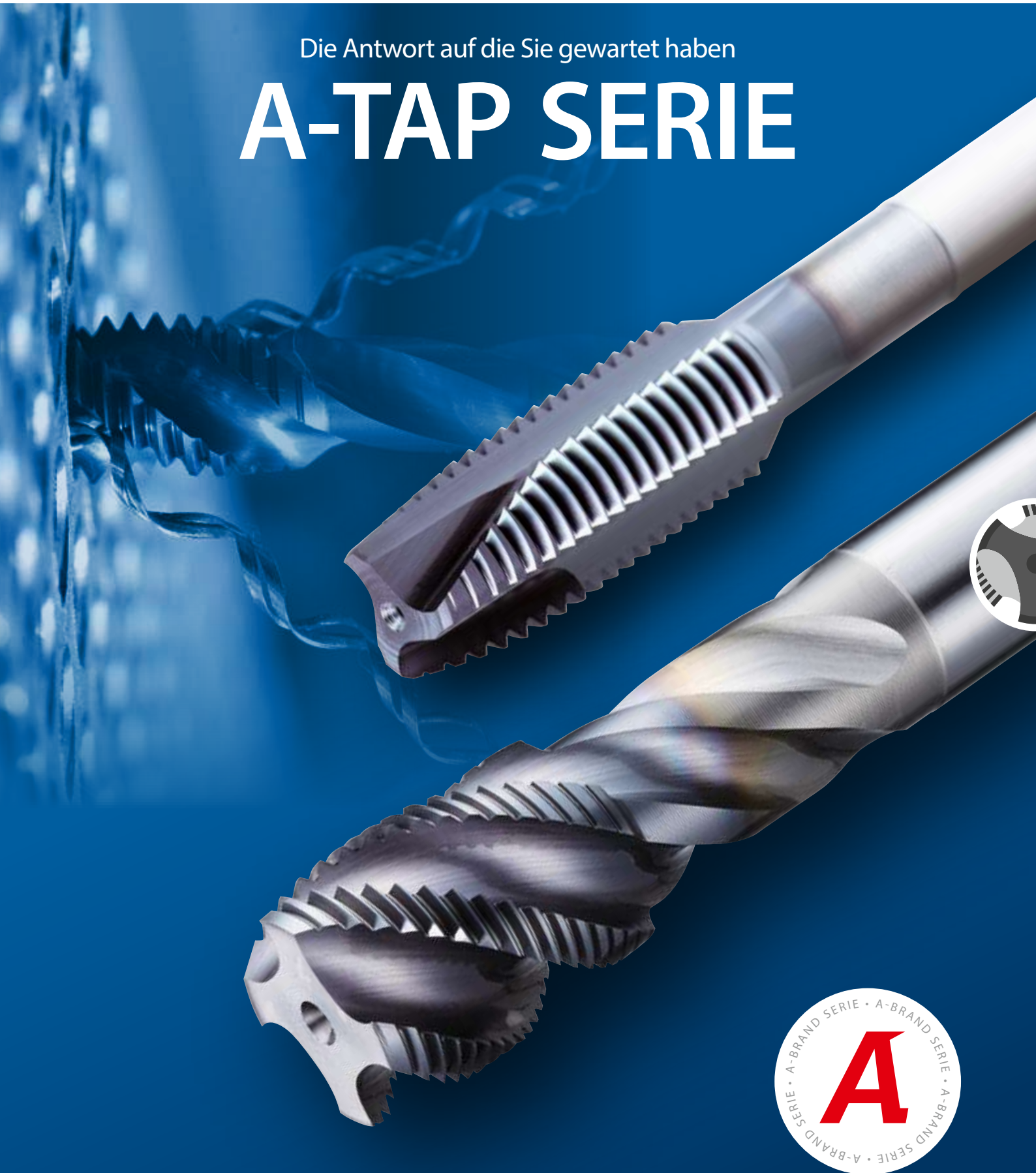




Die Antwort auf die Sie gewartet haben

A-TAP SERIE



GRUNDLOCH

Metrisch

A-SFT	SEITE 12
A-OIL-SFT	SEITE 13
A-SFT-6GX	SEITE 14
A-SFT-7GX	SEITE 15
A-SFT FORM E NEUE ABMESSUNGEN	SEITE 16
A-SFT + 0.1	SEITE 17
A-LT-SFT	SEITE 18
A-SFT-LH	SEITE 19
A-SFT-HB Weldonschaft	SEITE 20

Metrisch Fein

A-SFT	SEITE 21
A-OIL-SFT	SEITE 22
A-SFT-6GX	SEITE 23
A-SFT FORM E NEU	SEITE 24

UNC

A-SFT	SEITE 25
-------------	----------

UNF

A-SFT	SEITE 26
-------------	----------

G (BSP)

A-SFT NEUE ABMESSUNGEN	SEITE 27
------------------------------	----------

Rp (BSPP)

A-SFT FORM E NEU	SEITE 28
------------------------	----------

BSW

A-SFT	SEITE 29
-------------	----------

BSF

A-SFT	SEITE 30
-------------	----------

BA

A-SFT	SEITE 31
-------------	----------

Rc (BSPT)

A-TPT	SEITE 32
-------------	----------

Rc (ISO)

A-SFT Rc	SEITE 33
----------------	----------

NPT

A-SFT	SEITE 34
-------------	----------

NPSF

A-SFT FORM E	SEITE 35
--------------------	----------

DURCHGANGSLOCH

Metrisch

A-POT	SEITE 36
A-OIL-POT	SEITE 37
A-POT-6GX	SEITE 38
A-POT-7GX	SEITE 39
A-POT + 0.1	SEITE 40
A-LT-POT	SEITE 41
A-POT-LH	SEITE 42
A-POT-HB Weldonschaft	SEITE 43

Metrisch Fein

A-POT	SEITE 44
A-OIL-POT	SEITE 45
A-POT-6GX	SEITE 46

UNC

A-POT	SEITE 47
-------------	----------

UNF

A-POT	SEITE 48
-------------	----------

G (BSP)

A-POT	SEITE 49
-------------	----------

BSW

A-POT	SEITE 50
-------------	----------

BSF

A-POT	SEITE 51
-------------	----------

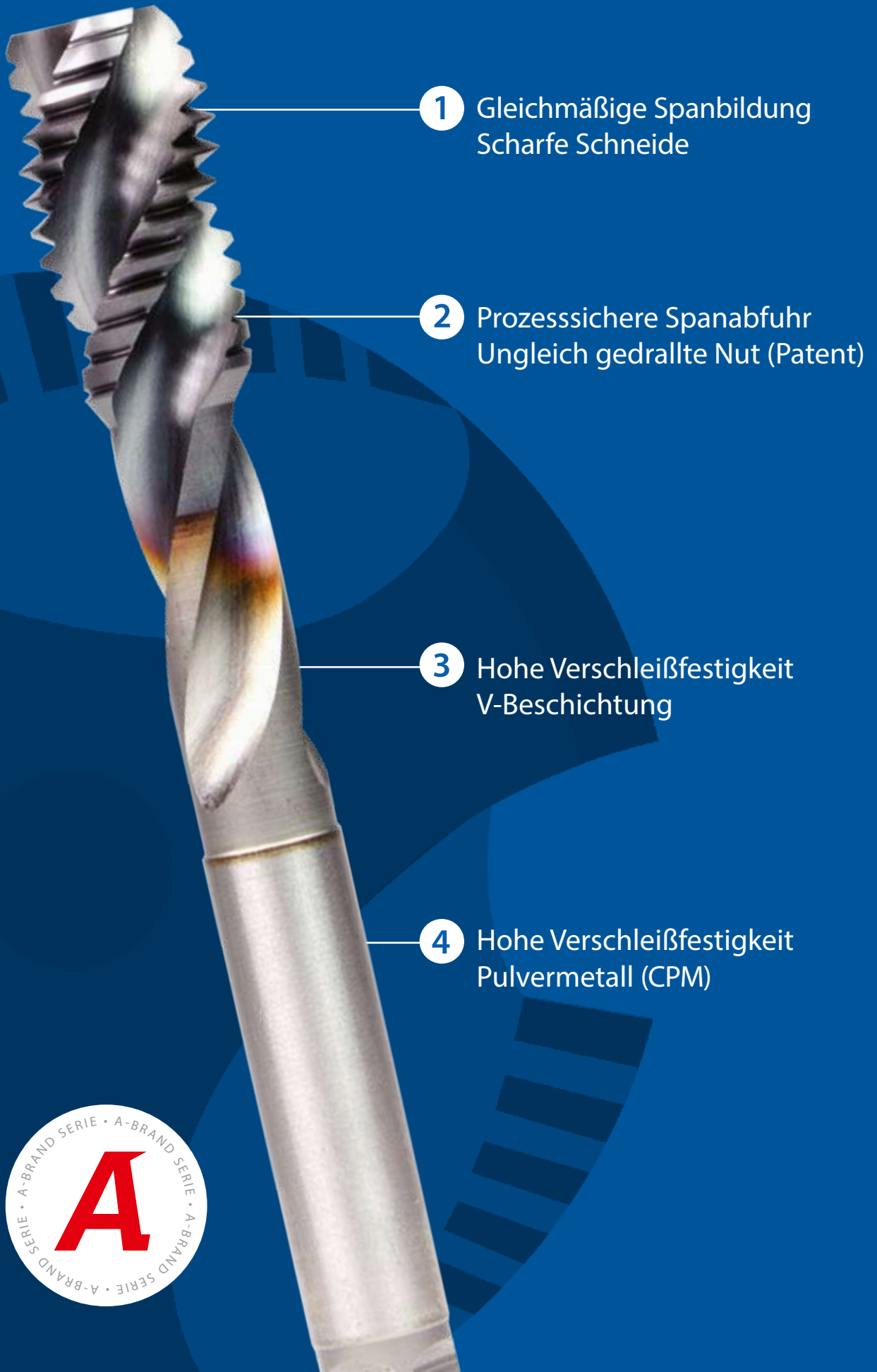
BA

A-POT	SEITE 52
-------------	----------

GEWINDESCHNEIDFUTTER

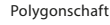
Synchromaster	SEITE 5
---------------------	---------

Die Antwort auf die Sie gewartet haben...



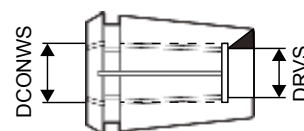
SYNCHROMASTER

- 
- 1 Ermöglicht eine gleichbleibende Gewindetiefe und erhöht die Prozesssicherheit
 - 2 Verbessert die Gewindequalität
 - 3 Verhindert plötzlichen Werkzeugbruch
 - 4 Erhöht die Standzeit der Werkzeuge
 - 5 Durch die Kombination von SynchroMaster und synchronisierter Maschine werden optimale Ergebnisse mit allen A-TAP Werkzeugen erzielt



- [illegible]

Anwendbar für	EDP	Bezeichnung	Spezifikation	Preis
SMH16	79923	FKT-32L	Spannschlüssel	29,75
SMH16	79922	ERP-16T	Überwurfmutter	62,00
SMH32	79993	FKT-50L	Spannschlüssel	43,25
SMH32	79992	ERP-32T	Überwurfmutter	89,00

[illegible]

SYNCHROMASTER GEWINDESCHNEIDFUTTER

Stabiler Aufbau der integrierten Komponenten

- Durch die stabile Metallkonstruktion wird die Lebensdauer deutlich erhöht
- Der minimale Längenausgleich sorgt für konstante Gewindetiefen

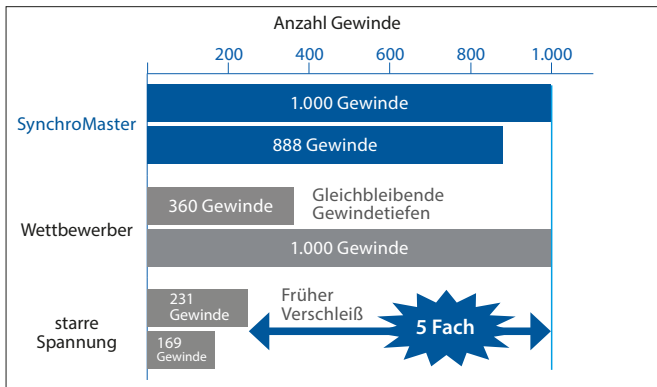


Lange Lebensdauer

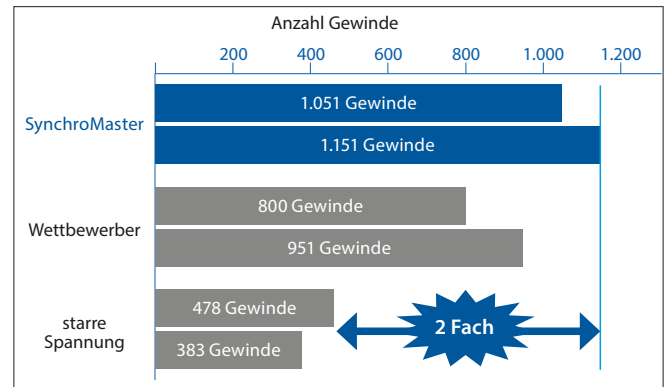


- Nachteile von herkömmlichen Synchro Futtern:
- Kunstharz oder Gummidämpfer in der Konstruktion
 - Frühzeitiger Verlust der Dämpfeigenschaften
 - Wartung erforderlich

Stabiler Prozess auch mit kurzem Anschnitt



Bessere Standzeit für Gewindeformer

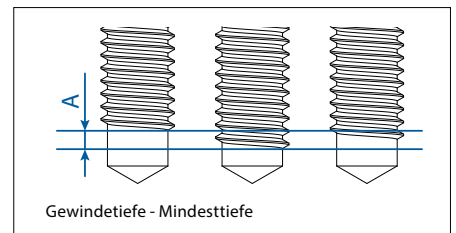


Ermöglicht gleichbleibende Gewindetiefen

exakte Gewindetiefen vergleichbar mit starrer Spannung

Futter	Abweichung Gewindetiefe
SynchroMaster	0,10 mm
Wettbewerber	0,20 mm
starre Spannung	0,07 mm

Material: C45 Werkzeug: S-XPf M10x1,5 2P Schnittgeschw.: 22m/min



SynchroMaster (Halter und Mutter)



Spannzange (separat erhältlich)



Spannschlüssel (separat erhältlich)

OSG'S PREMIUMMARKE "A-TAP SERIE"

Die Lösung der Gewindeprobleme

Durch eine unkontrollierte Spanabfuhr werden die meisten Probleme hervorgerufen. Die A-TAP-Serie löst genau diese Probleme und ist in einer großen Bandbreite von Materialien und Schnittgeschwindigkeiten einsetzbar.

Gewindeprobleme	
N.1 Bruch und Schneidenausbrüche	26 %
N.2 Maßfehler	17 %
N.3 Materialaufschweißungen	14 %
Andere	43 %

Größtes Problem sind Spänewickler



Der größte Vorteil der A-TAP Serie : Bestmögliche Spanabfuhr



konventioneller Gewindebohrer

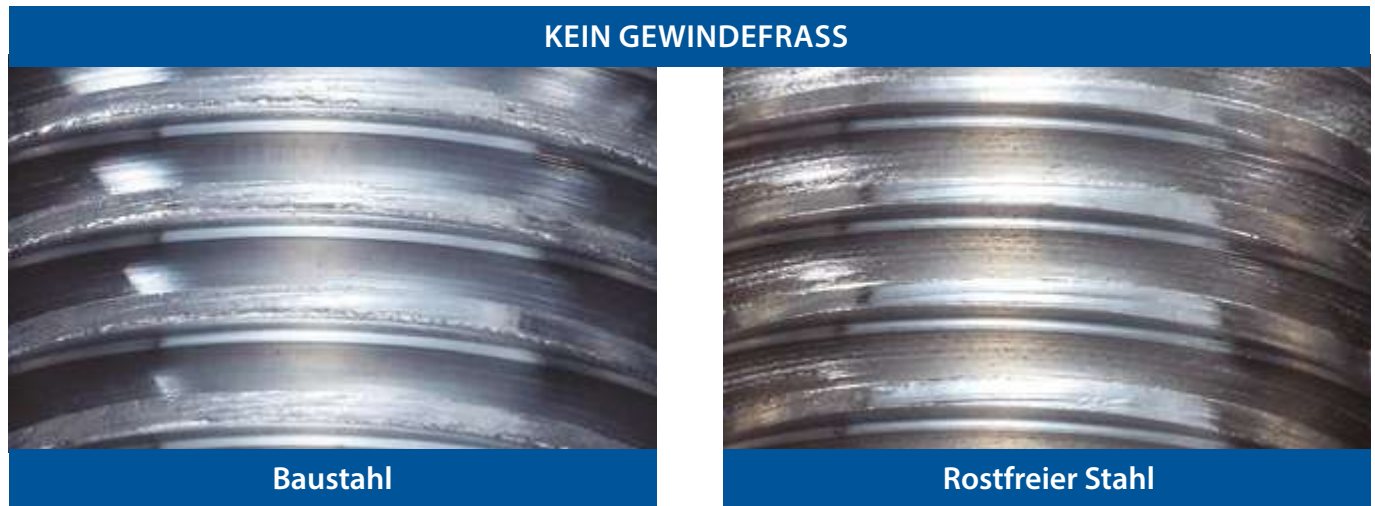


A-SFT

BESONDERE EIGENSCHAFTEN

Für Baustähle und rostfreie Stähle

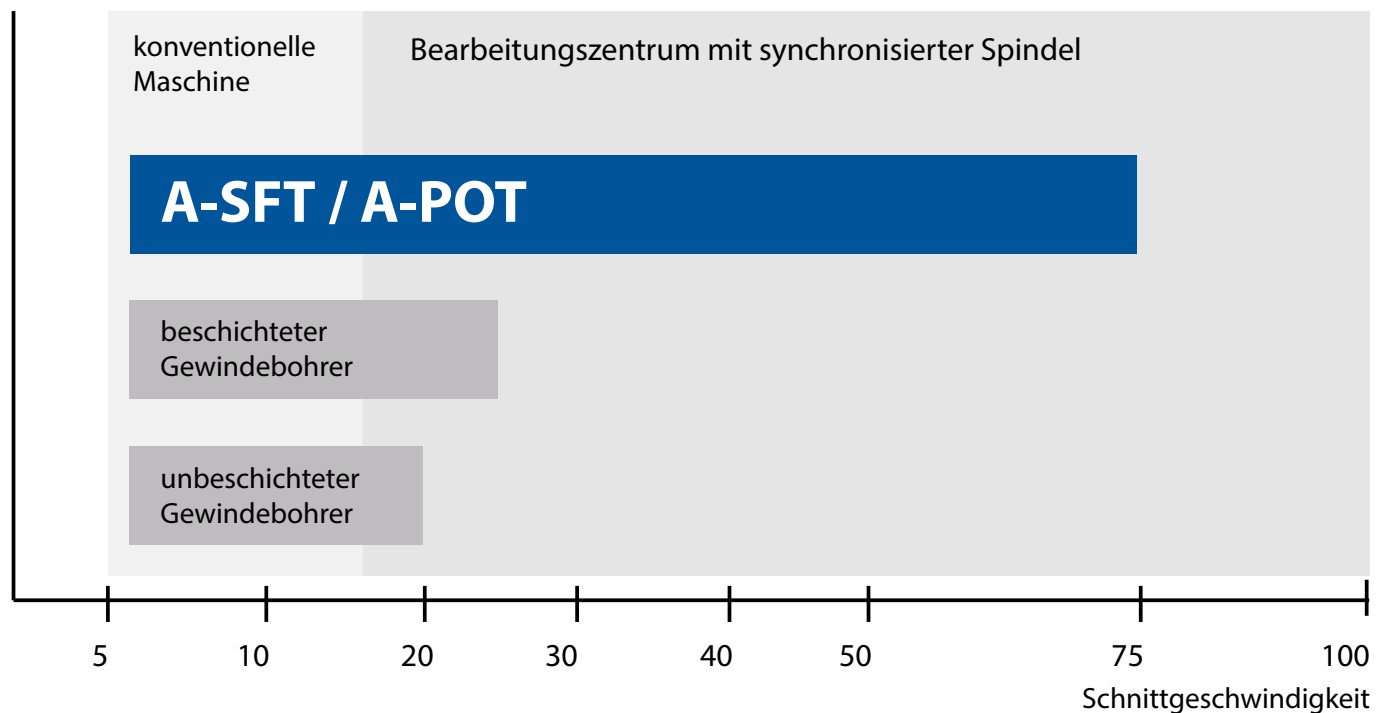
In einer großen Bandbreite von Materialien einsetzbar



High Performance auf Bearbeitungszentren

In einem großen Schnittgeschwindigkeitsbereich einsetzbar

Standzeit



- Beispiel gilt für die Bearbeitung von Kohlenstoffstählen unter Einsatz von Emulsion.
- Beim Einsatz auf einem Bearbeitungszentrum mit synchronisierter Spindel werden mehr als $V_c=15\text{m/min}$ empfohlen.
- Das beste Verhältnis zwischen Standzeit und Schnittgeschwindigkeit muss durch Versuche ermittelt werden.

■ 1.4301

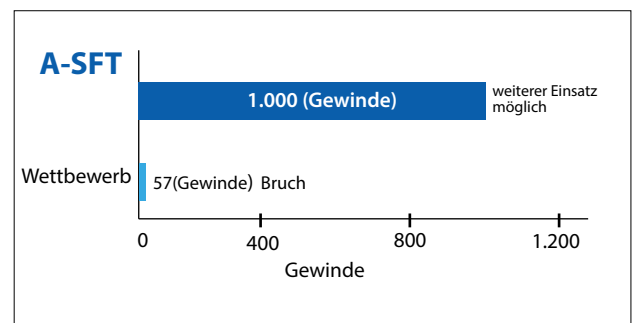
Tiefe Gewinde (2xD) in rostfreien Stählen

Sehr gute Ergebnisse in rostfreien Stählen mit Emulsion



■ Schneide nach 1.000 Gewinden

Werkzeug	A-SFT M8x1,25
Material	1.4301
Kernlochbohrung	Ø6,8x22mm (Sackloch)
Gewindetiefe	16mm (2D)
Schnittgeschwindigkeit	10m/min (398min ⁻¹)
Kühlschmierstoff	Emulsion (10%) ohne Chlor
Maschine	vertikales BAZ mit Synchronspindel

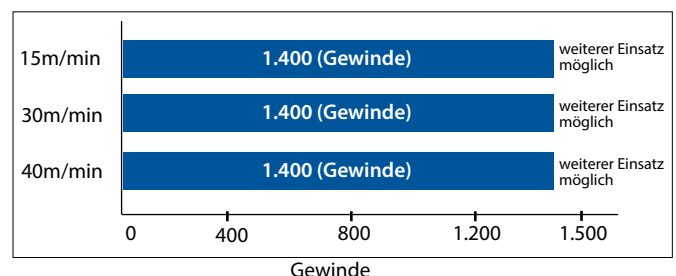


■ C 45

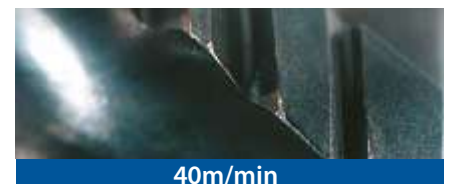
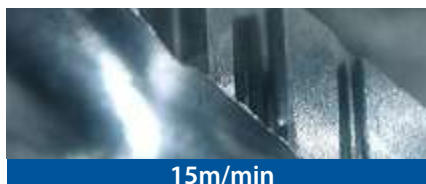
Hohe Schnittgeschwindigkeiten auf Bearbeitungszentren

Die Bearbeitung mit 15m/min, 30 m/min und 40m/min ist stabil

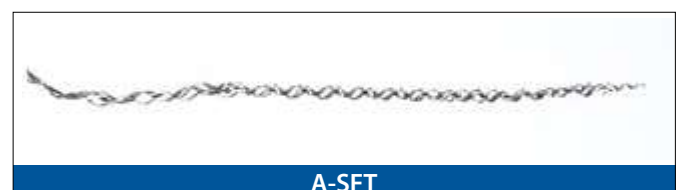
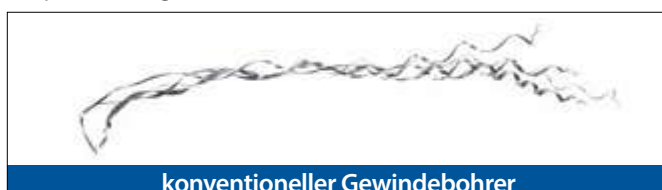
Werkzeug	A-SFT M6x1
Material	C 45
Kernlochbohrung	Ø5x16mm (Sackloch)
Gewindetiefe	12mm (2D)
Kühlschmierstoff	Emulsion (10%)
Maschine	vertikales BAZ mit Synchronspindel



■ Schneide nach 1.400 Gewinde

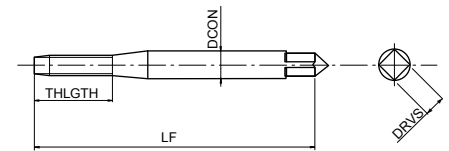


■ Spanbildung bei 40m/min

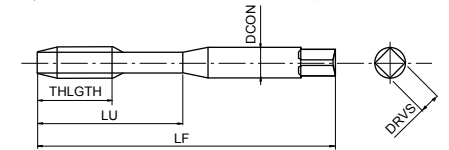




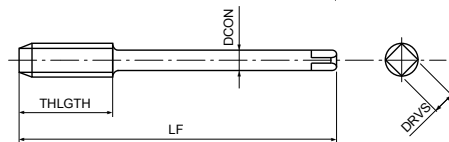
- Erste Wahl in Qualität und Leistung
- Pulvermetall-CPM spiralgenuiteter Gewindebohrer für Sacklöcher
- TiCN-Mehrlagenbeschichtung
- Hochgeschwindigkeits-Gewinden in Stahl, Aluminium und Edelstahl

Typ1

Typ 2



Typ 3



P  C < 0,2%	P  0,25 < C < 0,4	P  C > 0,45%	P  SCM	M  INOX	N  Al	N  AC_ADC	S  Ti	H  25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min



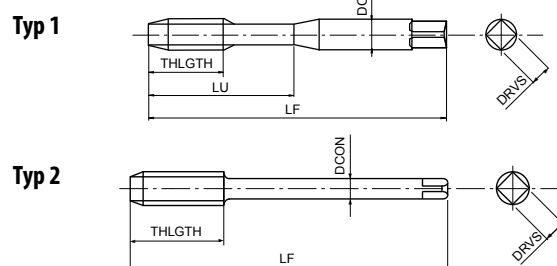
* Toleranz 5HX

[illegible]

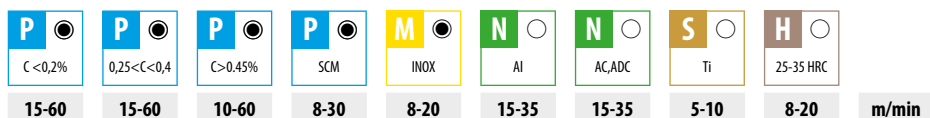
Technical drawing of a screw. The drawing shows a side view and a cross-section view. The side view labels the dimensions: THLGTH (thread length), LU (unthreaded length), LF (total length), and DCON (core diameter). The cross-section view shows the thread profile and is labeled DRYS.

- | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| P  | P  | P  | P  | M  | N  | N  | S  | H  |
| C < 0,2% | 0,25 < C < 0,4 | C > 0.45% | SCM | INOX | Al | Al ₂ O ₃ | Ti | 25-35 HRC |
| 15-60 | 15-60 | 10-60 | 8-30 | 8-20 | 15-35 | 15-35 | 5-10 | 8-20 |
- m/min**

[illegible]



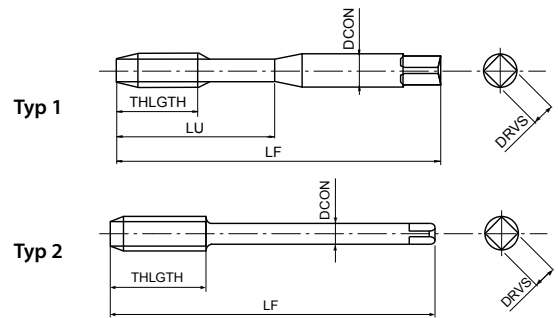
- Erste Wahl in Qualität und Leistung
- Pulvermetall-CPM spiralgewendeter Gewindebohrer für Sacklöcher
- TiCN-Mehrlagenbeschichtung
- Hochgeschwindigkeits-Gewinden in Stahl, Aluminium und Edelstahl
- Für 7G Innengewindetoleranz

[illegible]

A-SFT FORM E NEUE ABMESSUNGEN

INDEX

Gewinde | Gewindebohrer | Metrisch



- Erste Wahl in Qualität und Leistung
- Pulvermetall-CPM spiralgenuteter Gewindebohrer für Sacklöcher
- TiCN-Mehrlagenbeschichtung
- Hochgeschwindigkeits-Gewinden in Stahl, Aluminium und Edelstahl
- Anschnitt Form E



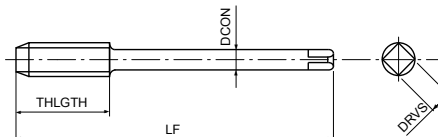
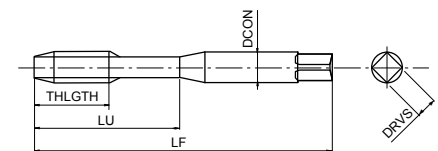
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN	Preis
48203125	2	0,4	45	3,2	10	2,8	2,1	2	1	371	33,75
48203127	2,2	0,45	45	3,6	11	2,8	2,1	2	1	371	33,50
48203128	2,3	0,4	45	3,6	12	2,8	2,1	2	1	371	33,50
48203133	2,5	0,45	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	371	33,50
48203136	2,6	0,45	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	371	31,50
48203138	3	0,5	56	4	18	3,5	2,7	3	1	371	29,00
48203142	3,5	0,6	56	4,8	20	4	3	3	1	371	44,50
48203144	4	0,7	63	5,6	21	4,5	3,4	3	1	371	30,25
48203147	4,5	0,75	70	6	25	6	4,9	3	1	371	40,25
48203149	5	0,8	70	6,4	25	6	4,9	3	1	371	31,00
48203152	5,5	0,9	80	7,2	30	6	4,9	3	1	371	46,50
48203155	6	1	80	8	30	6	4,9	3	1	371	31,25
48203158	7	1	80	8	30	7	5,5	3	1	371	42,25
48203161	8	1,25	90	10	35	8	6,2	3	1	371	37,25
48203165	9	1,25	90	10	35	9	7	3	1	371	48,75
48203169	10	1,5	100	12	39	10	8	3	1	371	45,25
48203139	3	0,5	56	4	-	2,2	-	3	2	376	35,75
48203185	4	0,7	63	5,6	-	2,8	2,1	3	2	376	35,25
48203150	5	0,8	70	6,4	-	3,5	2,7	3	2	376	35,00
48203187	6	1	80	5	-	4,5	3,4	3	2	376	35,25
48203159	7	1	80	8	-	5,5	4,3	3	2	376	47,75
48203188	8	1,25	90	10	-	6	4,9	3	2	376	40,25
48203166	9	1,25	90	10	-	7	5,5	3	2	376	52,50
48203189	10	1,5	100	12	-	7	5,5	3	2	376	46,25
48203175	11	1,5	100	12	-	8	6,2	3	2	376	85,50
48203179	12	1,75	110	14	-	9	7	3	2	376	57,00
48203191	14	2	110	16	-	11	9	3	2	376	67,50
48203202	16	2	110	16	-	12	9	3	2	376	79,00
48203214	18	2,5	125	25	-	14	11	4	2	376	107,00
48203228	20	2,5	140	25	-	16	12	4	2	376	127,00
48203238	22	2,5	140	25	-	18	14,5	4	2	376	139,00
48203247	24	3	160	30	-	18	14,5	4	2	376	171,00

Technical drawing of a shaft with dimensions: THLGTH, LU, LF, DOON, and DRVS.

Technical drawing of a shaft. The drawing shows a side view of the shaft with a central section labeled **THLGTH** (Thrust Length) and a total length dimension labeled **LF** (Length). A dimension **DCON** (Diameter of Control) is indicated for the central section. A detail view of the end of the shaft is shown on the right, labeled **DRYS** (Diameter of Rys).

- | | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--------------|
| P  | P  | P  | P  | M  | N  | N  | S  | H  | |
| C < 0,2% | 0,25 < C < 0,4 | C > 0,45% | SCM | INOX | Al | AC/ADC | Ti | 25-35 HRC | |
| 15-60 | 15-60 | 10-60 | 8-30 | 8-20 | 15-35 | 15-35 | 5-10 | 8-20 | m/min |

[illegible]



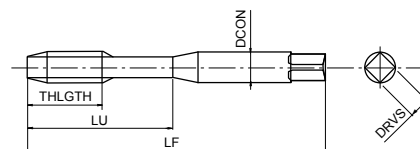
- | | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|-------|
| P  | P  | P  | P  | M  | N  | N  | S  | H  | |
| C <0,2% | 0,25<C<0,4 | C>0.45% | SCM | INOX | Al | Al ₂ O ₃ | Ti | 25-35 HRC | |
| 15-25 | 15-25 | 10-25 | 8-20 | 8-20 | 15-35 | 15-35 | 5-10 | 8-20 | m/min |

18

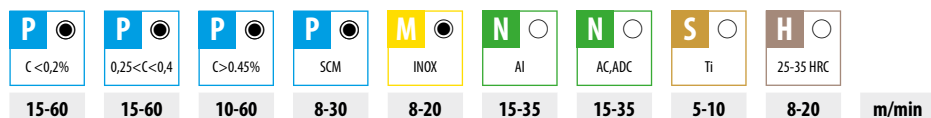
Technical drawing of a shaft with dimensions: THLGTH, LU, LF, DCON, and DRVS.

- | | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--------------|
| P  | P  | P  | P  | M  | N  | N  | S  | H  | |
| C <0,2% | 0,25<C<0,4 | C>0,45% | SCM | INOX | Al | Al ₂ ADC | Ti | 25-35 HRC | |
| 15-60 | 15-60 | 10-60 | 8-30 | 8-20 | 15-35 | 15-35 | 5-10 | 8-20 | m/min |

[illegible]

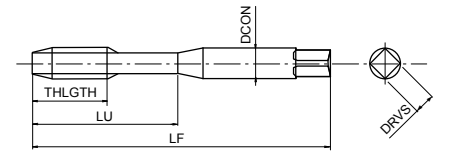


- Erste Wahl in Qualität und Leistung
- Pulvermetall-CPM spiralgewendeter Gewindebohrer für Sacklöcher
- TiCN-Mehrlagenbeschichtung
- Hochgeschwindigkeits-Gewinden in Stahl, Aluminium und Edelstahl
- Mit Weldonschaft

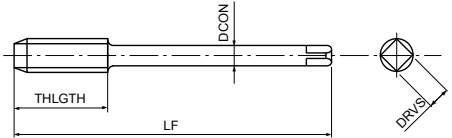
[illegible]



Typ 1



Typ 2



- Erste Wahl in Qualität und Leistung
- Pulvermetall-CPM spiralgenuteter Gewindebohrer für Sacklöcher
- TiCN-Mehrlagenbeschichtung
- Hochgeschwindigkeits-Gewinden in Stahl, Aluminium und Edelstahl

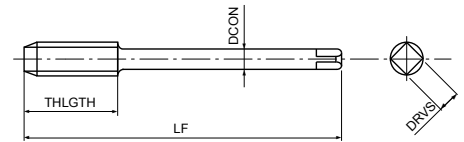
P	P	P	P	M	N	N	S	H	
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4	C > 0,45%	SCM	INOX	Al	AC, ADC	Ti	25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

A	MF	PM	V	45°	ISO 2 6HX	C/2,5	DIN 371	DIN 374
----------	-----------	-----------	----------	------------	------------------	--------------	----------------	----------------

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN	Preis
48139135	2,5	0,35	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	371	39,25
48139137	2,6	0,35	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	371	36,75
48139141	3	0,35	56	4	18	3,5	2,7	3	1	371	34,25
48139143	3,5	0,35	56	4,8	20	4	3	3	1	371	52,50
48139145	4	0,5	63	5,6	21	4,5	3,4	3	1	371	35,75
48139146	4	0,35	63	5,6	21	4,5	3,4	3	1	371	35,75
48139148	4,5	0,5	70	6	25	6	4,9	3	1	371	47,50
48139151	5	0,5	70	6,4	25	6	4,9	3	1	371	36,50
48139601	6	0,75	80	8	30	6	4,9	3	1	371	43,75
48139602	6	0,5	80	8	30	6	4,9	3	1	371	43,75
48139160	7	0,75	80	8	30	7	5,5	3	1	371	49,50
48139603	8	1	90	10	35	8	6,2	3	1	371	48,50
48139604	8	0,75	80	10	35	8	6,2	3	1	371	46,00
48139605	9	1	90	10	35	9	7	3	1	371	57,00
48139606	10	1,25	100	12	39	10	8	3	1	371	50,00
48139607	10	1	90	12	35	10	8	3	1	371	51,00
48139608	10	0,75	90	12	35	10	8	3	1	371	53,50
48139156	6	0,75	80	8	-	4,5	3,4	3	2	374	43,75
48139157	6	0,5	80	8	-	4,5	3,4	3	2	374	43,75
48139162	8	1	90	10	-	6	4,9	3	2	374	48,50
48139163	8	0,75	80	8	-	6	4,9	3	2	374	46,00
48139167	9	1	90	10	-	7	5,5	3	2	374	57,00
48139170	10	1,25	100	12	-	7	5,5	3	2	374	50,00
48139171	10	1	90	10	-	7	5,5	3	2	374	51,00
48139172	10	0,75	90	10	-	7	5,5	3	2	374	53,50
48139176	11	1	90	12	-	8	6,2	3	2	374	100,00
48139180	12	1,5	100	14	-	9	7	3	2	374	61,50
48139181	12	1,25	100	12	-	9	7	3	2	374	58,50
48139182	12	1	100	12	-	9	7	3	2	374	58,50
48139192	14	1,5	100	16	-	11	9	3	2	374	75,50
48139193	14	1,25	100	16	-	11	9	3	2	374	89,50
48139194	14	1	100	16	-	11	9	3	2	374	89,50
48139203	16	1,5	100	16	-	12	9	3	2	374	87,50
48139204	16	1	100	16	-	12	9	3	2	374	93,00
48139216	18	1,5	110	16	-	14	11	4	2	374	101,00
48139218	18	1	110	16	-	14	11	4	2	374	119,00
48139220	20	2	140	25	-	16	12	4	2	374	150,00
48139230	20	1,5	125	16	-	16	12	4	2	374	127,00
48139232	20	1	125	16	-	16	12	4	2	374	150,00
48139239	22	2	140	25	-	18	14,5	4	2	374	164,00
48139240	22	1,5	125	16	-	18	14,5	4	2	374	131,00
48139241	22	1	125	16	-	18	14,5	4	2	374	164,00
48139249	24	2	140	30	-	18	14,5	4	2	374	200,00
48139250	24	1,5	140	16	-	18	14,5	4	2	374	173,00
48139251	24	1	140	16	-	18	14,5	4	2	374	200,00

- | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| P  | P  | P  | P  | M  | N  | N  | S  | H  |
| C <0,2% | 0,25<C<0,4 | C>0,45% | SCM | INOX | Al | Al ₂ ADC | Ti | 25-35 HRC |
| 15-60 | 15-60 | 10-60 | 8-30 | 8-20 | 15-35 | 15-35 | 5-10 | 8-20 |
- m/min**

[illegible]



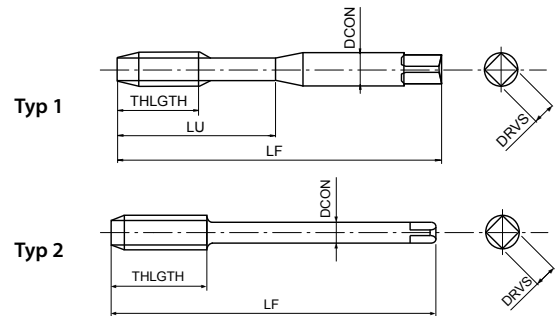
- | | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|-------|
| P  | P  | P  | P  | M  | N  | N  | S  | H  | |
| C < 0,2% | 0,25 < C < 0,4 | C > 0,45% | SCM | INOX | Al | AC/ADC | Ti | 25-35 HRC | |
| 15-60 | 15-60 | 10-60 | 8-30 | 8-20 | 15-35 | 15-35 | 5-10 | 8-20 | m/min |

[illegible]

A-SFT FORM E NEU

Gewinden | Gewindebohrer | Metrisch Fein

INDEX



- Erste Wahl in Qualität und Leistung
- Pulvermetall-CPM spiralgenuteter Gewindebohrer für Sacklöcher
- TiCN-Mehrlagenbeschichtung
- Hochgeschwindigkeits-Gewinden in Stahl, Aluminium und Edelstahl
- Anschnitt Form E

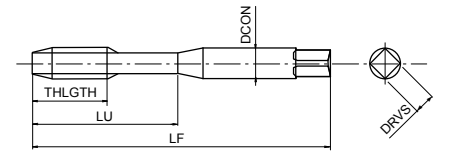
P C < 0,2%	P 0,25 < C < 0,4	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

A	MF	PM	V	45°	ISO 2 6HX	E/1,5	DIN 371	DIN 374
----------	-----------	-----------	----------	------------	------------------	--------------	----------------	----------------

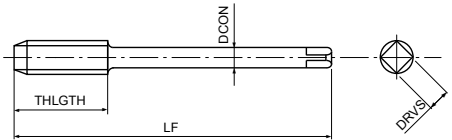
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Type	DIN	Preis
48203135	2,5	0,35	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	371	39,50
48203137	2,6	0,35	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	371	37,00
48203141	3	0,35	56	4	18	3,5	2,7	3	1	371	34,50
48203143	3,5	0,35	56	4,8	20	4	3	3	1	371	52,50
48203146	4	0,35	63	5,6	21	4,5	3,4	3	1	371	35,75
48203145	4	0,5	63	5,6	21	4,5	3,4	3	1	371	35,75
48203148	4,5	0,5	70	6	25	6	4,9	3	1	371	47,50
48203151	5	0,5	70	6,4	25	6	4,9	3	1	371	36,50
48203602	6	0,5	80	8	30	6	4,9	3	1	371	43,75
48203601	6	0,75	80	8	30	6	4,9	3	1	371	43,75
48203160	7	0,75	80	8	30	7	5,5	3	1	371	49,75
48203604	8	0,75	80	10	35	8	6,2	3	1	371	46,00
48203603	8	1	90	10	35	8	6,2	3	1	371	48,75
48203605	9	1	90	10	35	9	7	3	1	371	57,00
48203608	10	0,75	90	12	35	10	8	3	1	371	53,50
48203607	10	1	90	12	35	10	8	3	1	371	51,00
48203606	10	1,25	100	12	39	10	8	3	1	371	50,50
48203157	6	0,5	80	8	-	4,5	3,4	3	2	374	43,75
48203156	6	0,75	80	8	-	4,5	3,4	3	2	374	43,75
48203163	8	0,75	80	8	-	6	4,9	3	2	374	46,00
48203162	8	1	90	10	-	6	4,9	3	2	374	48,75
48203167	9	1	90	10	-	7	5,5	3	2	374	57,00
48203172	10	0,75	90	10	-	7	5,5	3	2	374	53,50
48203171	10	1	90	10	-	7	5,5	3	2	374	51,00
48203170	10	1,25	100	12	-	7	5,5	3	2	374	50,50
48203176	11	1	90	12	-	8	6,2	3	2	374	101,00
48203182	12	1	100	12	-	9	7	3	2	374	58,50
48203181	12	1,25	100	12	-	9	7	3	2	374	58,50
48203180	12	1,5	100	14	-	9	7	3	2	374	61,50
48203194	14	1	100	16	-	11	9	3	2	374	89,50
48203193	14	1,25	100	16	-	11	9	3	2	374	89,50
48203192	14	1,5	100	16	-	11	9	3	2	374	75,50
48203204	16	1	100	16	-	12	9	3	2	374	93,50
48203203	16	1,5	100	16	-	12	9	3	2	374	88,00
48203218	18	1	110	16	-	14	11	4	2	374	119,00
48203216	18	1,5	110	16	-	14	11	4	2	374	101,00
48203232	20	1	125	16	-	16	12	4	2	374	150,00
48203230	20	1,5	125	16	-	16	12	4	2	374	127,00
48203220	20	2	140	25	-	16	12	4	2	374	150,00
48203241	22	1	125	16	-	18	14,5	4	2	374	164,00
48203240	22	1,5	125	16	-	18	14,5	4	2	374	132,00
48203239	22	2	140	25	-	18	14,5	4	2	374	164,00
48203251	24	1	140	16	-	18	14,5	4	2	374	202,00
48203250	24	1,5	140	16	-	18	14,5	4	2	374	173,00
48203249	24	2	140	30	-	18	14,5	4	2	374	202,00



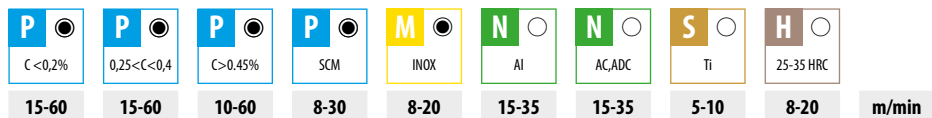
Typ 1



Typ 2



- Erste Wahl in Qualität und Leistung
- Pulvermetall-CPM spiralgewendeter Gewindebohrer für Sacklöcher
- TiCN-Mehrlagenbeschichtung
- Hochgeschwindigkeits-Gewinden in Stahl, Aluminium und Edelstahl

[illegible]

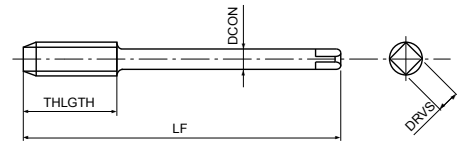


Technical drawing of a shaft with dimensions: THLGTH, LU, LF, DCON, and DRVS.

Technical drawing of a pin. The drawing shows a side view and a top view. The side view labels the total length as THLGTH, the length of the shaft as LF, and the diameter of the shaft as DCON. The top view shows the circular cross-section with a diameter labeled DRVS.

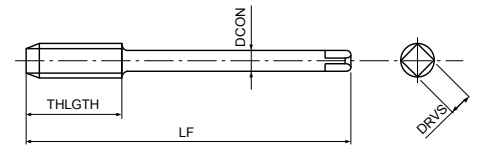
- | | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|-------|
| P  | P  | P  | P  | M  | N  | N  | S  | H  | |
| C <0,2% | 0,25<C<0,4 | C>0.45% | SCM | INOX | Al | Al ₂ ADC | Ti | 25-35 HRC | |
| 15-60 | 15-60 | 10-60 | 8-30 | 8-20 | 15-35 | 15-35 | 5-10 | 8-20 | m/min |

[illegible]



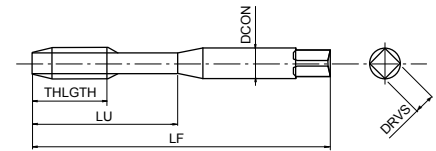
- | | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|-------|
| P  | P  | P  | P  | M  | N  | N  | S  | H  | |
| C <0,2% | 0,25<C<0,4 | C>0,45% | SCM | INOX | Al | ACADC | Ti | 25-35 HRC | |
| 15-60 | 15-60 | 10-60 | 8-30 | 8-20 | 15-35 | 15-35 | 5-10 | 8-20 | m/min |

[illegible]

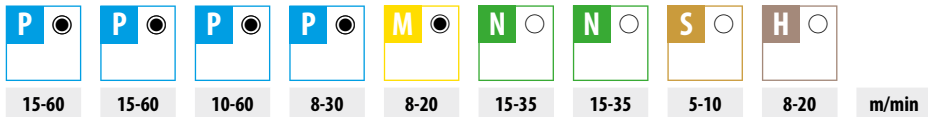


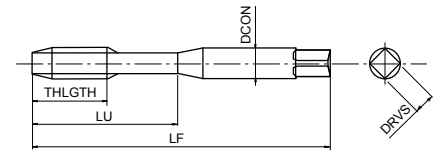
- ## G (BSP)

[illegible]

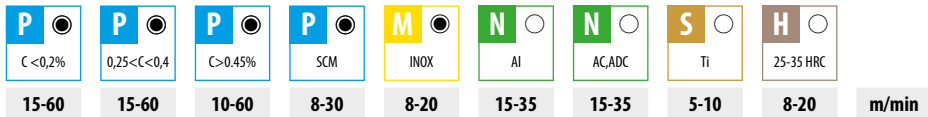


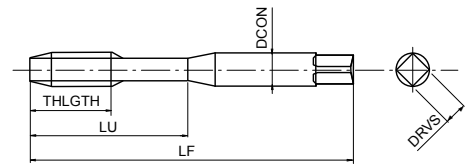
- Erste Wahl in Qualität und Leistung
- Pulvermetall-CPM spiralgenuteter Gewindebohrer für Sacklöcher
- TiCN-Mehrlagenbeschichtung
- Hochgeschwindigkeits-Gewinden in Stahl, Aluminium und Edelstahl

[illegible]



- Erste Wahl in Qualität und Leistung
- Pulvermetall-CPM spiralgenuteter Gewindebohrer für Sacklöcher
- TiCN-Mehrlagenbeschichtung
- Hochgeschwindigkeits-Gewinden in Stahl, Aluminium und Edelstahl

[illegible]

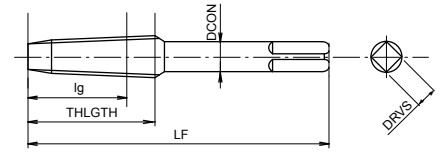


- Erste Wahl in Qualität und Leistung
- Pulvermetall-CPM spiralgenuiteter Gewindebohrer für Sacklöcher
- TiCN-Mehrlagenbeschichtung
- Hochgeschwindigkeits-Gewinden in Stahl, Aluminium und Edelstahl

P 	P 	P 	P 	M 	N 	N 	S 	H 
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4	C > 0,45%	SCM	INOX	Al	AC/ADC	Ti	25-35 HRC
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20

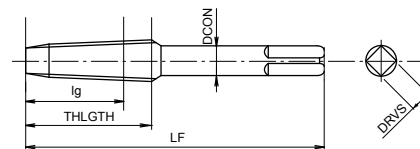
m/min

[illegible]



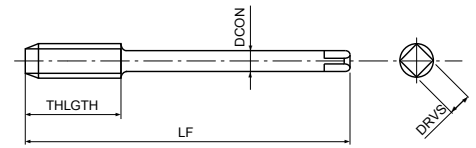
- RC (BSPT)

32



- | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|-------|
| P  | P  | P  | P  | N  | N  | |
| C < 0,2% | 0,25 < C < 0,4 | C > 0,45% | SCM | AI | AC ₁ ADC | |
| 5-10 | 5-10 | 5-10 | 5-10 | 5-10 | 10-15 | m/min |

[illegible]

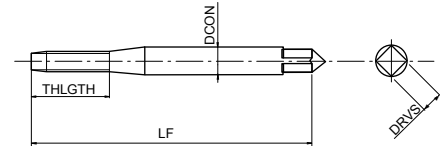


- | | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|-------|
| P  | P  | P  | P  | M  | N  | N  | S  | H  | |
| C < 0,2% | 0,25 < C < 0,4 | C ≥ 0,45% | SCM | INOX | Al | AC, ADC | Ti | 25-35 HRC | |
| 15-60 | 15-60 | 10-60 | 8-30 | 8-20 | 15-35 | 15-35 | 5-10 | 8-20 | m/min |

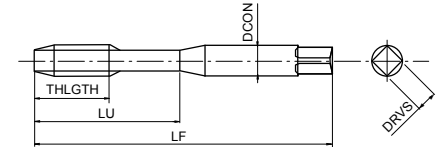
[illegible]



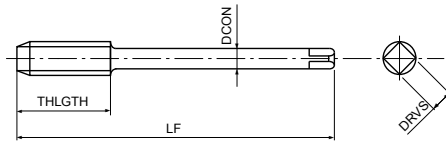
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Erste Wahl in Qualität und Leistung
- Pulvermetall-CPM Gewindebohrer mit Schälanschnitt für Durchgangslöcher
- TiCN-Mehrlagenbeschichtung
- Hochgeschwindigkeits-Gewinden in Stahl, Aluminium und Edelstahl

P C < 0,2%	P 0,25 < C < 0,4	P C > 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

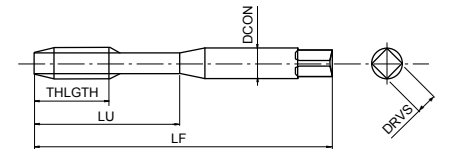
A	M	PM	V	ISO 2 6HX	B/4	DIN 371	DIN 376
----------	----------	-----------	----------	------------------	------------	----------------	----------------

* Toleranz 5HX

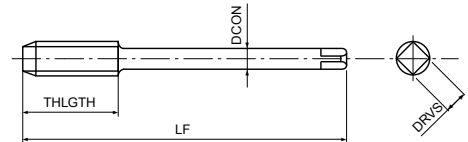
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	Z	Typ	DIN	Preis
*48145111	1	0,25	40	5	-	2,5	2,1	2	1	371	46,00
*48145112	1,1	0,25	40	5	-	2,5	2,1	2	1	371	46,00
*48145113	1,2	0,25	40	5	-	2,5	2,1	2	1	371	46,00
*48145115	1,4	0,3	40	7	-	2,5	2,1	2	1	371	40,25
48145118	1,6	0,35	40	8	-	2,5	2,1	2	1	371	40,25
48145119	1,7	0,35	40	8	-	2,5	2,1	2	1	371	37,50
48145120	1,8	0,35	40	8	-	2,5	2,1	2	1	371	37,50
48145125	2	0,4	45	8	-	2,8	2,1	2	1	371	32,75
48145127	2,2	0,45	45	9	-	2,8	2,1	2	1	371	32,75
48145128	2,3	0,4	45	9	-	2,8	2,1	2	1	371	32,75
48145133	2,5	0,45	50	9	-	2,8	2,1	2	1	371	32,50
48145136	2,6	0,45	50	9	-	2,8	2,1	2	1	371	31,00
48145138	3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	3	2	371	28,25
48145142	3,5	0,6	56	12	20	4	3	3	2	371	43,75
48145144	4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3	2	371	29,00
48145147	4,5	0,75	70	16	25	6	4,9	3	2	371	39,25
48145149	5	0,8	70	16	25	6	4,9	3	2	371	29,75
48145152	5,5	0,9	80	17	30	6	4,9	3	2	371	45,50
48145155	6	1	80	19	30	6	4,9	3	2	371	30,50
48145158	7	1	80	19	30	7	5,5	3	2	371	41,25
48145161	8	1,25	90	22	35	8	6,2	3	2	371	36,25
48145165	9	1,25	90	22	35	9	7	3	2	371	47,75
48145169	10	1,5	100	24	39	10	8	3	2	371	44,25
48145139	3	0,5	56	11	-	2,2	-	3	3	376	35,00
48145185	4	0,7	63	13	-	2,8	2,1	3	3	376	34,25
48145150	5	0,8	70	16	-	3,5	2,7	3	3	376	34,00
48145187	6	1	80	19	-	4,5	3,4	3	3	376	34,50
48145159	7	1	80	19	-	5,5	4,3	3	3	376	46,25
48145188	8	1,25	90	22	-	6	4,9	3	3	376	39,50
48145166	9	1,25	90	22	-	7	5,5	3	3	376	51,50
48145189	10	1,5	100	24	-	7	5,5	3	3	376	45,25
48145175	11	1,5	100	24	-	8	6,2	3	3	376	83,50
48145179	12	1,75	110	28	-	9	7	3	3	376	56,00
48145191	14	2	110	30	-	11	9	3	3	376	66,50
48145202	16	2	110	32	-	12	9	3	3	376	78,00
48145214	18	2,5	125	34	-	14	11	3	3	376	105,00
48145228	20	2,5	140	34	-	16	12	3	3	376	125,00
48145238	22	2,5	140	34	-	18	14,5	3	3	376	136,00
48145247	24	3	160	38	-	18	14,5	3	3	376	167,00



Typ 1



Typ 2



- Erste Wahl in Qualität und Leistung
- Pulvermetall-CPM Gewindebohrer mit Schälanschnitt für Durchgangslöcher
- TiCN-Mehrlagenbeschichtung
- Hochgeschwindigkeits-Gewinden in Stahl, Aluminium und Edelstahl
- Radialer Kühlmittelaustritt



15-60



15-60



10-60



8-30



8-20



15-35



15-35



5-10



8-20

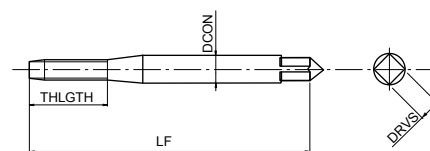
m/mi

m/min

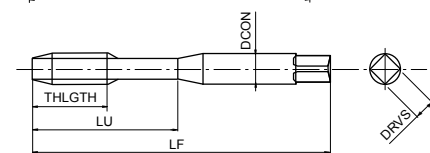
[illegible]



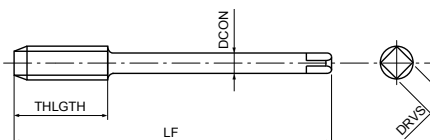
- ### Typ 1



- ## Typ 2



- ### Typ 3

38

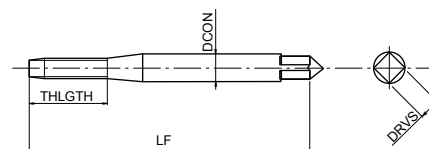
A-POT 7GX NEUE ABMESSUNGEN

INDEX

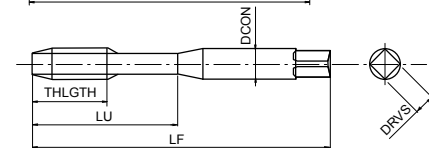
Gewinde | Gewindebohrer | Metrisch



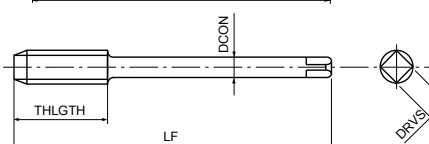
Typ 1



Typ 2



Typ 3



- Erste Wahl in Qualität und Leistung
- Pulvermetall-CPM Gewindebohrer mit Schälanschnitt für Durchgangslöcher
- TiCN-Mehrlagenbeschichtung
- Hochgeschwindigkeits-Gewinden in Stahl, Aluminium und Edelstahl
- Für 7G Innengewindetoleranz

P	P	P	P	M	N	N	S	H	
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4	C > 0,45%	SCM	INOX	Al	AC/ADC	Ti	25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

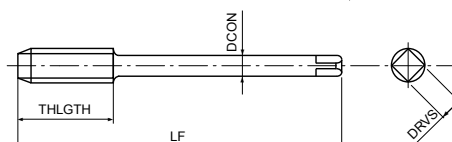
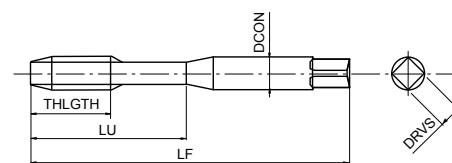
A	M	PM	V	7GX	B/4	DIN 371	DIN 376
----------	----------	-----------	----------	------------	------------	----------------	----------------

EDP	TD	TP	Aufmaß	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN	Preis
48206125	2	0,4	0,038	45	8	-	2,8	2,1	2	1	371	40,50
48206133	2,5	0,45	0,040	50	9	-	2,8	2,1	2	1	371	40,00
48206138	3	0,5	0,040	56	11	18	3,5	2,7	3	2	371	35,00
48206144	4	0,7	0,044	63	13	21	4,5	3,4	3	2	371	36,00
48206149	5	0,8	0,048	70	16	25	6	4,9	3	2	371	36,75
48206155	6	1	0,052	80	19	30	6	4,9	3	2	371	37,25
48206161	8	1,25	0,056	90	22	35	8	6,2	3	2	371	44,50
48206169	10	1,5	0,064	100	24	39	10	8	3	2	371	54,00
48206179	12	1,75	0,068	110	14	-	28	7	3	3	376	68,50
48206191	14	2	0,0760	110	30	-	11	9	3	3	376	80,50
48206202	16	2	0,076	110	16	-	32	9	3	3	376	96,00

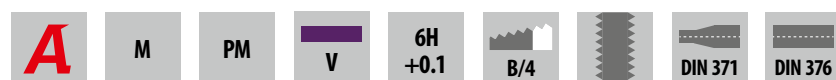
Gewinden | Gewindebohrer

Metrisch





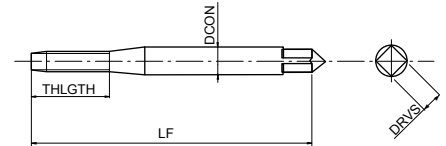
- | | | | | | | | | | |
|--|--|---|---|--|--|--|--|---|--------------|
| P 
C < 0,2% | P 
0,25 < C < 0,4 | P 
C > 0,45% | P 
SCM | M 
INOX | N 
Al | N 
AC_ADC | S 
Ti | H 
25-35 HRC | |
| 15-60 | 15-60 | 10-60 | 8-30 | 8-20 | 15-35 | 15-35 | 5-10 | 8-20 | m/min |

40

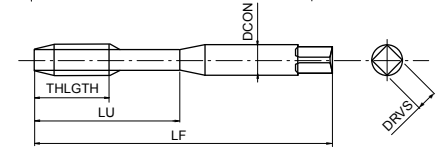


- Erste Wahl in Qualität und Leistung
- Pulvermetall-CPM Gewindebohrer mit Schälanschnitt für Durchgangslöcher
- TiCN-Mehrlagenbeschichtung
- Hochgeschwindigkeits-Gewinden in Stahl, Aluminium und Edelstahl
- Langer Schaft für tief liegende Gewinde

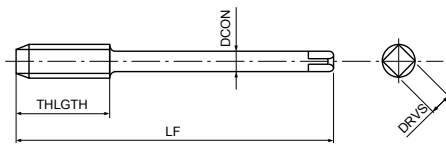
Typ 1



Typ 2



Typ 3



15-60



15-60



10-60



8-30



8-20



15-35



15-35



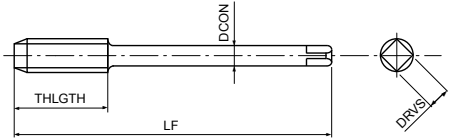
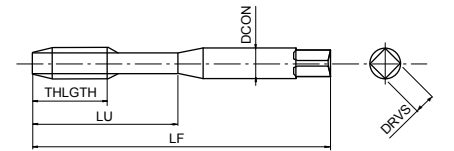
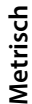
5-10



8-20

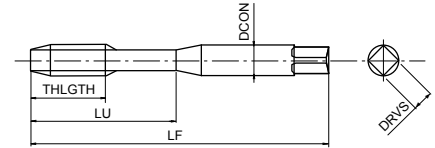
m/min

[illegible]



- | | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|-------|
| P  | P  | P  | P  | M  | N  | N  | S  | H  | |
| C <0,2% | 0,25<C<0,4 | C>0.45% | SCM | INOX | Al | AC_ADC | Ti | 25-35 HRC | |
| 15-60 | 15-60 | 10-60 | 8-30 | 8-20 | 15-35 | 15-35 | 5-10 | 8-20 | m/min |

42

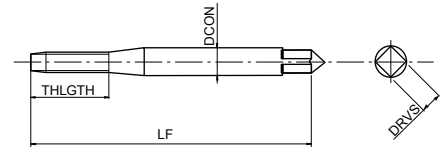


- | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| P  | P  | P  | P  | M  | N  | N  | S  | H  |
| C <0,2% | 0,25<C<0,4 | C>0.45% | SCM | INOX | Al | AC,ADC | Ti | 25-35 HRC |
| 15-60 | 15-60 | 10-60 | 8-30 | 8-20 | 15-35 | 15-35 | 5-10 | 8-20 |
- m/min

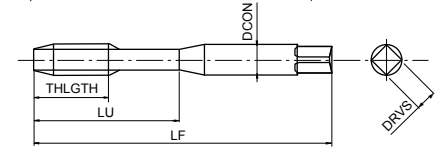
[illegible]



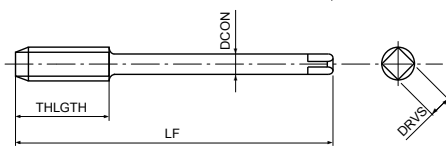
Typ 1



Typ 2



Typ 3

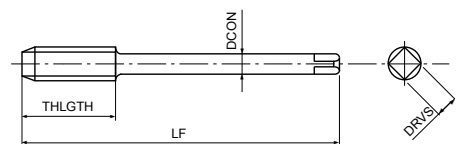


- Erste Wahl in Qualität und Leistung
- Pulvermetall-CPM Gewindebohrer mit Schälanschnitt für Durchgangslöcher
- TiCN-Mehrlagenbeschichtung
- Hochgeschwindigkeits-Gewinden in Stahl, Aluminium und Edelstahl

P	P	P	P	M	N	N	S	H	
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4	C > 0,45%	SCM	INOX	Al	AC, ADC	Ti	25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

A	MF	PM	V	ISO 2 6HX	B/4	DIN 371	DIN 374
----------	-----------	-----------	----------	------------------	------------	----------------	----------------

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN	Preis
48145135	2,5	0,35	50	-	9	2,8	2,1	2	1	371	38,25
48145137	2,6	0,35	50	-	9	2,8	2,1	2	1	371	36,25
48145141	3	0,35	56	8	18	3,5	2,7	3	2	371	33,75
48145143	3,5	0,35	56	9	20	4	3	3	2	371	51,50
48145145	4	0,5	63	10	21	4,5	3,4	3	2	371	35,00
48145146	4	0,35	63	10	21	4,5	3,4	3	2	371	35,00
48145148	4,5	0,5	70	12	25	6	4,9	3	2	371	46,25
48145151	5	0,5	70	12	25	6	4,9	3	2	371	36,00
48145601	6	0,75	80	14	30	6	4,9	3	2	371	42,25
48145602	6	0,5	80	14	30	6	4,9	3	2	371	42,25
48145160	7	0,75	80	14	30	7	5,5	3	2	371	48,75
48145603	8	1	90	22	35	8	6,2	3	2	371	47,00
48145604	8	0,75	80	18	30	8	6,2	3	2	371	44,50
48145605	9	1	90	22	35	9	7	3	2	371	56,50
48145606	10	1,25	100	24	39	10	8	3	2	371	48,75
48145607	10	1	90	20	35	10	8	3	2	371	49,50
48145608	10	0,75	90	20	35	10	8	3	2	371	52,50
48145156	6	0,75	80	14	-	4,5	3,4	3	3	374	42,25
48145157	6	0,5	80	14	-	4,5	3,4	3	3	374	42,25
48145162	8	1	90	22	-	6	4,9	3	3	374	47,00
48145163	8	0,75	80	18	-	6	4,9	3	3	374	44,50
48145167	9	1	90	22	-	7	5,5	3	3	374	56,50
48145170	10	1,25	100	24	-	7	5,5	3	3	374	48,75
48145171	10	1	90	20	-	7	5,5	3	3	374	49,50
48145172	10	0,75	90	20	-	7	5,5	3	3	374	52,50
48145176	11	1	90	20	-	8	6,2	3	3	374	99,00
48145180	12	1,5	100	22	-	9	7	3	3	374	59,50
48145181	12	1,25	100	22	-	9	7	3	3	374	57,00
48145182	12	1	100	22	-	9	7	3	3	374	57,00
48145192	14	1,5	100	22	-	11	9	4	3	374	73,50
48145193	14	1,25	100	22	-	11	9	4	3	374	87,50
48145194	14	1	100	22	-	11	9	4	3	374	87,50
48145203	16	1,5	100	22	-	12	9	4	3	374	85,00
48145204	16	1	100	22	-	12	9	4	3	374	91,50
48145216	18	1,5	110	25	-	14	11	4	3	374	98,00
48145218	18	1	110	25	-	14	11	4	3	374	117,00
48145220	20	2	140	34	-	16	12	4	3	374	147,00
48145230	20	1,5	125	25	-	16	12	4	3	374	124,00
48145232	20	1	125	25	-	16	12	4	3	374	147,00
48145239	22	2	140	34	-	18	14,5	4	3	374	161,00
48145240	22	1,5	125	25	-	18	14,5	4	3	374	127,00
48145241	22	1	125	25	-	18	14,5	4	3	374	161,00
48145249	24	2	140	28	-	18	14,5	4	3	374	197,00
48145250	24	1,5	140	28	-	18	14,5	4	3	374	167,00
48145251	24	1	140	28	-	18	14,5	4	3	374	197,00



- Erste Wahl in Qualität und Leistung
- Pulvermetall-CPM Gewindebohrer mit Schälanschnitt für Durchgangslöcher
- TiCN-Mehrlagenbeschichtung
- Hochgeschwindigkeits-Gewinden in Stahl, Aluminium und Edelstahl
- Radialer Kühlmittelaustritt

P 	P 	P 	P 	M 	N 	N 	S 	H 	
C <0,2%	0,25<C<0,4	C>0.45%	SCM	INOX	Al	Al ₂ ADC	Ti	25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min



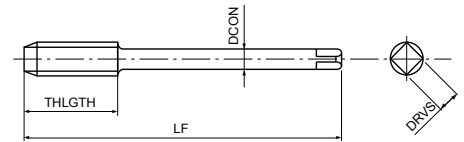




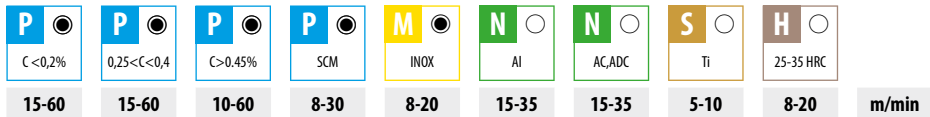




[illegible]

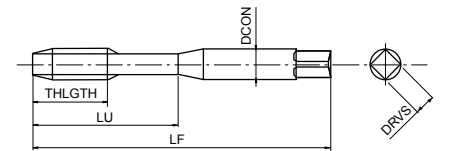


- Erste Wahl in Qualität und Leistung
- Pulvermetall-CPM Gewindebohrer mit Schälanschnitt für Durchgangslöcher
- TiCN-Mehrlagenbeschichtung
- Hochgeschwindigkeits-Gewinden in Stahl, Aluminium und Edelstahl
- Für 6G Innengewindetoleranz

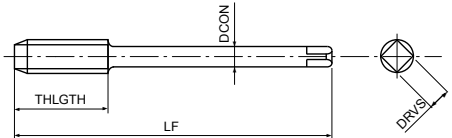
[illegible]



Typ 1



Typ 2



- Erste Wahl in Qualität und Leistung
- Pulvermetall-CPM Gewindebohrer mit Schälanschnitt für Durchgangslöcher
- TiCN-Mehrlagenbeschichtung
- Hochgeschwindigkeits-Gewinden in Stahl, Aluminium und Edelstahl

P  C < 0,2%	P  0,25 < C < 0,4	P  C > 0,45%	P  SCM	M  INOX	N  Al	N  AC_ADC	S  Ti	H  25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min










[illegible]

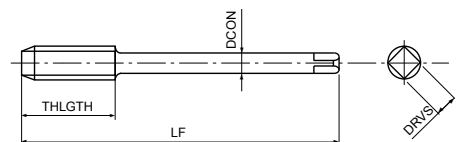


Technical drawing of a shaft with dimensions: THLGTH, LU, LF, DCON, and DRYS.

Technical drawing of a shaft. The drawing shows a side view and an end view. The side view includes dimensions: THLGTH (Total Length), LF (Length), and DCON (Diameter). The end view shows the diameter DRVS.

- | | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--------------|
| P  | P  | P  | P  | M  | N  | N  | S  | H  | |
| C < 0,2% | 0,25 < C < 0,4 | C > 0,45% | SCM | INOX | Al | AC,ADC | Ti | 25-35 HRC | |
| 15-60 | 15-60 | 10-60 | 8-30 | 8-20 | 15-35 | 15-35 | 5-10 | 8-20 | |
| | | | | | | | | | m/min |

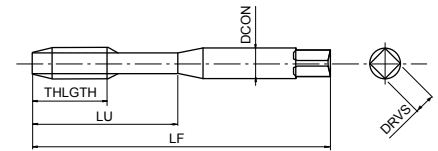
[illegible]



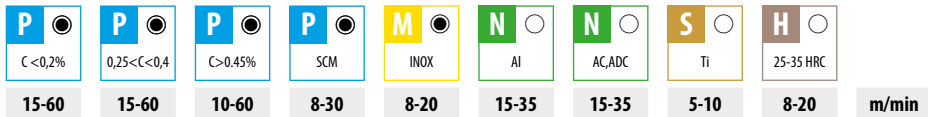
- Erste Wahl in Qualität und Leistung
- Pulvermetall-CPM Gewindebohrer mit Schälanschnitt für Durchgangslöcher
- TiCN-Mehrlagenbeschichtung
- Hochgeschwindigkeits-Gewinden in Stahl, Aluminium und Edelstahl

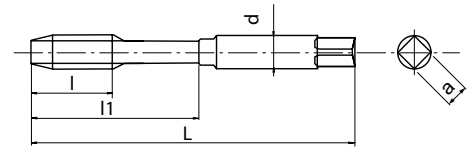
P  C < 0,2%	P  0,25 < C < 0,4	P  C > 0,45%	P  SCM	M  INOX	N  Al	N  AC_ADC	S  Ti	H  25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

[illegible]



- Erste Wahl in Qualität und Leistung
- Pulvermetall-CPM Gewindebohrer mit Schälanschnitt für Durchgangslöcher
- TiCN-Mehrlagenbeschichtung
- Hochgeschwindigkeits-Gewinden in Stahl, Aluminium und Edelstahl

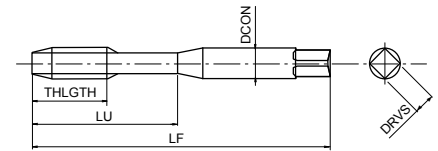
[illegible]



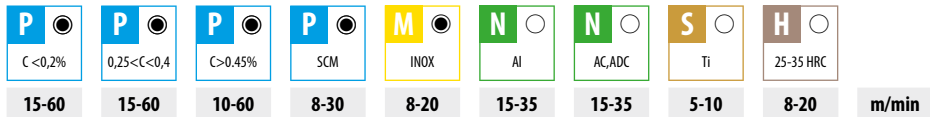
- Erste Wahl in Qualität und Leistung
- Pulvermetall-CPM Gewindebohrer mit Schälanschnitt für Durchgangslöcher
- TiCN-Mehrlagenbeschichtung
- Hochgeschwindigkeits-Gewinden in Stahl, Aluminium und Edelstahl

 C < 0,2%	 0,25 < C < 0,4	 C > 0,45%	 SCM	 INOX	 Al	 AC/ADC	 Ti	 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

[illegible]



- Erste Wahl in Qualität und Leistung
- Pulvermetall-CPM Gewindebohrer mit Schälanschnitt für Durchgangslöcher
- TiCN-Mehrlagenbeschichtung
- Hochgeschwindigkeits-Gewinden in Stahl, Aluminium und Edelstahl

[illegible]

Übersicht Gewindebohrer und Gewindeformer

Rostfreie Edelstähle & Super Duplex

M-SFT-DUPLEX, M-NRT, CC-Serie, Z-Serie



- Pulvermetall-Gewindebohrer / Gewindeformer, auch mit IK
- TiN-Beschichtung gegen Kaltaufschweißungen

Schwer zerspanbare Materialien

V-TI-SFT / POT, WHR-NI-SFT / POT



- Der Problemlöser für Titan- & Nickelbasislegierungen
- Pulvermetall-Gewindebohrer für Durchgangs- und Sacklochbearbeitungen

A-TAP

S-TAP (HSSE)



- Der Allrounder für verschiedene Werkstoffe
- Premium Pulvermetallgewindebohrer für Sack- und Durchgangslochbearbeitungen, auch mit IK
- Hohe Prozesssicherheit durch hervorragende Spanabfuhr
- Mehrlagen TiCN-Beschichtung für höchste Verschleißfestigkeit
- **Über 640 Standardabmessungen ab Lager lieferbar**



Gewindeformer

A-XPF (PM), S-XPF (HSS-Co)



- Pulvermetall & HSS-Co Gewindeformer für Sack- und Durchgangslochbearbeitungen, auch mit IK
- Mehrlagen TiCN-Beschichtung für höchste Verschleißfestigkeit

Guss / kurzspanende Werkstoffe

VP(O)-DC-MT, A-CSF / CHT, GG-MT



- Der Problemlöser für Gusseisen und Aluminiumguss
- Pulvermetall-Gewindebohrer für Durchgangs- und Sacklochbearbeitungen, auch mit IK
- Mehrlagen TiCN-Beschichtung für höchste Verschleißfestigkeit
- Gerade Nut für bessere Steifigkeit

Gehärtete Werkstoffe

VP(O)-H-SFT / POT, V-XPM-HT, WH55-OT, VX-OT



- Für Stähle bis 62 HRC
- Pulvermetall / VHM-Gewindebohrer für Durchgangs- und Sacklochbearbeitungen, auch mit IK
- Mehrlagen TiCN-Beschichtung für höchste Verschleißfestigkeit

Nichteisenwerkstoffe

CC-SFT / POT, AL-SFT / POT



- HSSE-Gewindebohrer für Durchgangs- und Sacklochbearbeitung
- CrN-beschichtet & unbeschichtet



SCHWEDEN

Niederlassung von OSG SCANDINAVIA
Abrahams Gränd 8
295 35 Bromölla
Schweden
Tel: +46 40 41 22 55
Fax: +46 40 41 32 55
osg@osg-scandinavia.com

OSG SKANDINAVIEN

(Für skandinavische Länder)
Langebjergvaenget 16
4000 Roskilde
Dänemark
Tel: +45 46 75 65 55
Fax: +45 46 75 67 00
osg@osg-scandinavia.com

OSG NIEDERLANDE

Bedrijfsweg 5
3481 MG Harmelen
Niederlande
Tel: +31 348 44 2764
Fax: +31 348 44 2144
info@osg-nl.com

OSG UK

Shelton house, 5 Bentalls
Pipps Hill Ind Est, Basildon Essex SS14 3BY
Vereinigtes Königreich
Tel +44 (0)1268 567660
Fax +44 (0)1268 567661
sales@osg-uk.com

OSG EUROPE LOGISTICS

Zentrale Europa

Avenue Lavoisier 1
B-1300 Z.I. Wavre - Nord
Belgien
Tel: +32 10 23 05 07
Fax: +32 10 23 05 51
info@osgeurope.com

OSG BELUX

Avenue Lavoisier 1
B-1300 Z.I. Wavre - Nord
Belgien
Tel: +32 10 23 05 11
Fax: +32 10 23 05 31
info@osg-belgium.com

OSG FRANKREICH

Paris Nord 2 385 rue de la Belle Etoile,
4 allée du Ponant
BP 66191 Roissy en France
F-95974 Roissy Ch. De Gaulle Cedex
Frankreich
Tel: +33 1 49 90 10 10
Fax: +33 1 49 90 10 15
sales@osg-france.com

OSG COMAHER

Bekolarra 4
E - 01010 Vitoria-Gasteiz
Spanien
Tel: +34 945 242 400
Fax: +34 945 228 883
osg-comaher@osg-comaher.com

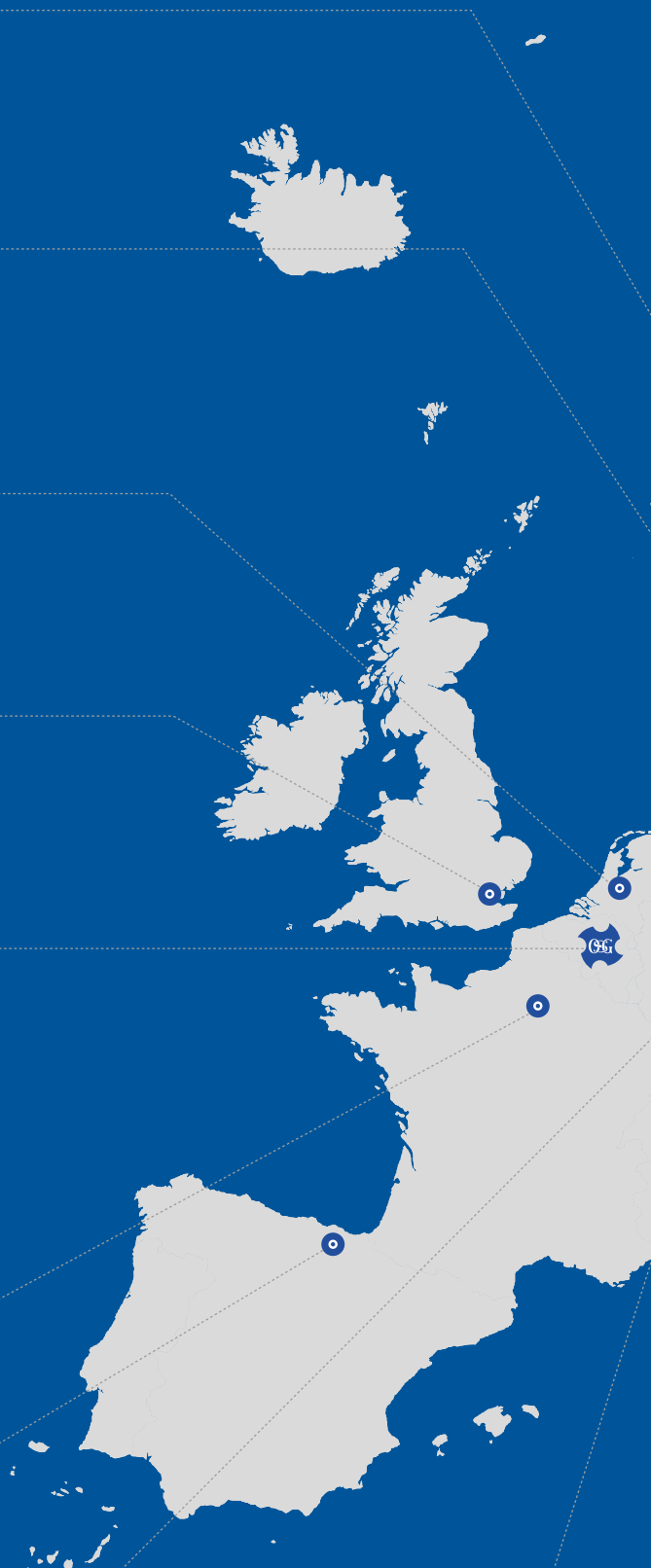
OSG GmbH

Zweigniederlassung Deutschland

Siemensstraße 13
D-61352 Bad Homburg
Deutschland
Tel: +49 6172 10 62 06
Fax: +49 6172 10 62 13
verkauf@wexo.com

OSG ITALIEN

Via Cirenica n. 52 int. 61/63
I - 10142 Torino
Italien
Tel: +39 0117705211
Fax: +39 0117071402
info@osg-italia.it



SLOWAKEI

Niederlassung von OSG Belgium s.a.
Tel: +32 10 23 05 04
Fax: +32 10 23 05 31
info@osg-belgium.com

OSG POLEN

ul. Spółdzielcza 57
05-074 Halinów
Polen
Tel: +22 760 82 71
Fax: +22 760 82 71
osg@osg-poland.com

ROMSAN INTERNATIONAL CO. SRL

Exklusiver Vertreter OSG
23-25, Nerva Traian Street
031044 Bucuresti
Rumänien
Tel: +40 021 322 07 47
Fax: +40 021 321 56 00
romsan.int@romsan.ro

OSG TÜRKİE

Rami Kışla Cad.No:56 Eyüp
Istanbul 34056
die Türkei
Tel: +90 212 565 24 00
Fax: +90 212 565 44 00
info@osg-turkey.com

OSG GmbH

Zentrale Deutschland

Karl-Ehmann-Str. 25
D - 73037 Göppingen
Deutschland
Tel: +49 7161 6064 - 0
Fax: +49 7161 6064 - 444
info@osg-germany.de

ÖSTERREICH

Zweigniederlassung

Niederlassung von OSG GmbH
Messestraße 11
A-6850 Dornbirn
Österreich
Tel: +49 7161 6064-0
Fax: +49 7161 6064-444
info@osg-germany.de

Vischer & Bolli AG

Im Schossacher 17
CH-8600 Dübendorf
Schweiz
Tel.: +41 44 802 15 15
Fax: +41 44 802 15 95
info@vb-tools.com



shaping your dreams

OSG GmbH

Zentrale Deutschland

Karl-Ehmann-Str. 25
D - 73037 Göppingen
Germany
Tel: +49 7161 6064 - 0
Fax: +49 7161 6064 - 444
info@osg-germany.de

OSG EUROPE LOGISTICS

Zentrale Europa

Avenue Lavoisier 1
B-1300 Z.I. Wavre - Nord
Belgium
Tel: +32 10 23 05 07
Fax: +32 10 23 05 11
info@osgeurope.com

OSG GmbH

Zweigniederlassung Deutschland

Siemensstraße 13
D-61352 Bad Homburg
Deutschland
Tel: +49 6172 10 62 06
Fax: +49 6172 10 62 13
verkauf@wexo.com

Österreich

Zweigniederlassung Österreich

Messestraße 1
A-6850 Dornbirn
Tel.: +49 7161 6064-0
Fax: + 49 7161 6064-444
info@osg-germany.de

Vischer & Bolli AG

Im Schossacher 17
CH-8600 Dübendorf
Schweiz
Tel.: +41 44 802 15 15
Fax: +41 44 802 15 95
info@vb-tools.com



HENKA Werkzeuge + Werkzeugmaschinen GmbH

Zwickauer Straße 30b, 09366 Stollberg

Telefon: 037296 - 5415 0

info@henka.de, www.henka.de