

**OMAP Tools** 

**PORTAUTENSILI  
MANDRINI**

**TOOLHOLDERS  
COLLET CHUCK**

**HSK**

**INTEHNIKA.RU**



Omap Tools Sas lavora in questo settore dal 1970. Nata come officina meccanica in lavorazione per conto terzi è riuscita a rinnovare completamente la strategia aziendale con la produzione propria di Pinze e Mandrini Porta Pinze Din 69871 e Din 2080.

'70

OMAP TOOLS S.a.S. was founded in 1970. It was born as a machine shop working on short orders and was able to transform it self and its strategy, beginning with the manufacturing of brand name collet chucks, collets, and accessories for machine tools.

Negli anni 90, date le maggiori esigenze del cliente e grazie allo sviluppo tecnologico Omap Tools Sas è riuscita ad aumentare la sua gamma con la produzione dell'ultima generazione dei porta pinze HSK Din 69893 nelle diverse forme esistenti A-E-F e dei Moduli Rotanti.

'90

In the early 1990's due to technological upgrading OMAP TOOLS was able to satisfy growing customer needs by adding the new Rotary Driven Tools emerging on the market GOODWAY, DMG - MORI SEIKI, OKUMA MAZAK, DOSAAN, HAAS, TAKISAWA etc...

Sempre in quegli anni Omap Tools è tra le prime aziende in Italia a produrre moduli rotanti per torni a CNC.

'00

Da questo momento l'azienda, attraverso varie collaborazioni, crea una vasta gamma di motorizzati per le più importanti case produttive come GOODWAY, DMG - MORI SEIKI, OKUMA MAZAK, DOSAAN, HAAS, TAKISAWA ecc..



Nuovo management, ampliamento ufficio tecnico con utilizzo sistemi 3d.

'18

New management, increase technical department with 3D system,

#### CICLO PRODUTTIVO

La professionalità Omap tools nasce dal momento della ideazione del prodotto fino alla fase esecutiva. Durante l'ideazione e la progettazione dei prodotti, Omap tools si avvale dei più avanzati sistemi di progettazione come CAD3D per poi passare alla fase pre-esecutiva con processo di ingegnerizzazione CAD/CAM. Terminata la fase di elaborazione tecnica viene eseguito un prototipo per analizzare l'effettiva realizzazione.

Compiuto il primo prototipo viene creata una commessa, identificata attraverso un numero sequenziale, sulla quale vengono descritte dettagliatamente tutte le lavorazioni, dall'acquisto del materiale fino al collaudo, necessarie per arrivare al prodotto finale. Durante il ciclo produttivo ciascun articolo viene marcato con il numero della commessa e registrato da un sistema computerizzato.

#### PRODUCTION CICLE

OMAP TOOLS brings professional experience in every phase of production, from product conception through final testing. We use the latest CAD 3D systems for development and design and then CAD-CAM systems for product engineering. Using the technical drawings and engineering phases, OMAP TOOLS manufactures a prototype of every new product for analyzing feasibility in real-time applications.

As soon as the first prototype is approved, a job number is assigned. The job file describes the work process required for manufacturing the final product. It starts with material requirements and supply and continues through the final testing procedures. Each piece is marked with the job number and tracked from start to finish by a computerized system.

#### CONTROLLO QUALITÀ

Tale sistema permette di rintracciare in qualsiasi momento le varie fasi di lavorazione e anche tra 10 anni saremo in grado di sapere come e da chi sono stati eseguiti i nostri prodotti. Per poter garantire al 100% la qualità dei nostri articoli ciascun prodotto viene testato e collaudato attraverso macchine di controllo di alta qualità.

#### QUALITY CONTROL

This system registers the various manufacturing phases so that even after 10 years we are able to trace how and by whom any part was produced and any mistakes that might have been made. In order to guarantee 100% reliability each piece is subjected to a rigorous final testing, using high-tech testing equipment.

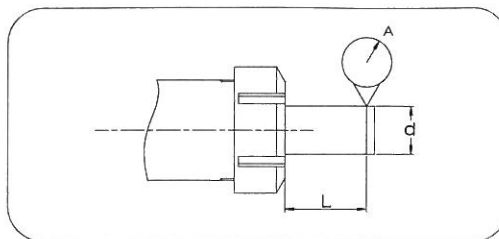


DIN 69893

PORTAPINZE HSK-A "CLASSE A-A"

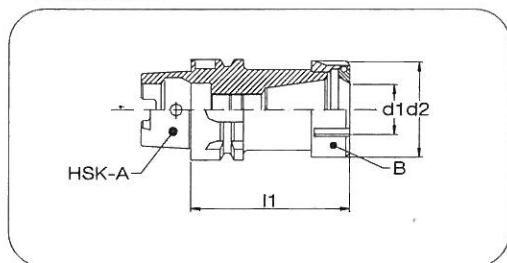
HSK-A

I Portapinze Hsk-A "Classe A-A" hanno la capacità di raggiungere una tolleranza di 0.01 centesimo alla distanza di 4d dal naso. Tale risultato viene garantito solamente utilizzando le nuove pinze PEB "Classe A-A".

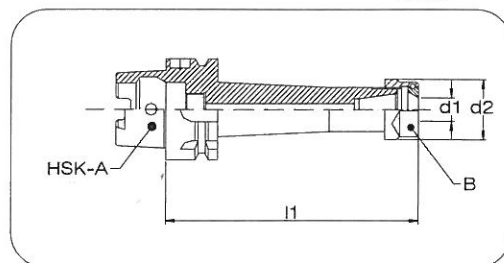


Lmm	Dmm	A
10	1.5-2.9	0.01
16	3.0-5.9	0.01
25	6.0-9.9	0.01
40	10.0-17.9	0.01
50	18.0-26.9	0.01

STANDARD



MINI



STANDARD (MAX 25000 RPM)

N.Cod	HSK	d1	d2	l1	B	Kg
PE40HA16	40-A	3-16(PEB16)	42	75	GES016	0.8
PE40HA1650	40-A	3-16(PEB16)	42	50	GES016	0.7
PE40HA16100	40-A	3-16(PEB16)	42	100	GES016	0.9
PE50HA16	50-A	3-16(PEB16)	42	75	GES016	0.9
PE50HA20	50-A	4-20(PEB20)	50	75	GES020	1.0
PE50HA20100	50-A	4-20(PEB20)	50	100	GES020	1.3
PE63HA20	63-A	4-20(PEB20)	50	75	GES020	1.6
PE63HA20100	63-A	4-20(PEB20)	50	100	GES020	1.9
PE63HA26	63-A	4-26(PEB26)	63	77	GES026	2.4
PE63HA26100	63-A	4-26(PEB26)	63	100	GES026	2.7

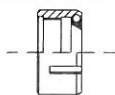
MINI (MAX 25000 RPM)

N.Cod	HSK	d1	d2	l1	B	Kg
PE40HA07100	40-A	1-7(PEB7)	19	100	GES007	0.8
PE40HA10100	40-A	1-10(PEB10)	32	100	GES010	0.9
PE50HA07100	50-A	1-7(PEB7)	19	100	GES007	0.9
PE50HA07160	50-A	1-7(PEB7)	19	160	GES007	1.2
PE50HA10	50-A	1-10(PEB10)	32	75	GES010	0.85
PE50HA10100	50-A	1-10(PEB10)	32	100	GES010	0.9
PE50HA10160	50-A	1-10(PEB10)	35	160	GES010	1.2
PE50HA13	50-A	1-13(PEB13)	35	75	GES013	0.9
PE50HA13100	50-A	1-13(PEB13)	35	100	GES013	1.1
PE50HA10100	63-A	1-10(PEB10)	32	100	GES010	2.2
PE50HA10160	63-A	1-10(PEB10)	32	160	GES010	2.4

ACCESSORI

GHIERA GES

La ghiera "GES" garantisce un serraggio ottimale grazie al suo cuscinetto incorporato. La forza di torsione applicata alla ghiera è convertita in una spinta assiale sulla pinza PEB "Classe A-A" che assicura un super serraggio concentrico.



GES007  
GES010  
GES013  
GES016  
GES020  
GES026



PEB7 = ER11  
PEB10 = ER16  
PEB13 = ER20  
PEB16 = ER25  
PEB20 = ER32  
PEB26 = ER40

La pinza PEB "Classe A-A" assicura una super tolleranza di precisione inferiore a 0.003 alla distanza di 4d dal naso. Il risultato ottenuto grazie ad uno speciale processo di produzione viene garantito a seguito di un accurato collaudo.

PINZE PEB

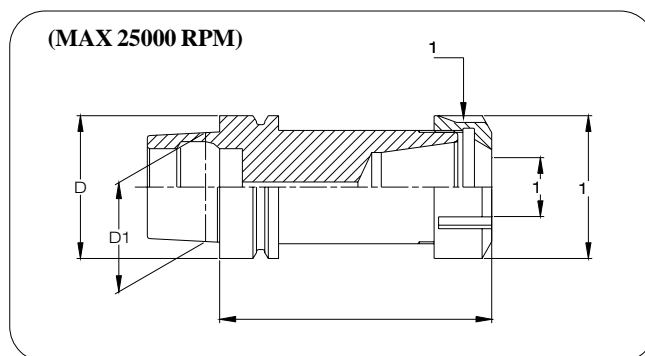
ACCESSORI

**COLLET CHUCK** (Balanced)  
**MANDRINS A' PINCES** (Balancè)




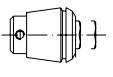
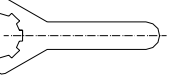
**PORTAPINZE** (Bilanciato)

**SPANNZANGENAUFNAHMEN** (Balanciert)  
**MANDRILES PORTAFRESAS** (Balanzado)

Collets DIN 6499 (ER)  
Spannzangen DIN 6499 (ER)  
Pinces DIN 6499 (ER)  
Pinze DIN 6499 (ER)



N.Cod	HSK	d1	D	D1	d2	l1	A/B	Kg
PE40HE07100	<b>40-E</b>	1-7 (ER11)	40	30	19	100	GEX007	0,8
PE40HE10100	<b>40-E</b>	1-10(ER16)	40	30	32	100	GEX010	0,9
PE40HE16	<b>40-E</b>	3-16 (ER25)	40	30	42	75	GEA016	0,8
PE40HE1650	<b>40-E</b>	3-16 (ER25)	40	30	42	50	GEA016	0,7
PE40HE16100	<b>40-E</b>	3-16 (ER25)	40	30	42	100	GEA016	0,9
PE50HE07100	<b>50-E</b>	1-7 (ER11)	50	38	19	100	GEX007	0,9
PE50HE07160	<b>50-E</b>	1-7 (ER11)	50	38	19	160	GEX007	1,2
PE50HE10	<b>50-E</b>	1-10 (ER16)	50	38	32	75	GEX010	0,85
PE50HE10100	<b>50-E</b>	1-10 (ER16)	50	38	32	100	GEX010	0,9
PE50HE10160	<b>50-E</b>	1-10 (ER16)	50	38	32	160	GEX010	1,2
PE50HE13	<b>50-E</b>	1-13 (ER20)	50	38	35	75	GEX013	0,9
PE50HE13100	<b>50-E</b>	1-13(ER20)	50	38	35	100	GEX013	1,1
PE50HE16	<b>50-E</b>	3-16(ER25)	50	38	42	75	GEA016	0,9
PE50HE20	<b>50-E</b>	4-20 (ER32)	50	38	50	75	GEA020	1,0
PE50HE20100	<b>50-E</b>	4-20 (ER32)	50	38	50	100	GEA020	1,3
PE63HE10100	<b>63-E</b>	1-10 (ER16)	63	48	32	100	GEX010	2,2
PE63HE10160	<b>63-E</b>	1-10 (ER16)	63	48	32	160	GEX010	2,4
PE63HE20	<b>63-E</b>	4-20 (ER32)	63	48	50	75	GEA020	1,6
PE63HE20100	<b>63-E</b>	4-20 (ER32)	63	48	50	100	GEA020	1,9
PE63HE26	<b>63-E</b>	4-26 (ER40)	63	48	63	77	GEA026	2,4
PE63HE26100	<b>63-E</b>	4-26 (ER40)	63	48	63	100	GEA026	2,7

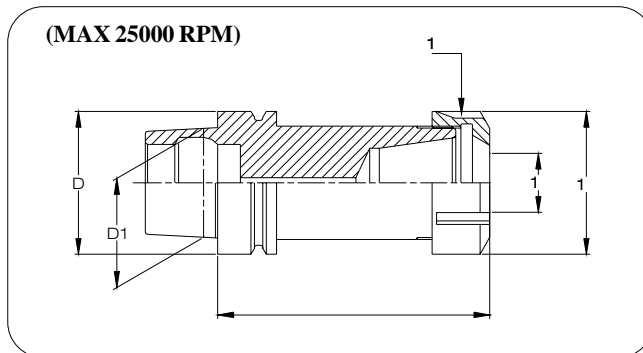
DIN 6499					
<b>ER11</b> (1-7)	-	GEX007	PEA007	PEM007	CIA017
<b>ER16</b> (1-10)	-	GEX010	PEA010	PEM010	CIA025
<b>ER20</b> (1-13)	-	GEX013	PEA013	PEM013	CIA032
<b>ER25</b> (3-16)	GEA016	-	PEA016	PEM016	CEA016
<b>ER32</b> (4-20)	GEA020	-	PEA020	PEM020	CEA020
<b>ER40</b> (4-26)	GEA026	-	PEA026	PEM026	CEA026

**COLLET CHUCK** (Balanced)  
**MANDRINS A' PINCES** (Balancè)




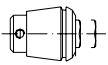
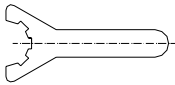
**PORTAPINZE** (Bilanciato)

**SPANNZANGENAUFNAHMEN** (Balanciert)  
**MANDRILES PORTAFRESAS** (Balanzado)

Collets DIN 6499 (ER)  
Spannzangen DIN 6499 (ER)  
Pinces DIN 6499 (ER)  
Pinze DIN 6499 (ER)



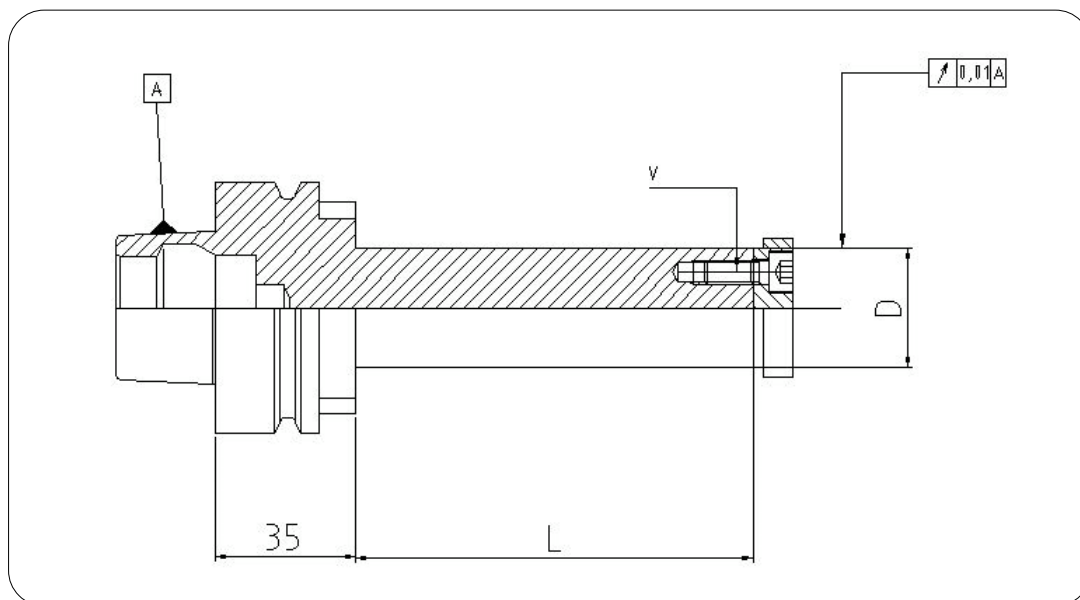
N.Cod	HSK	d1	D	D1	d2	l1	A/B	Kg
PE50HF10150	<b>50-F</b>	1-10 (ER16)	50	30	32	150	GEX010	1,2
PE50HF20	<b>50-F</b>	4-20 (ER32)	50	30	50	70	GEA020	1,1
PE50HF26	<b>50-F</b>	4-26 (ER40)	50	30	50	70	GEA026	1,3
PE63HF07150	<b>63-F</b>	1-7 (ER11)	63	38	19	150	GEX007	2,1
PE63HF10150	<b>63-F</b>	1-10 (ER16)	63	38	32	150	GEX010	2,4
PE63HF13150	<b>63-F</b>	1-13 (ER20)	63	38	35	150	GEX013	2,5
PE63HF16	<b>63-F</b>	2-16 (ER25)	63	38	42	70	GEA016	2,3
PE63HF16100	<b>63-F</b>	2-16 (ER25)	63	38	42	100	GEA016	2,4
PE63HF16150	<b>63-F</b>	2-16 (ER25)	63	38	42	150	GEA016	2,5
PE63HF20	<b>63-F</b>	4-20 (ER32)	63	38	50	70	GEA020	1,6
PE63HF26	<b>63-F</b>	4-26 (ER40)	63	38	63	70	GEA026	2,4
PE63HF26100	<b>63-F</b>	4-26 (ER40)	63	38	63	100	GEA026	2,7

DIN 6499					
<b>ER11</b> (1-7)	-	GEX007	PEA007	PEM007	CIA017
<b>ER16</b> (1-10)	-	GEX010	PEA010	PEM010	CIA025
<b>ER20</b> (1-13)	-	GEX013	PEA013	PEM013	CIA032
<b>ER25</b> (3-16)	GEA016	-	PEA016	PEM016	CEA016
<b>ER32</b> (4-20)	GEA020	-	PEA020	PEM020	CEA020
<b>ER40</b> (4-26)	GEA026	-	PEA026	PEM026	CEA026

STUB ARBORS  
AUFSTECKFRAESERDORNE FUR FRAESER

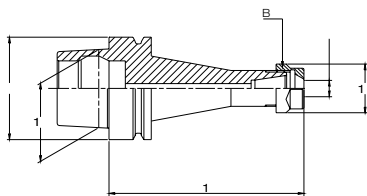
MANDRINS POUR FRAISES  
MANDRILES PARA FRESAS

**PORTAFRESE PER FRESE FORATE**



<b>COD.</b>	<b>HSK</b>	<b>Dh6</b>	<b>L</b>	<b>KG.</b>
PFL63HF030093	63-F	<b>30</b>	93	1.200
PFL63HF030103	63-F	<b>30</b>	103	1.350
PFL63HF030123	63-F	<b>30</b>	123	1.500
PFL63HF030203	63-F	<b>30</b>	203	1.750
PFL63HF035093	63-F	<b>35</b>	93	1.450
PFL63HF035103	63-F	<b>35</b>	103	1.550
PFL63HF035123	63-F	<b>35</b>	123	1.700
PFL63HF035203	63-F	<b>35</b>	203	2.250
PFL63HF040093	63-F	<b>40</b>	93	1.950
PFL63HF040103	63-F	<b>40</b>	103	2.100
PFL63HF040123	63-F	<b>40</b>	123	2.350
PFL63HF040203	63-F	<b>40</b>	203	3.400

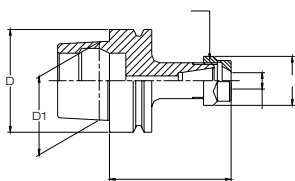
## HSK/E



Bilanciati/Balanced:  
max 25000 RPM

N. Cod	HSK/E	d1	D	D1	d2	l1
PE40HE07100	40-E	1-7 (ER11)	40	30	19	100
PE40HE10100	40-E	1-10(ER16)	40	30	32	100
PE40HE16	40-E	3-16 (ER25)	40	30	42	75
PE40HE1650	40-E	3-16 (ER25)	40	30	42	50
PE40HE16100	40-E	3-16 (ER25)	40	30	42	100
PE50HE07100	50-E	1-7 (ER11)	50	38	19	100
PE50HE07160	50-E	1-7 (ER11)	50	38	19	160
PE50HE10	50-E	1-10 (ER16)	50	38	32	75
PE50HE10100	50-E	1-10 (ER16)	50	38	32	100
PE50HE10160	50-E	1-10 (ER16)	50	38	32	160
PE50HE13	50-E	1-13 (ER20)	50	38	35	75
PE50HE13100	50-E	1-13(ER20)	50	38	35	100
PE50HE16	50-E	3-16(ER25)	50	38	42	75
PE50HE20	50-E	4-20 (ER32)	50	38	50	75
PE50HE20100	50-E	4-20 (ER32)	50	38	50	100
PE63HE10100	63-E	1-10 (ER16)	63	48	32	100
PE63HE10160	63-E	1-10 (ER16)	63	48	32	160
PE63HE20	63-E	4-20 (ER32)	63	48	50	75
PE63HE20100	63-E	4-20 (ER32)	63	48	50	100
PE63HE26	63-E	4-26 (ER40)	63	48	63	77
PE63HE26100	63-E	4-26 (ER40)	63	48	63	100

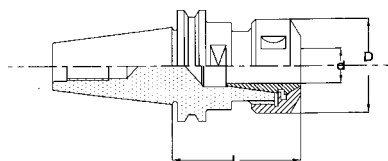
## HSK/F



Bilanciati/Balanced:  
max 25000 RPM

N. Cod	HSK/F	d1	D	D1	d2	l1
PE50HF20	50-F	4-20 (ER32)	50	30	50	68
PE50HF26	50-F	4-26 (ER40)	50	30	63	68
PE63HF07150	63-F	1-7 (ER11)	63	38	19	150
PE63HF10150M	63-F	1-10 (ER16)	63	38	22	150
PE63HF13150	63-F	1-13 (ER20)	63	38	35	150
PE63HF16	63-F	3-16 (ER25)	63	38	42	70
PE63HF16090	63-F	3-16 (ER25)	63	38	42	90
PE63HF16150	63-F	3-16 (ER25)	63	38	42	150
PE63HF20	63-F	4-20 (ER32)	63	38	50	75
PE63HF26	63-F	4-26 (ER40)	63	38	63	77
PE63HF26100	63-F	4-26 (ER40)	63	38	63	100
PE100HF26	100-F	4-26 (ER40)	100	60	63	85

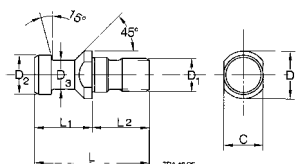
## DIN 69871/A



Bilanciati/Balanced:  
max 25000 RPM

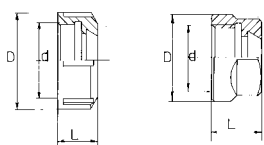
N. Cod	ISO	d	D	L	Fresatrici a CN / CNC Router
PE25DF16	25	2-16 (ER25)	42	60	Bulleri
PE30DC20	30	4-20 (ER32)	50	63	CMS
PE30DF20	30	4-20 (ER32)	50	63	Alberti, Bulleri, Uniteam, Saom, Sicar
PE30DF2050	30	4-20 (ER32)	50	50	Biesse, Cosmec, Masterwood, HSD
PE30DF2056	30	4-20 (ER32)	50	56	Busellato
PE30DM20	30	4-20 (ER32)	50	63	Morbidelli, SCM
PE30DF26	30	4-26 (ER40)	63	63	Tutte le Ditte
PE30DC26	30	4-26 (ER40)	63	63	CMS
PE40DF20	40	4-20 (ER32)	50	67	Tutte le Ditte
PE40DF26	40	4-26 (ER40)	63	75	Cosmec, Saom

## TIRANTI/ PULL STUDS



N. Cod	D	D1	D2	D3	L1	Fresatrici a CN / CNC Router
TDA25DF	12	M8	10	7	18	Bulleri
TDA30DF	17	M12	13	9	24	Alberti, Bulleri, Cosmec, Uniteam, Saom, Sicar
TDB30DF	17	M12	12	8	24	Biesse, Masterwood, HSD
TDC30DF	17	M12	13	9	24	CMS
TDD30DF	15	M12	8.5	6.5	26	Morbidelli, SCM
TDA40DF	23	M16	19	14	26	Cosmec, Saom

## GHIERE / NUTS



Bilanciate/Balanced:  
max 25000 RPM

N.Cod	DIN 6499	d	D	L	Forma / Form
GEX007	ER11	M14x0,75	19	11	Esagonale
GEX010	ER16	M22x1,5	28	17	Esagonale
GEX013	ER20	M25x1,5	34	19	Esagonale
GEA013	ER20	M25x1,5	34	19	A Settore
GEA016	ER25	M32x1,5	42	20	A Settore
GEA020	ER32	M40x1,5	50	50	A Settore
GEA026	ER40	M50x1,5	63	63	A Settore



**OMAP TOOLS sas**

Lungarno G. Reni, 38  
52027 San Giovanni Valdarno (Ar)  
Italy

**CONTATTI - CONTACT**

T. 0039 055 8349026  
[info@omaptools.com](mailto:info@omaptools.com)  
[www@omaptools.com](http://www.omaptools.com)