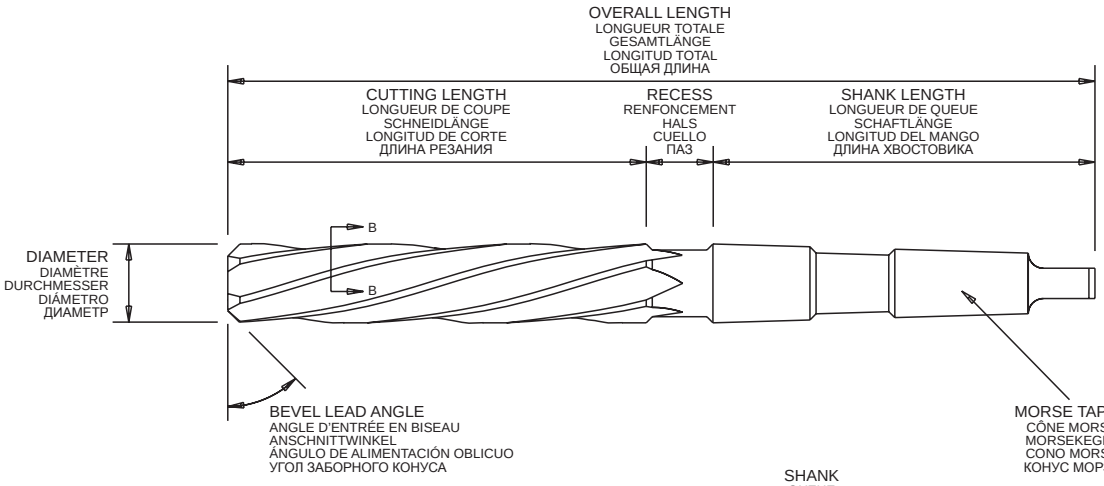
L = Overall Length
Longueur Totale
Gesamtlänge
Longitud Total
общая длина

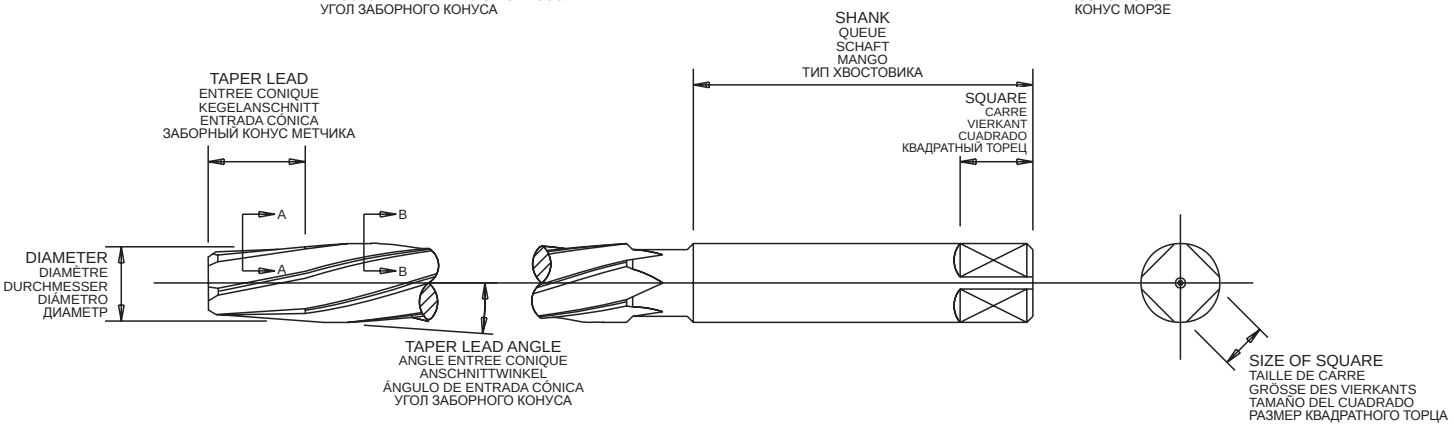
F = Flute Length
Longueur Goujure
Nutenlänge
Longitud de la Ranura
Длина стружечной канавки

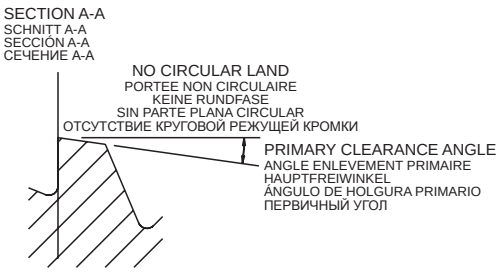
S = Shank Length
Longueur de goujure
Schaftlänge
Longitud del Mango
длина хвостовика

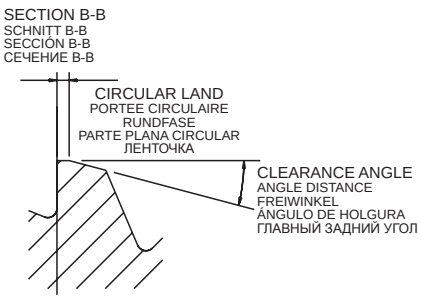
M = Morse Taper Size
Taille cône Morse
Morsekegelgröße
Tamaño del Cono Morse
размер конуса Морзе

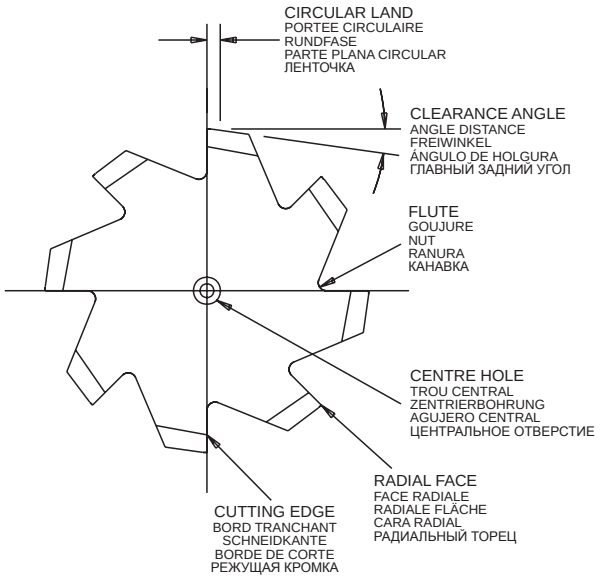
EN Reamer, Countersink & Counterbore Terminology
FR Terminologie des alésoirs, fraises coniques et hélicoïdales
DE Reibahlen-, Ansenker- und Senker-Terminologie
ES Terminología sobre escariadores, avellanadores y contrataladros
РУ Термины по развертке, зенковке и зенкерам











FRONT END VIEW OF PARALLEL MACHINE REAMER
VUE FRONTALE DU PARALLELE ALESOIR A LA MACHINE
STIRNSEITIGE ANSICHT EINER MASCHINENREIBAHLE MIT ZYLINDERSCHAFT
VISTA FRONTAL DE ESCARIADOR PARALELO PARA USAR A MÁQUINA
ВИД ПЕРЕДНЕЙ ЧАСТИ ПАРАЛЛЕЛЬНОЙ МАШИННОЙ РАЗВЕРТКИ

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

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 третьи 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

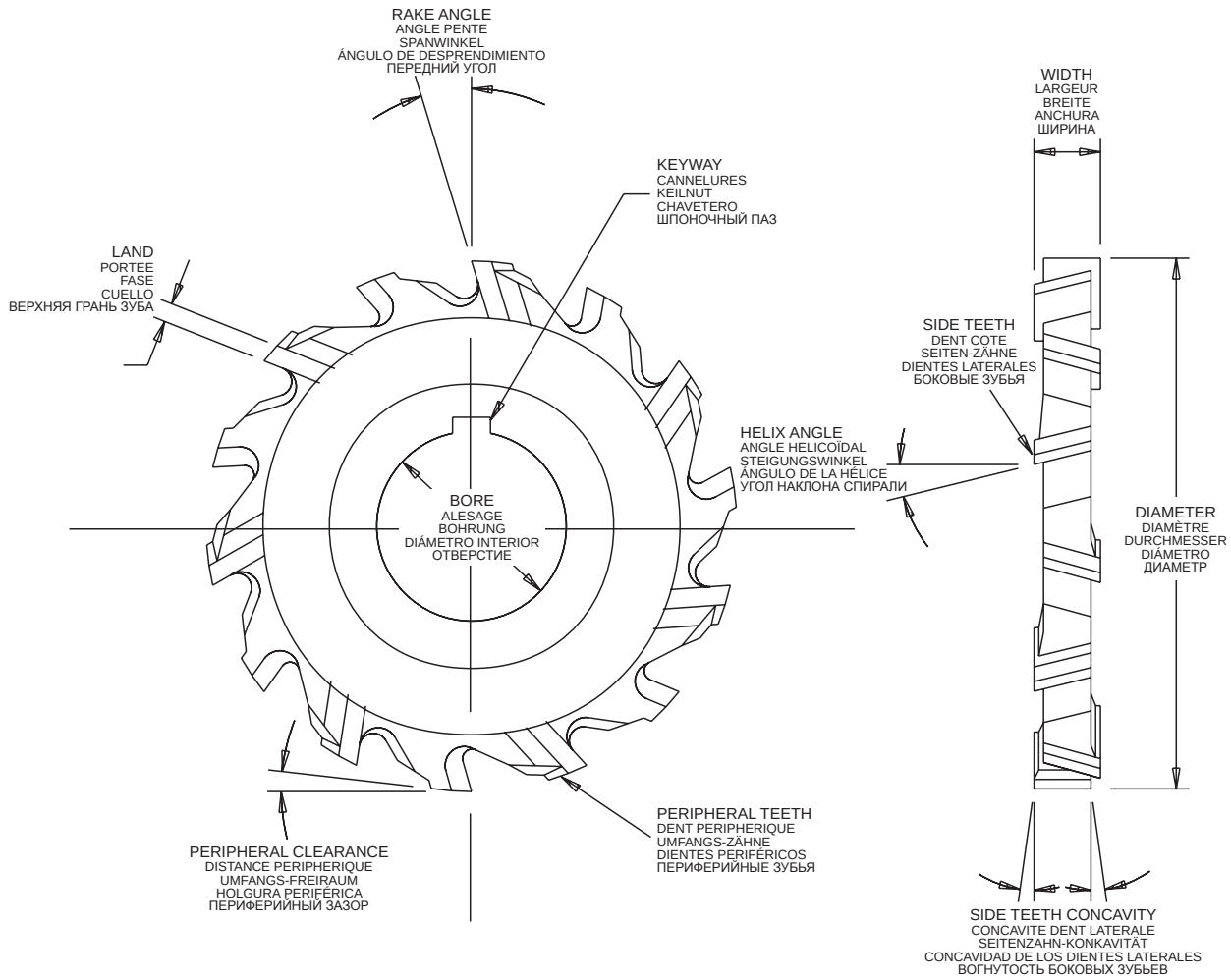
Допуски
Развертки Somta изготовлены для производства отверстий с макс. допуском H7. Границы допуска указаны в таблице ниже и добавлены к номинальному диаметру развертки.
напр. Номинальный диаметр = 12 мм
фактический диаметр = 12,008 мм/12,015 мм

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'alésoir (mm) Reibahlen-Durchmesserbereich (mm) Rango De Diámetro Del Escariador (mm) Диапазон Диаметров Развертoк (мм)		Cutting Diameter Tolerance Tolérance du diamètre de coupe Schneiddurchmesser-Toleranz Tolerancia del diámetro de corte Допуск для диаметра резки mm	Hole Diameter Tolerance H7 Tolérance du diamètre du trou H7 Bohrungsdurchmesser-Toleranz H7 Tolerancia del diámetro del agujero H7 Допуск для диаметра отверстия H7 mm
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

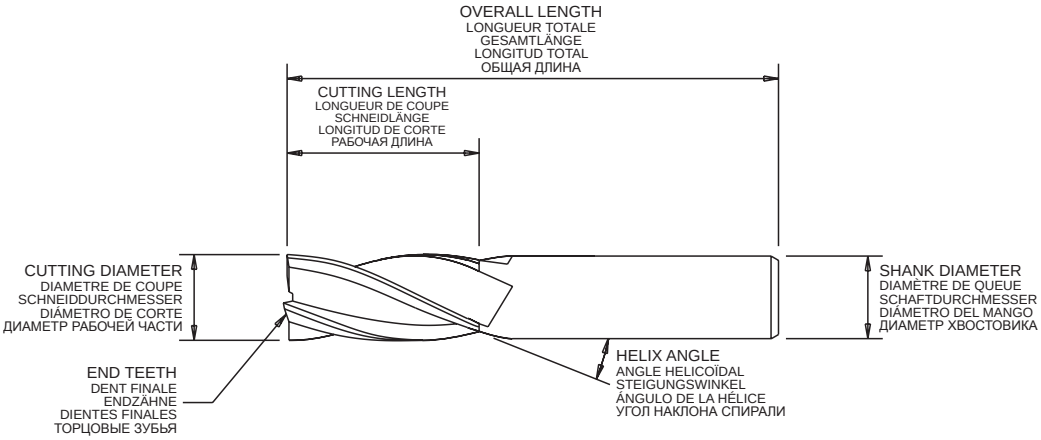
EN Bore Cutter Terminology
FR Terminologie fraises à percer
DE Bohrungsfräserterminologie
ES Terminología de herramientas de mandrinado
РУ Терминология по фрезам с посадочным отверстием

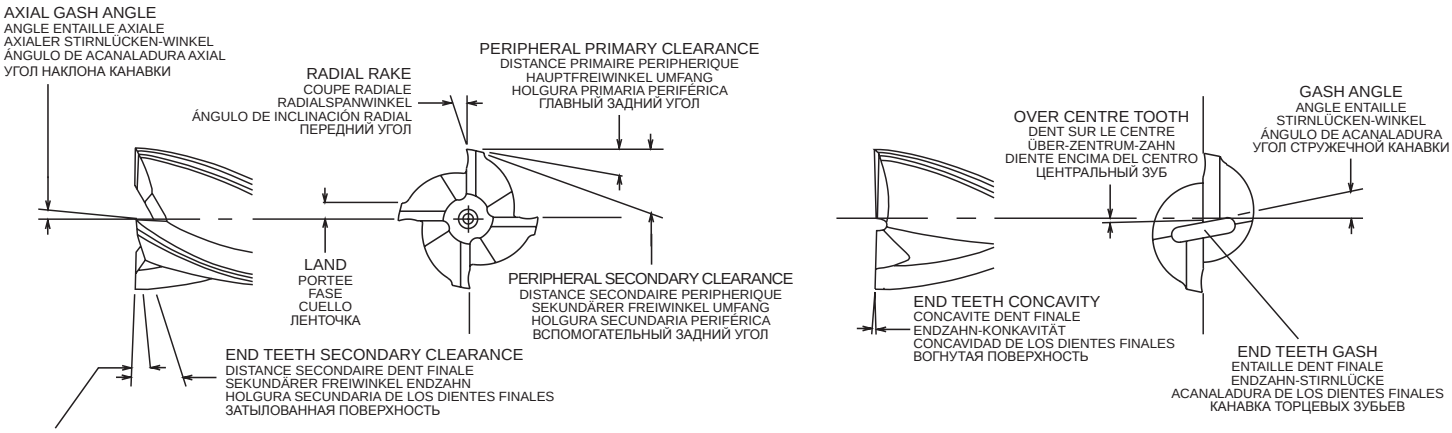
Side And Face Cutter - (Staggered Tooth Shown)
Fraise Trois Tailles - (Denture Alternée Représentée)
Scheibenfräser - (Kreuzverzahnt)
Cortadora Lateral Y Frontal - (Vista De Dientes Alternados)
Дисковая И Торцевая Фреза (С Разнонаправленными Зубьями)

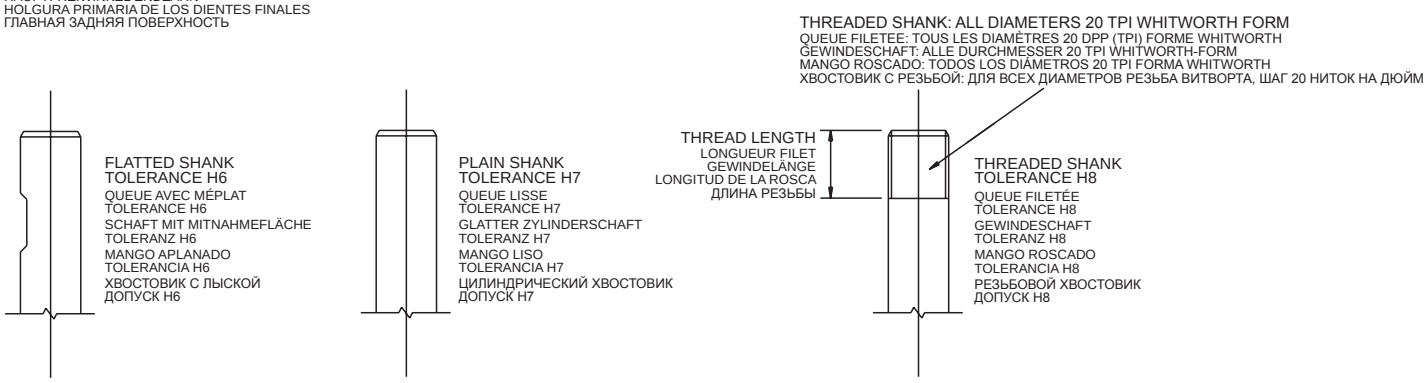


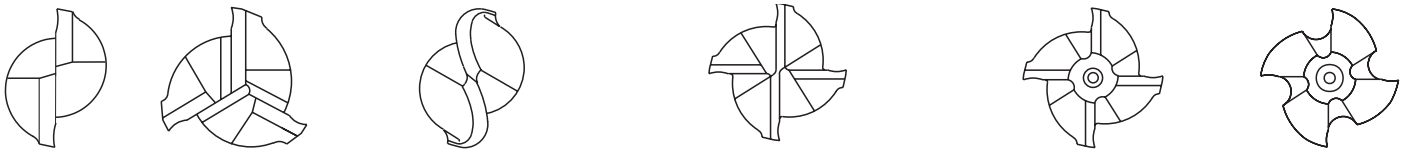
Tolerance is js16 on metric cutting diameter and k11 on width (See page 253 for tolerance tables).
La tolérance est de js16 pour les diamètres de coupe métriques et k11 pour la largeur (voir la page 253 pour les tables de tolérance).
Die Toleranz beim metrischen Schnittdurchmesser beträgt js16 und k11 in der Breite (siehe Toleranztabellen auf Seite 253).
La tolerancia es js16 para el diámetro de corte métrico y k11 para anchura (consulte las tablas de tolerancia en la página 253).
Допуск: js16 для метрического диаметра резания, k11 по ширине (см. таблицу допусков на стр. 253).

EN Shank Cutter Terminology
FR Terminologie des Fraises à Queue
DE Schaftfräserterminologie
ES Terminología de cortadoras de mango
РУ Элементы концевых фрез





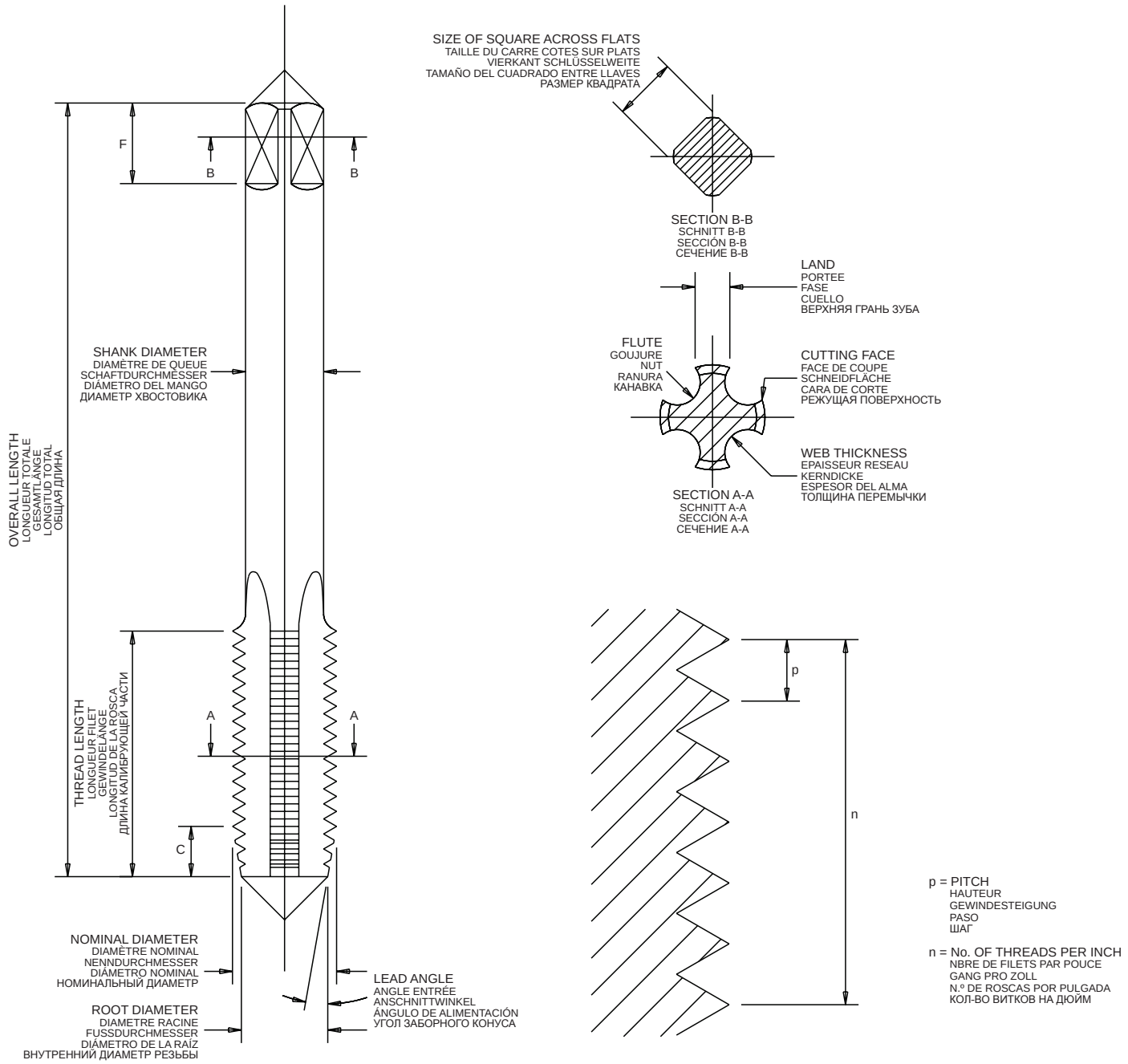




Download the Somta Tools app to access machining data on your mobile or desktop
Téléchargez l'application Somta Tools pour accéder aux données des machines sur votre portable ou votre ordinateur
Laden Sie die Somta Tools-App zum Zugriff auf die Daten der Zerspanungstechnik auf Ihr Smartphone oder Ihren 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

SOMTA World Class Cutting Tools
OSG GROUP COMPANY
shaping your dreams

Tap Terminology
Terminologie des Tarauds
Gewindebohrerterminologie
Terminología de machos
Элементы метчиков



p = PITCH
HAUTEUR
GEWINDESTEIGUNG
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

F = FLAT LENGTH
LONGUEUR CARRE
VIERKANTLÄNGE
LONGITUD DEL CUADRADO
ДЛИНА КВАДРАТА

C = CHAMFER LEAD
PARTIE TAILLANTE
ANLAUFFORM
PASO ACHAFLANADO
ДЛИНА ЗАБОРНОГО КОНУСА

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 :

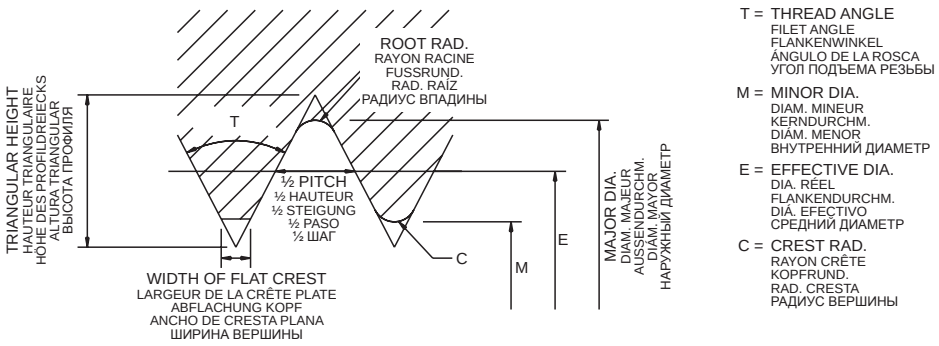
Basisgrößen und Toleranzklassen
"Damit ein Freiraum zwischen den zueinander passenden Innen- und Außengewinden vorhanden ist, werden Gewindebohrer mit Aufmaß zu dem Basisdurchmesser hergestellt." Diese Basisdurchmesser plus Aufmaßen bestimmen:

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

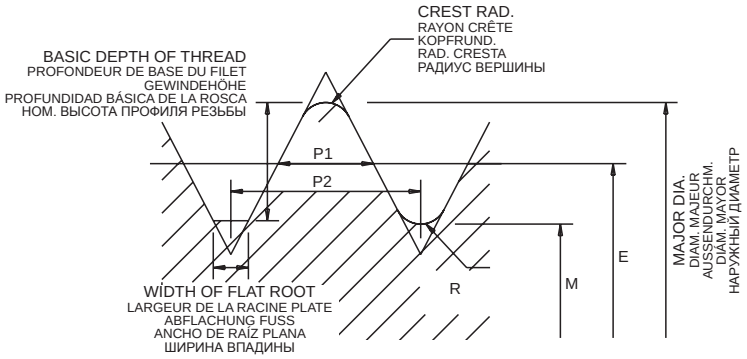
M = MINOR DIA.
DIAM. MINEUR
KERNDURCHM.
DIÁM. MENOR
ВНУТРЕННИЙ ДИАМЕТР

E = EFFECTIVE DIA.
DIA. RÉEL
FLANKENDURCHM.
DIÁ. 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 = ½ PITCH
½ HAUTEUR
½ STEIGUNG
½ PASO
½ ШАГ

P2 = PITCH
HAUTEUR
GEWINDESTEIGUNG
PASO
ШАГ

M = MINOR DIA.
DIAM. MINEUR
KERNDURCHM.
DIÁM. MENOR
ВНУТРЕННИЙ ДИАМЕТР

E = EFFECTIVE DIA.
DIA. RÉEL
FLANKENDURCHM.
DIÁ. 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 établit 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.

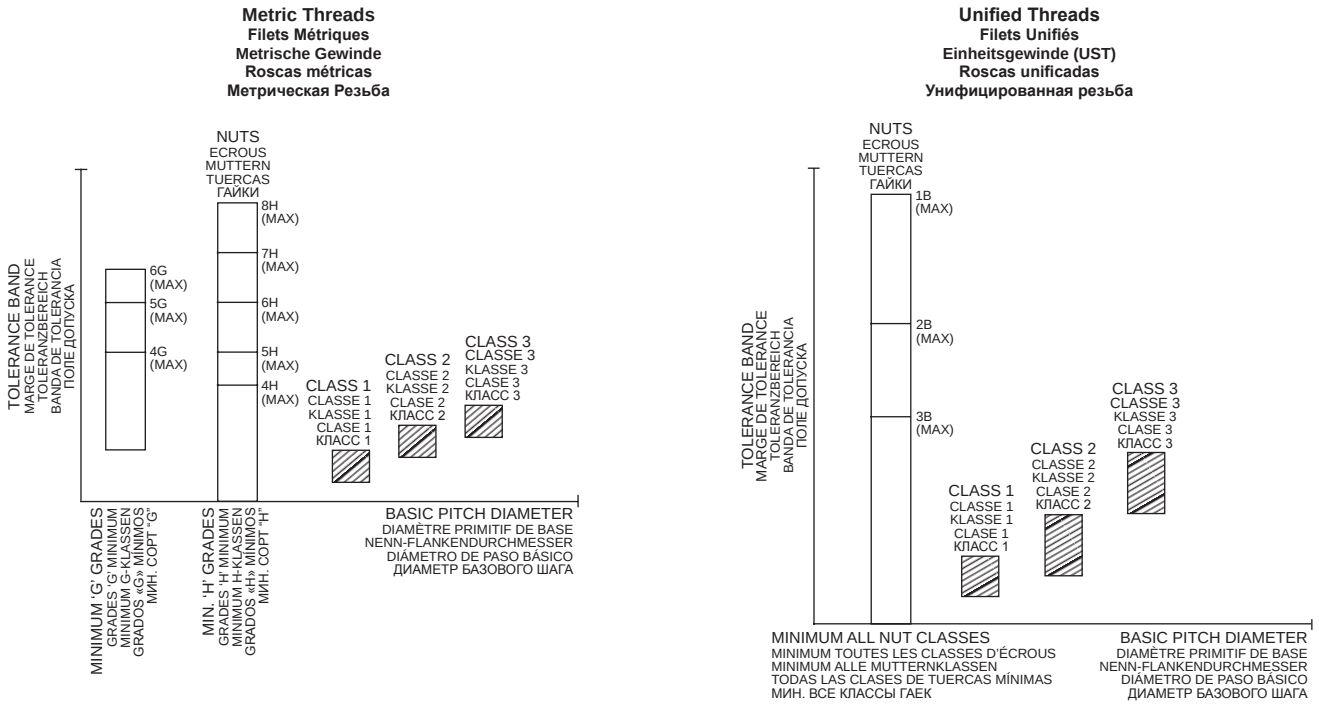
Tap Tolerance Classes
Relationships of Tap Classes to Nut Tolerances.

Classes de tolérance du taraud
Relations de classes supérieures à tolérances de l'écrou.

Gewindebohrer - Toleranzklassen
Verhältnisse von Gewindebohrerklassen 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 furthermost 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 unifiés3B, 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.

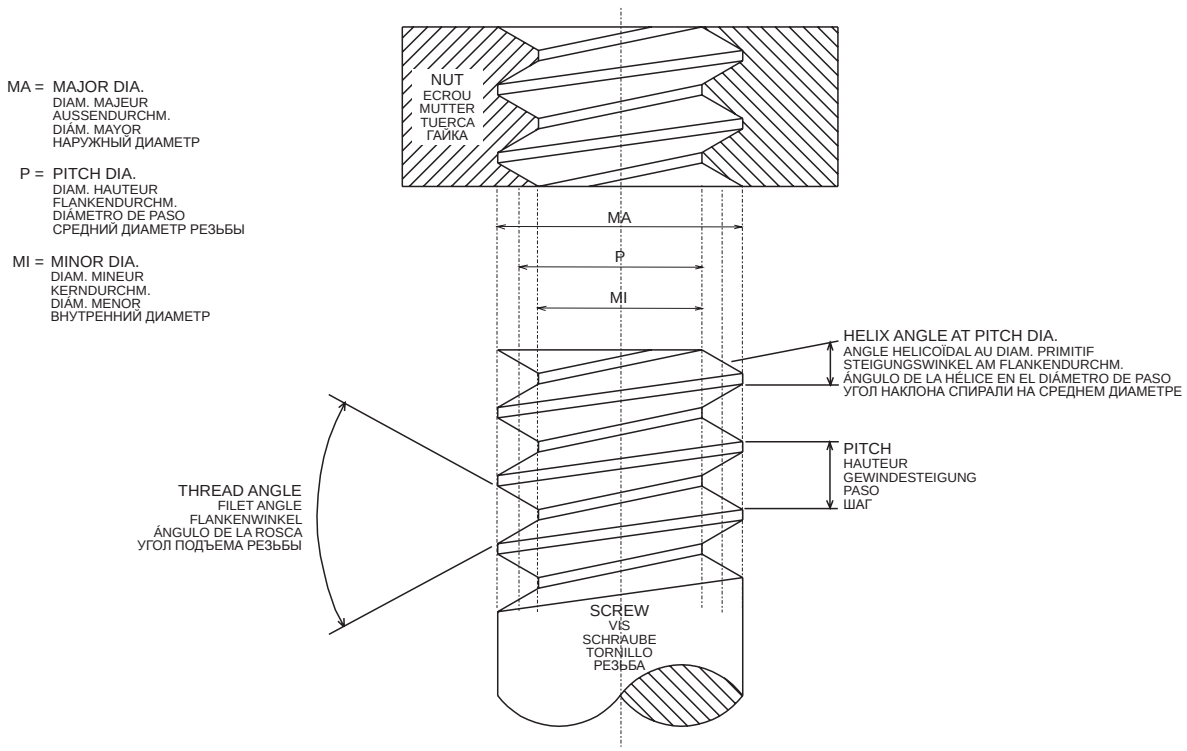
Under favourable working conditions, the following thread tolerances should be produced by the new class taps.
Dans des conditions de travail optimales, les tarauds de nouvelle classe devraient produire ces tolérances de filet.
Bei günstigen Arbeitsbedingungen sollten die folgenden Gewindetoleranzen 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

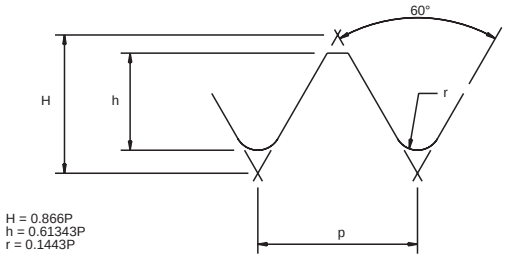
All Somta HSS taps are supplied to Class 2, 6H unless otherwise specified.
Tous les tarauds HSS de Somta sont fournis à la Classe 2, 6H à moins d'avoir précisé d'autres spécifications techniques.
Sofern nicht anders angegeben, werden alle Somta HSS- Gewindebohrer nach Klasse 2, 6H geliefert.
Todos los 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

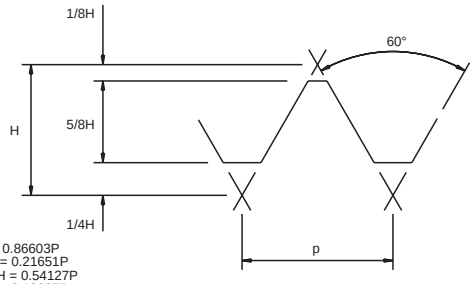


ISO METRIC
ISOMÉTRIQUE | ISO METRISCH | ISO MÉTRICA | ISO МЕТРИЧ



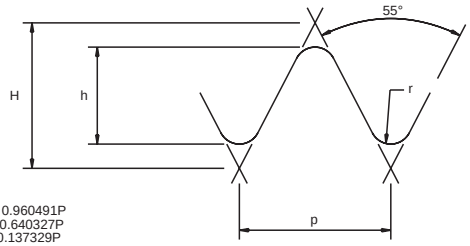
H = 0.866P
h = 0.61343P
r = 0.1443P

UNIFIED
UNIFIÉ | EINHEITSGEWINDE (UST) | UNIFICADA | УНИФИЦИРОВАННАЯ



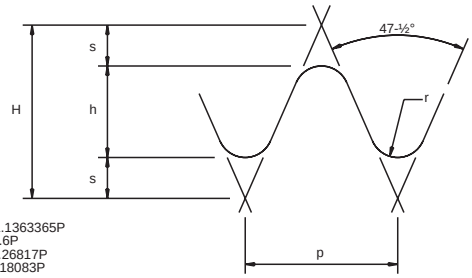
H = 0.86603P
1/4 = 0.21651P
5/8H = 0.54127P
1/8 = 0.10825P

WHITWORTH
ВИТВОРТ



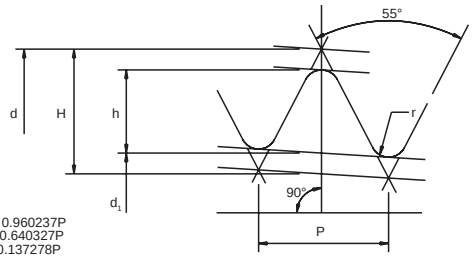
H = 0.960491P
h = 0.640327P
r = 0.137329P

BA
РЕЗЬБА BA



H = 1.1363365P
h = 0.6P
s = 0.26817P
r = 0.18083P

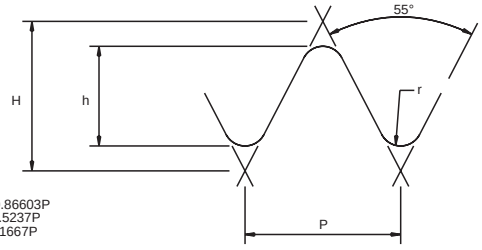
BSPT
РЕЗЬБА BSPT



H = 0.960237P
h = 0.640327P
r = 0.137278P

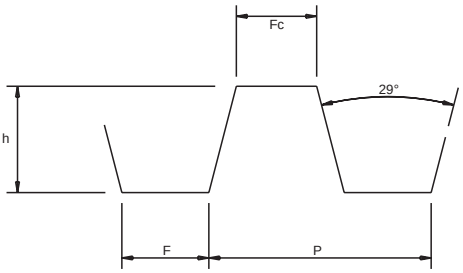
d = MAJOR DIAMETER AT GAUGE PLANE | DIAMÈTRE MAJEUR SUR LE PLAN DE LA JAUGE | AUSSEND URCHMESSER AN MESSEBENE DIÁMETRO MAYOR EN PLANO DE CALIBRADOR | БОЛЬШИЙ ДИАМЕТР В ПЛОСКОСТИ ИЗМЕРЕНИЯ
d_1 = MINOR DIAMETER AT GAUGE PLANE | DIAMÈTRE MINEUR SUR LE PLAN DE LA JAUGE | KERN-DURCHMESSER AN MESSEBENE| DIÁMETRO 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

BSB
РЕЗЬБА BSB



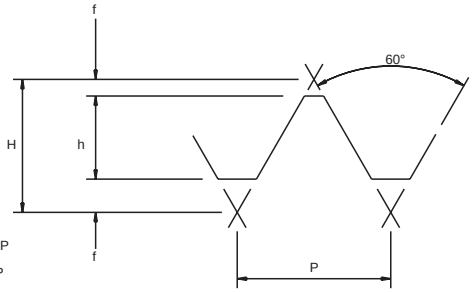
H = 0.86603P
h = 0.5237P
r = 0.1667P

ACME



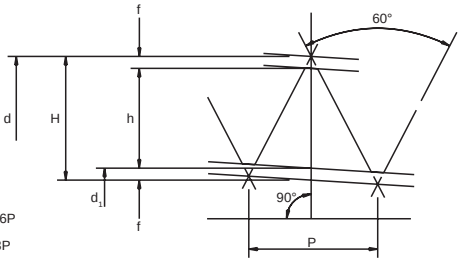
h = 0.5P + CLEARANCE | DISTANCE | FREIRAUM | HOLGURA | ПРОСВЕТ
F = 0.3707P
Fc = 0.3707P - (0.256 x MAJOR DIAMETER ALLOWANCE | TOLÉRANCE DE DIAMÈTRE MAJEURE | AUFMASS AUSSENDURCHMESSER | TOLERANCIA DE DIÁMETRO MAYOR | ДОПУСК ДЛЯ БОЛЬШЕГО ДИАМЕТРА)

NPS
РЕЗЬБА NPS



H = 0.866P
h = 0.8P
r = 0.033P

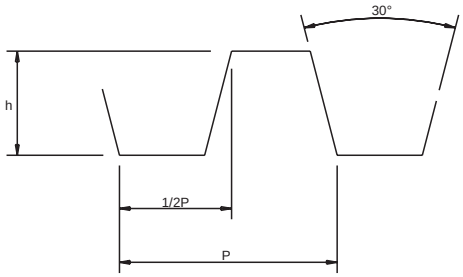
NPT
РЕЗЬБА NPT



H = 0.866P
h = 0.8P
r = 0.033P

d = MAJOR DIAMETER AT GAUGE PLANE | DIAMÈTRE MAJEUR SUR LE PLAN DE LA JAUGE | AUSSEND URCHMESSER AN MESSEBENE DIÁMETRO MAYOR EN PLANO DE CALIBRADOR | БОЛЬШИЙ ДИАМЕТР В ПЛОСКОСТИ ИЗМЕРЕНИЯ
d_1 = 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

TRAPEZOIDAL
TRAPÉZOÏDAL | TRAPEZ | TRAPEZOIDAL | ТРАПЕЦЕИДАЛЬНАЯ



h = 0.5P + CLEARANCE | DISTANCE | FREIRAUM | HOLGURA | ЗАЗОР

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 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
3/16	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. Diá. Nom. Номинальный диаметр	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
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. Diá. Nom. Номинальный диаметр	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
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 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	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

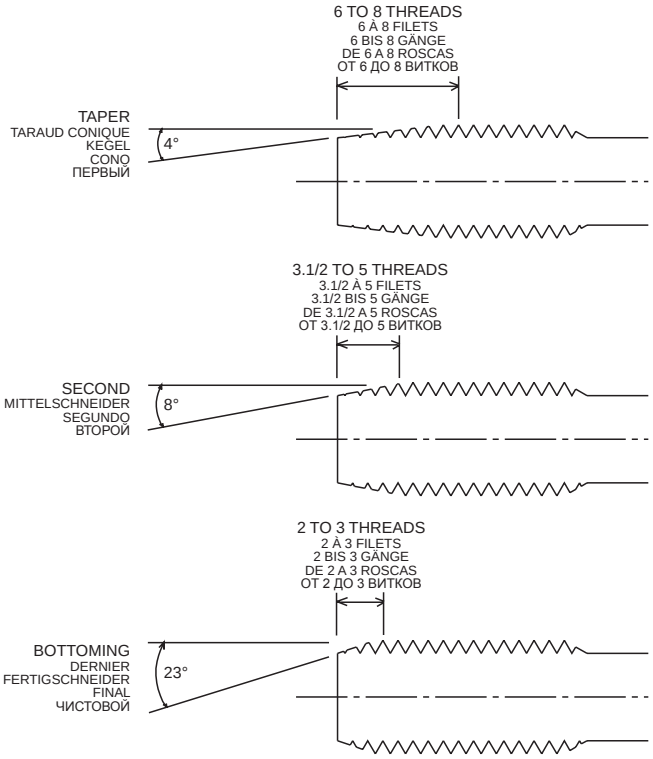
BSPT
РЕЗЬБА BSPT

Size Taille Größe Tamaño Размер	TPI DPP	Tapping Drill Size (mm) tailles de tarauds (mm) Gewindebohrergröße (mm) Tamaño de broca de 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	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. Diá. Nom. Номинальный диаметр	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	Nom. Dia. Dia. Nom. Nenndurchm. Diá. Nom. Номинальный диаметр	TPI DPP	Tapping Drill Size (mm) tailles de tarauds (mm) Gewindebohrergröße (mm) Tamaño de broca de roscar (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° 8° 23°	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) 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) 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 Helicoïdale 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 съем 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 primarliy 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 chaflán 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 спиралью 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 accomodate 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 Line 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 rapida.

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 rouleaux spécial qui forme des lobes avec des plages circulaires et ont des entrée 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) (Roscado 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 резьб 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. | Metros / Min. | Метров в минуту		4	6	8	9	10	12	15	18	21	25	27	30	36
Tap Size Dimension Du Taraud | Gewindebohrergröße | 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

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 поставляться специальный инструмент, изготовленный в соответствии с другими международными стандартами или спецификациями и чертежами заказчика. Объем поставки такого инструмента может составлять +/- 10% от объёма 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.





Manufacturers & Suppliers

of Drills, Reamers, End Mills,

Bore Cutters, Taps & Dies,

Toolbits, Solid Carbide Tooling,

Carbide Insert Tooling,

Custom Tools and

Surface Coatings

Head Office and Surface Coating Division
Somta House, 290-294 Moses Mabhida Road,
Pietermaritzburg, 3201
Private Bag X401, Pietermaritzburg, 3200
South Africa

Tel: Factory: +27 33 355 6600
Fax: Factory: +27 33 394 0564
Tel: Sales: +27 11 390 8700 (Local)
Fax: Sales: +27 11 397 6720/1 (Local)
Email: jhbsales@somta.co.za (Local)
Tel: Sales: +27 33 355 6600 (Exports)
Fax: Sales: +27 33 394 7509 (Exports)
Email: exports@somta.co.za (Exports)

Gauteng Sales Office
43 Bisset Road, Hughes Ext. 7, Boksburg, 1459
P.O.Box 14212, Witfield, 1467
South Africa

Tel: +27 11 390 8700
Fax: +27 11 397 6720/1
Sharecall: 086 010 4367
Email: jhbsales@somta.co.za

Technical Information:
Email: tech@somta.co.za
Toll Free Number: 0800 331 399

http://app.somta.co.za

AVAILABLE FROM:

DISTRIBUTOR STAMP

SOMTA
World Class Cutting Tools

OSG GROUP COMPANY

www.somta.co.za

EST. 1954

oerlikon balzers

SABS ISO 9001