



Tarauds à refouler haute performance

SELECTION TARAUDAGE PAR DEFORMATION

Vol.3 (2025)



INDEX

Métrique

A-XPf	PAGE 12
A-OIL-XPf	PAGE 13
S-XPf	PAGE 14
S-OIL-XPf	PAGE 15
S-XPf 6GX	PAGE 16
S-OIL-XPf 6GX	PAGE 17
S-XPf 7GX	PAGE 18
S-XPf+0.1	PAGE 19
S-XPf FORM D	PAGE 20
S-XPf FORM E	PAGE 21
S-OIL-XPf FORM E	PAGE 22
S-LT-XPf	PAGE 23
S-OIL-LT-XPf	PAGE 24
S-XPf-LH	PAGE 25
S-XPf-HB Weldon	PAGE 26
S-XPf-GL	PAGE 27
S-XPf-GL 6GX	PAGE 28
C-OIL-XPf	PAGE 29
V-NRT	PAGE 30
V-NRT 6GX.....	PAGE 31
V-NRT FORM D	PAGE 32
V-NRT 6GX FORM D	PAGE 33
M-NRT	PAGE 35
M-OIL-NRT	PAGE 36
M-NRT 6GX	PAGE 37
M-NRT FORM E	PAGE 38
M-OIL-NRT FORM E	PAGE 39

Métrique Fin

A-XPF	PAGE 40
A-OIL-XPF	PAGE 41
S-XPF	PAGE 42
S-OIL-XPF	PAGE 43
S-XPF 6GX	PAGE 44
S-OIL-XPF 6GX	PAGE 45
S-XPF FORM D	PAGE 46
S-XPF FORM E	PAGE 47
S-OIL-XPF FORM E	PAGE 48
S-OIL-LT-XPF	PAGE 49
S-XPF-GL	PAGE 50
S-XPF-GL 6GX	PAGE 51
C-OIL-XPF	PAGE 52
V-NRT	PAGE 53
V-NRT FORM D	PAGE 54
M-NRT	PAGE 55

UNC

S-XPF	PAGE 56
S-OIL-XPF	PAGE 57

UNF

S-XPF	PAGE 58
S-OIL-XPF	PAGE 59

G (BSP)

S-XPF	PAGE 60
S-OIL-XPF	PAGE 61
S-XPF-GL	PAGE 62
M-NRT	PAGE 63

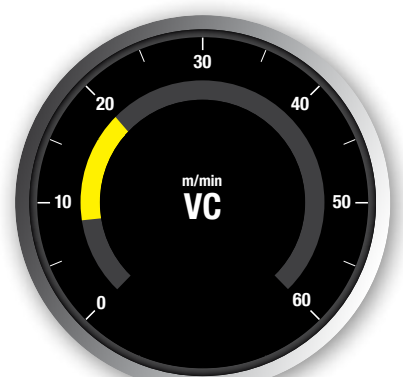
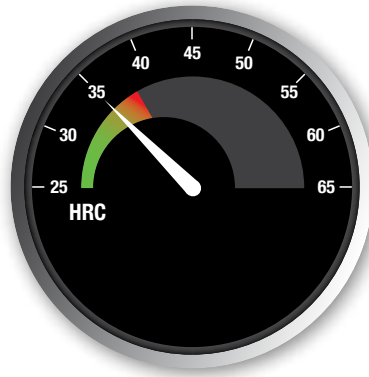
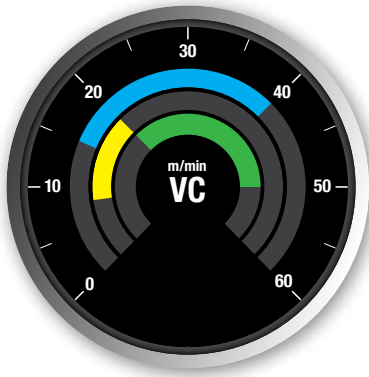
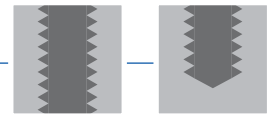
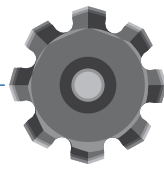
SÉRIE DE TARAUDS PAR DÉFORMATION (XPF)

1 Peigne spécialement conçu pour des faibles couples

2 Revêtement V
Forte résistance à l'usure

3 Tailles de M1 à M45





Série A-XPF

Premier choix en qualité et performances
Taraud à refouler en acier fritté pour trou borgne et trou débouchant

Revêtement multicouches VI pour une très grande résistance à l'usure

Taraudage à haute vitesse dans les aciers génériques, l'aluminium et les aciers inoxydables



Série S-XPF

Premier choix en qualité et performances

Taraud à refouler en HSSE pour trou borgne et trou débouchant

Revêtement multicouches TiCN pour une très grande résistance à l'usure

Pour les aciers génériques, les aciers inoxydables, l'aluminium



M-NRT Series

Premier choix dans les Inox.

Taraud à refouler en acier fritté pour trou borgne et trou débouchant

Revêtu TIN

Pour les inox, les aciers bas carbone et l'aluminium

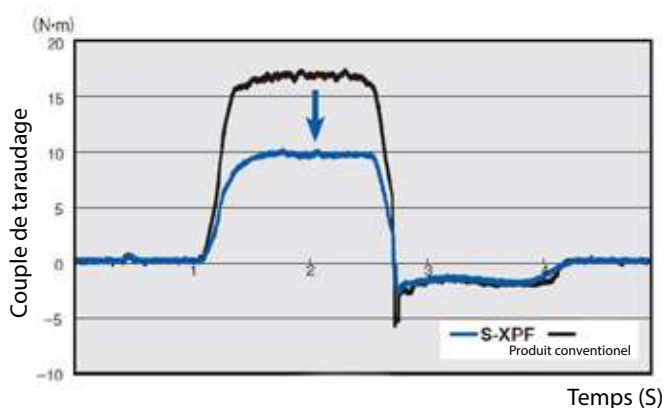


	Matière	Taraud		
		V-NRT	S-XPF & A-XPF	M-NRT
P	Acier bas carbone	●	●	○
P	Acier au carbone	○	●	○
P	Acier à haute teneur en carbone	○	●	
P	Acier allié	○	●	
M	INOX 304L, 316L		○	●
N	AL Cu	●	○	○
N	Alliage d'aluminium	●	○	○
H	Jusqu'à 35HRC		●	

LE XPF EST DIFFÉRENT DES AUTRES !



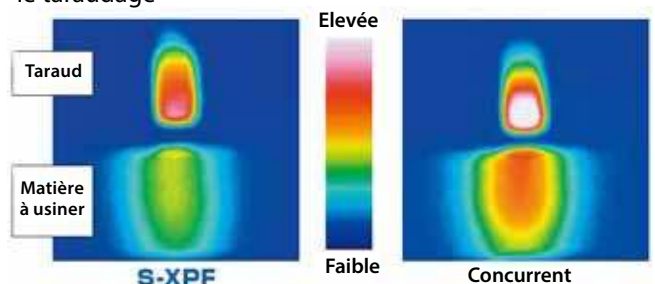
Baisse d'environ 40% du couple d'usinage



Évite les bavures

Baisse d'environ 20% de chaleur générée

Une image thermographique prise immédiatement après le taraudage



“Pour photographier le procédé, l'usinage a été réalisé en appliquant de la pâte au lieu d'utiliser du liquide de refroidissement. Cependant, lors de l'usinage, on doit utiliser du liquide de refroidissement”

Résistance améliorée

Quantité minimale de lubrifiant (MQL)

Le XPF a une haute durabilité même en usinant avec du liquide de refroidissement sans chlore. Le S-OIL-XPF convient également à l'usinage MQL

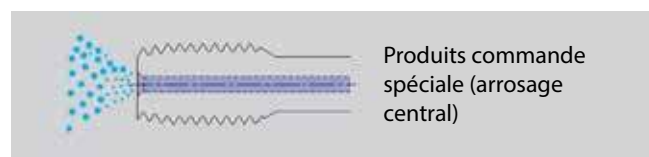


Trouver la vitesse de coupe

La faible vitesse de coupe contribue-t-elle à la longévité de l'outil ? Pas pour le XPF. Le taraudage à faible vitesse, qui génère moins de chaleur, provoque une plus grande résistance à la déformation et une usure de l'outil. La vitesse de coupe doit être réglée correctement pour trouver la vitesse de coupe la plus appropriée pour une durée de vie de l'outil maximale

Comparaison de la durabilité selon les vitesses de coupe

Outil	S-OIL-XPF M8 x 1,25
Matière à usiner	S50C
Taille du trou	Ø 7,4 x 23 mm (Borgne)
Prof. du taraudage	18 mm (2,3D) (Borgne)
Vitesse de coupe	10~40 m/min
Lubrifiant	MQL 50cc/h (Interne)
Machine	Centre d'usinage horizontal



Vitesse de coupe	Trous taraudés				
	1.000	2.000	3.000	4.000	5.000
10m/min	2.500 (Trous)				Usure excessive
	3.000 (Trous)				Usure excessive
20m/min	4.500 (Trous)				Usure excessive
	4.375 (Trous)				GP-OUT
30m/min	3.806 (Trous)				Bruits excessifs
	3.355 (Trous)				GP-OUT
40m/min	1.606 (Trous)				GP-OUT
	812 (Trous)				GP-OUT

Choisir le lubrifiant approprié

Le liquide de refroidissement hydrosoluble est fortement recommandé ainsi que le liquide de refroidissement non soluble. Le liquide de refroidissement hydrosoluble doit être utilisé pour la déformation à grande vitesse. Le liquide de refroidissement non soluble ne peut être utilisé qu'à 20m / min ou moins.

Choisir les bons supports

Veuillez sélectionner l'équipement approprié en fonction du couple maximal, de la courbe de couple et d'autres de la machine. Le XPF génère un couple plus faible, par rapport aux tarauds à refouler conventionnels.

Calcul du couple

Le XPF atteint 30% de réduction de couple, selon le calcul. Les données de taraudage de la page 3 montrent une réduction de 40% du couple en synergie avec une vitesse de coupe appropriée. Veuillez vous reporter au tableau suivant pour les taraudages de grand diamètre et la formule de calcul du couple.

Couple d'usinage de tarauds grands diamètres calculé selon matière à usiner

Taille filet	Diamètre du pas	Coefficient de la matière					
		2	4	8	11	12	14
		AC	ADC	Bs	SS400	S45C	SCM (~35HRC)
M18 X 2,5	16,376	14	28	56	77	84	98
M18 X 1,5	17,026	5	11	21	29	32	37
M20 X 2,5	18,376	16	32	63	87	95	110
M20 X 1,5	19,026	6	12	24	32	35	41
M22 X 2,5	20,376	17	35	70	96	105	122
M22 X 1,5	21,026	6	13	26	36	39	45
M24 X 3,0	22,051	27	54	109	150	163	191
M24 X 1,5	23,026	7	14	28	39	43	50
M27 X 3,0	25,051	31	62	124	170	186	217
M30 X 3,5	27,727	47	93	187	256	280	326
M33 X 3,5	30,727	52	103	207	284	310	362
M36 X 4,0	33,402	73	147	293	404	440	514
M42 X 4,5	39,077	109	217	435	597	652	760
M45 X 4,5	42,077	117	234	468	643	702	819

* Veuillez noter que ceci montre les valeurs théoriques des couples d'usinage en cas d'alimentation externe en fluide calo-porteur hydrosoluble.

* Cela ne garantit pas le couple réel.

Les formules suivantes sont utilisées pour calculer le couple

Calcul du couple pour les tarauds à refouler

Tarauds à refouler standards

$$T = 0,09806 \times K \times E \times P^2$$

T : Couple

K : Coefficient de la matière

Série XPF

$$T = 0,06864 \times K \times E \times P^2$$

E : Diamètre du pas

P : Pas

Dans le cas d'un M30 x 3,5 dans du SCM440

$$T = 0,06864 \times 14 \times 27,727 \times 3,5^2 = 326 \text{ N/m}$$

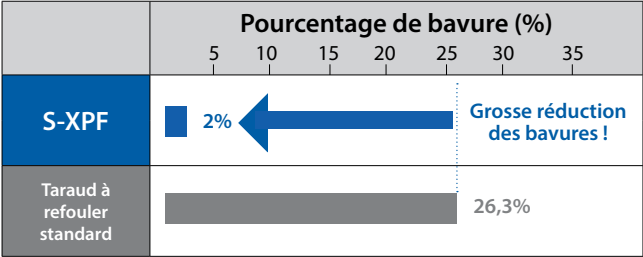
Les formules ci-dessus sont le guide dans le cas de l'apport externe de liquide de refroidissement soluble dans l'eau. Veuillez noter que le couple effectif varie en fonction de l'environnement de travail.

Matière à usiner	Coefficient
Alliages d'Aluminium	2
Moulage sous pression en Alu	3~4
Laiton	6~8
Aciers doux	10~11
Aciers carbone	11~12
Aciers alliés (Aciers trempés)	13~14

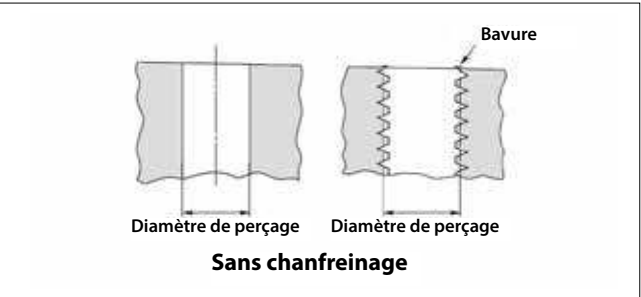
Contre-mesure pour les bavures

En comparaison avec les tarauds à refouler conventionnels, le XPF réduit les bavures avec des faibles couples

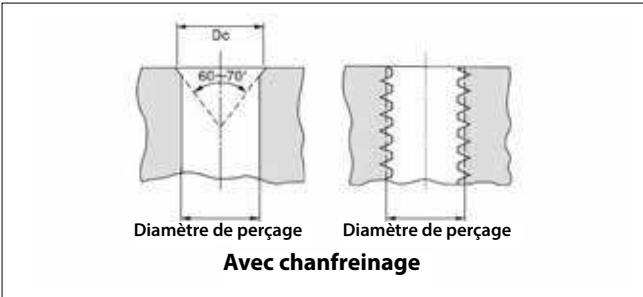
Outil	S-XPF M3x0,5 4P	Taraud à refouler standard
Matière à usiner	Laiton	
Taille du trou	Ø 2,76 x 3mm (Débouchant)	
Prof. du taraudage	3mm (Débouchant)	
Vitesse de coupe	(N/A)	
Lubrifiant	Non Soluble	
Machine	Machine spécialisée	



Recommandation de 60 ° pour le chanfrein



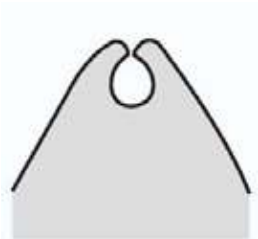
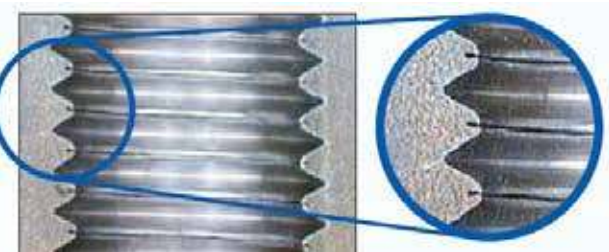
Le taraud à refouler forme le filetage par déformation plastique et donc, sans chanfreinage, on constate des bavures sur le bord du trou. Pour éviter les bavures, un chanfreinage à 60 ° est fortement recommandé



Si 118 ° de chanfreinage est nécessaire pour le forage, la bavure est évitée en réglant le diamètre du chanfreinage à la taille de la vis + 2 x le pas (Exemple: M10x1,5 10mm --> (1,5x2) = 13mm).

Forme du filet et caractéristiques

Le fil formé présente une petite fente à la crête.



AVEZ-VOUS DES PROBLÈMES DE TARAUDAGE ?

La plupart des problèmes de taraudage sont causés par une mauvaise évacuation des copeaux. Le A-XPF forme des filets par déformation plastique de la matière et ne génère pas de copeaux. Il s'agit d'un produit révolutionnaire qui excelle dans une large gamme de matières et de conditions de coupe.

Problèmes de taraudage		
No.1	Casse	26%
No.2	Erreur de dimensions	17%
No.3	Grippage	14%
	Autres	43%

Source: Département technique OSG

Cause principale
bouchage copeaux



AMÉLIORE LA PRODUCTIVITÉ GRÂCE À L'ABSENCE DE COPEAUX

Usinage stable avec un couple réduit

Outil	A-XPF M3x0,5 2P		
Matière	SCM440 (30HRC)		
Dia de perçage	Ø2,8x9mm (Borgne)		
Prof. de taraudage	6mm		
Vc	15m/min (1.591 min ⁻¹)		
Lubrification	Soluble Sans clore (5%)		
Machine	(BT30) CN Vertical		
		A-XPF	Conventionnel

(PAT. in Japan)
Special chamfer
specification
Achieves low thrust

(PAT. in Japan)
Special thread
configuration
Improves thread
rigidity

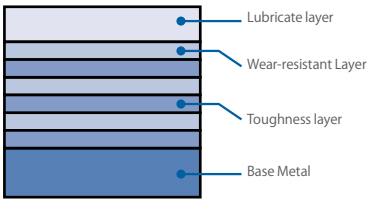
(PAT. in Japan)
VI coating
dedicated to
high-performance
taps

Powder Metallurgy
HSS(CPM)
High wear resistance

Amélioration de productivité et de la durabilité

■ Rigidité accrue grâce à une forme des peignes de pression

■ Revêtement VI **NEW**
Revêtement à haute dureté, résistance à l'oxydation et excellent pouvoir lubrifiant, adapté à l'usinage avec couple élevé.

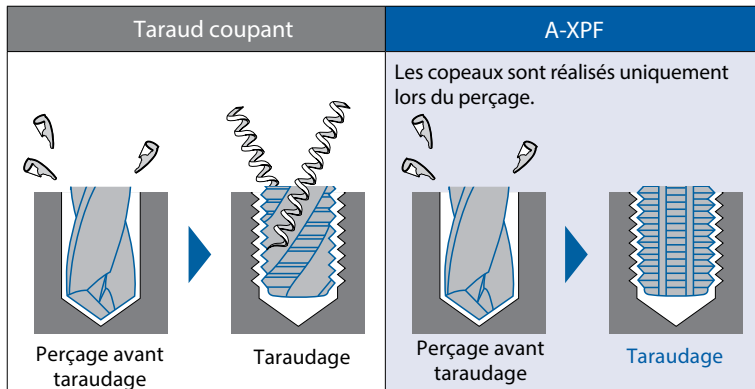


Couleur du revêtement	Structure du revêtement	(GPa) Dureté	(°C) Temperature d'oxydation	Adhérence	Rugosité de surface	Résistance à l'usure	Résistance au collage	Ténacité
Noir	Cr-based composite multilayer film	45	1.100	◎	☆	◎	☆	◎

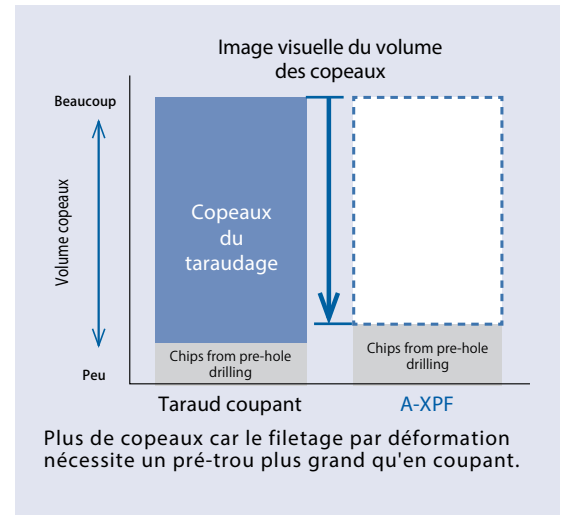
○→◎→☆
Bon Excellent

ÉCONOMIE D'ÉNERGIE EN RÉDUISANT LES TEMPS D'ARRÊT DES MACHINES

Réduction du temps de changement d'outil causé par les problèmes de copeaux et les temps d'arrêt de la machine nécessaires pour enlever les copeaux accumulés. En permettant un usinage stable et ininterrompu, la consommation d'énergie peut être réduite.



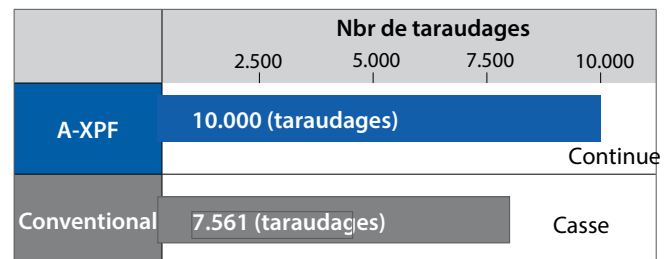
Les tarauds par déformation ne génèrent pas de copeaux pendant le filetage, ce qui réduit la quantité totale de copeaux accumulés.



Taraudage de petit diamètre

Permet d'obtenir une excellente durée de vie dans les petits diamètres en réduisant le couple

Outil	A-XPF M1 x 0,25 2P
Matière	SUS420J2(192HBW)
Dia de perçage	Ø0,91×3.5mm (Borgne)
Prof de taraudage	2mm
Vc	10m/min (3.183 min ⁻¹)
Lubrification	Soluble sans chlore (5%)
Machine	CN Verticale

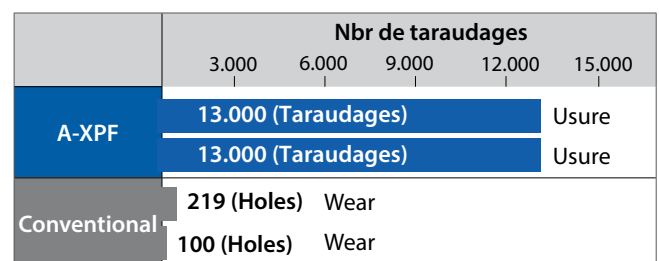


Durabilité exceptionnelle même lors de taraudages de petit diamètre dans l'acier inoxydable martensitique.

Atteint une vitesse de coupe de 30 m/min dans les matériaux durs.

Taraudage à grande vitesse de matériaux grâce à la matière, la géométrie et au revêtement VI.

Outil	A-XPF M6 x 1 2P
Matière	SCM440 (30HRC)
Dia de perçage	Ø5,52×19mm (Borgne)
Prof. de taraudage	12mm
Vc	30m/min (1.591 min ⁻¹)
Lubrification	Soluble sans chlore (5%)
Machine	CN Horizontale



Permet un usinage rapide et stable dans SCM440 (30 HRC)

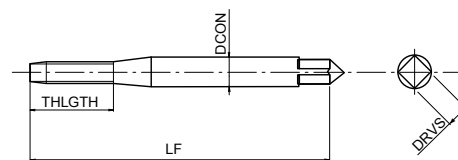
À des fins d'essai, le standard a été utilisé dans des conditions de coupe à grande vitesse.

A-XPF NOUVELLES DIMENSIONS

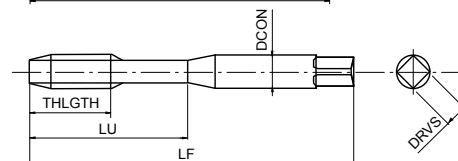
Filetage | Tarauds à refouler | Métrique



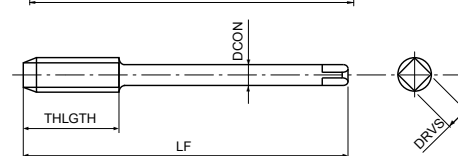
Type 1



Type 2



Type 3



- Premier choix en qualité et performances
- Taraud à refouler en acier fritté pour trou borgne et trou débouchant
- Revêtement multicouches VI
- Taraudage à haute vitesse de coupe dans les aciers génériques, l'aluminium et les aciers inoxydables
- Métallurgie des poudres pour une longue durée de vie de l'outil

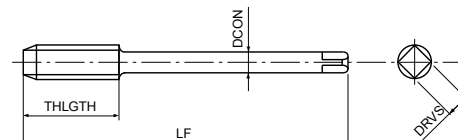
P	P	P	P	M	N	N	H	
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4	C > 0,45%	SCM	INOX	Al	AC, ADC	25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

A	M	PM	V	VI	ISO 2 6HX							
			D > M16	D ≤ M16		C/2,5				DIN 2174	DIN 2174	

*Tolerance 4 HX

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	PHD	Type	DIN	Prix
*48133111	1	0,25	40	5,5	-	2,5	2,1	4	0,89 ~ 0,90	1	2174	
*48133112	1,1	0,25	40	5,5	-	2,5	2,1	4	0,99 ~ 1,00	1	2174	
*48133113	1,2	0,25	40	5,5	-	2,5	2,1	4	1,09 ~ 1,10	1	2174	
*48133115	1,4	0,3	40	7	-	2,5	2,1	4	1,26 ~ 1,28	1	2174	
48133118	1,6	0,35	40	8	-	2,5	2,1	4	1,45 ~ 1,48	1	2174	
48133119	1,7	0,35	40	8	-	2,5	2,1	4	1,55 ~ 1,58	1	2174	
48133120	1,8	0,35	40	8	-	2,5	2,1	4	1,65 ~ 1,68	1	2174	
48133125	2	0,4	45	8	-	2,8	2,1	5	1,82 ~ 1,85	1	2174	
48133127	2,2	0,45	45	9	-	2,8	2,1	5	2,00 ~ 2,04	1	2174	
48133128	2,3	0,4	45	9	-	2,8	2,1	5	2,12 ~ 2,15	1	2174	
48133133	2,5	0,45	50	9	-	2,8	2,1	5	2,30 ~ 2,34	1	2174	
48133136	2,6	0,45	50	9	-	2,8	2,1	5	2,40 ~ 2,44	1	2174	
48133138	3	0,5	56	8	18	3,5	2,7	5	2,77 ~ 2,82	2	2174	
48133142	3,5	0,6	56	9	20	4	3	5	3,23 ~ 3,28	2	2174	
48133144	4	0,7	63	11	21	4,5	3,4	5	3,66 ~ 3,72	2	2174	
48133147	4,5	0,75	70	12	25	6	4,9	5	4,14 ~ 4,20	2	2174	
48133149	5	0,8	70	12	25	6	4,9	6	4,62 ~ 4,68	2	2174	
48133152	5,5	0,9	80	12	30	6	4,9	6	5,06 ~ 5,13	2	2174	
48133155	6	1	80	10	30	6	4,9	6	5,51 ~ 5,59	2	2174	
48133158	7	1	80	10	30	7	5,5	6	6,51 ~ 6,59	2	2174	
48133161	8	1,25	90	12	35	8	6,2	6	7,37 ~ 7,45	2	2174	
48133165	9	1,25	90	12	35	9	7	6	8,37 ~ 8,45	2	2174	
48133169	10	1,5	100	15	39	10	8	8	9,24 ~ 9,33	2	2174	
48133175	11	1,5	100	15	-	8	6,2	8	10,24 ~	3	2174	
48133179	12	1,75	110	17	-	9	7	9	11,10 ~ 11,20	3	2174	
48133191	14	2	110	20	-	11	9	9	12,96 ~ 13,08	3	2174	
48133202	16	2	110	20	-	12	9	9	14,96 ~ 15,08	3	2174	
48133214	18	2,5	125	20	-	14	11	8	16,66 ~ 16,81	3	2174	
48133228	20	2,5	140	20	-	16	12	8	18,66 ~ 18,81	3	2174	
48133238	22	2,5	140	20	-	18	14,5	8	20,66 ~ 20,81	3	2174	
48133247	24	3	160	24	-	18	14,5	8	22,39 ~ 22,56	3	2174	
48133262	27	3	160	18	-	20	16	8	25,39 ~ 25,56	3	2174	
48133271	30	3,5	180	21	-	22	18	8	28,09 ~ 28,68	3	2174	

Filetage | Tarauds à refouler | Métrique

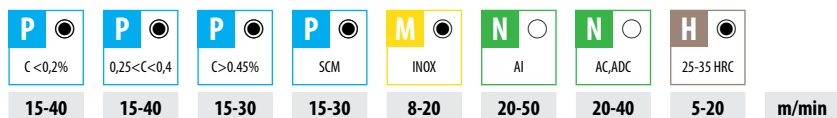
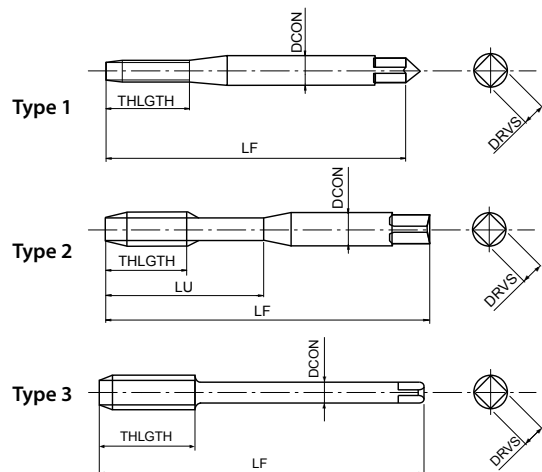


- | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|
| P  | P  | P  | P  | M  | N  | N  | H  |
| C < 0,2% | 0,25 < C < 0,4 | C > 0,45% | SCM | INOX | Al | Al, ADC | 25-35 HRC |
| 15-40 | 15-40 | 15-30 | 15-30 | 8-20 | 20-50 | 20-40 | 5-20 |
- m/min

Filetage | Tarauds à refouler

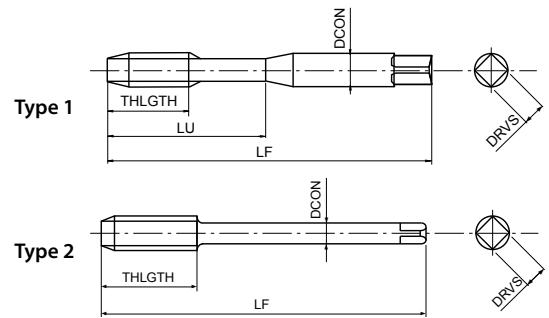


- Premier choix en qualité et performances
- Taraud à refouler en HSSE pour trou borgne et trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Pour les aciers génériques, les aciers inoxydables et l'aluminium

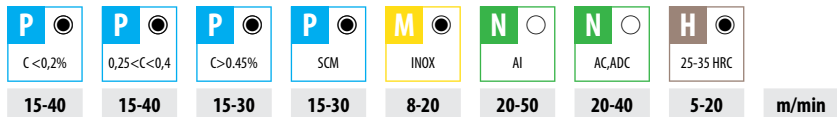


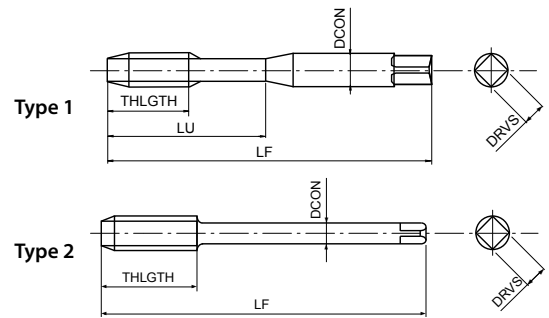
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	PHD	Type	DIN	Prix
48030111	1	0,25	40	5,50	-	2,5	2,1	4	0,89 ~ 0,90	1	2174	
48030112	1,1	0,25	40	5,50	-	2,5	2,1	4	0,99 ~ 1,00	1	2174	
48030113	1,2	0,25	40	6	-	2,5	2,1	4	1,09 ~ 1,10	1	2174	
48030115	1,4	0,3	40	7	-	2,5	2,1	4	1,26 ~ 1,28	1	2174	
48030118	1,6	0,35	40	8	-	2,5	2,1	4	1,45 ~ 1,48	1	2174	
48030119	1,7	0,35	40	8	-	2,5	2,1	4	1,55 ~ 1,58	1	2174	
48030120	1,8	0,35	40	8	-	2,5	2,1	4	1,65 ~ 1,68	1	2174	
48030125	2	0,4	45	8	-	2,8	2,1	4	1,82 ~ 1,85	1	2174	
48030127	2,2	0,45	45	9	-	2,8	2,1	4	2,00 ~ 2,04	1	2174	
48030128	2,3	0,4	45	9	-	2,8	2,1	4	2,12 ~ 2,15	1	2174	
48030133	2,5	0,45	50	9	-	2,8	2,1	4	2,30 ~ 2,34	1	2174	
48030136	2,6	0,45	50	9	-	2,8	2,1	4	2,40 ~ 2,44	1	2174	
48030138	3	0,5	56	8	18	3,5	2,7	4	2,77 ~ 2,82	2	2174	
48030142	3,5	0,6	56	9	20	4	3	4	3,23 ~ 3,28	2	2174	
48030144	4	0,7	63	11	21	4,5	3,4	4	3,67 ~ 3,72	2	2174	
48030147	4,5	0,75	70	12	25	6	4,9	5	4,14 ~ 4,20	2	2174	
48030149	5	0,8	70	12	25	6	4,9	5	4,62 ~ 4,68	2	2174	
48030152	5,5	0,9	80	12	30	6	4,9	5	5,06 ~ 5,13	2	2174	
48030155	6	1	80	10	30	6	4,9	5	5,51 ~ 5,59	2	2174	
48030158	7	1	80	10	30	7	5,5	5	6,51 ~ 6,59	2	2174	
48030161	8	1,25	90	12	35	8	6,2	5	7,37 ~ 7,45	2	2174	
48030165	9	1,25	90	12	35	9	7	8	8,37 ~ 8,45	2	2174	
48030169	10	1,5	100	15	39	10	8	8	9,24 ~ 9,33	2	2174	
48030175	11	1,5	100	15	-	8	6,2	8	10,24 ~ 10,33	3	2174	
48030179	12	1,75	110	17	-	9	7	8	11,10 ~ 11,20	3	2174	
48030191	14	2	110	20	-	11	9	8	12,96 ~ 13,08	3	2174	
48030202	16	2	110	20	-	12	9	8	14,96 ~ 15,08	3	2174	
48069214	18	2,5	125	20	-	14	11	8	16,66 ~ 16,81	3	2174	
48069228	20	2,5	140	20	-	16	12	8	18,66 ~ 18,81	3	2174	
48069238	22	2,5	140	20	-	18	14,5	8	20,66 ~ 20,81	3	2174	
48069247	24	3	160	24	-	18	14,5	8	22,39 ~ 22,56	3	2174	
48069262	27	3	160	18	-	20	16	8	25,39 ~ 25,56	3	2174	
48069271	30	3,5	180	21	-	22	18	8	28,09 ~ 28,28	3	2174	

Filetage | Tarauds à refouler | Métrique

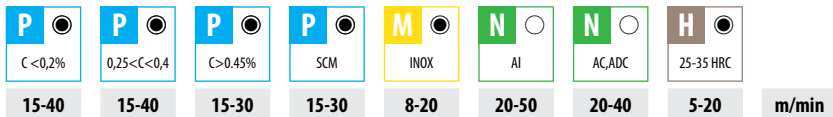


- Premier choix en qualité et performances
- Taraud à refouler en HSSE pour trou borgne et trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Pour les aciers génériques, les aciers inoxydables et l'aluminium
- Arrosage radial

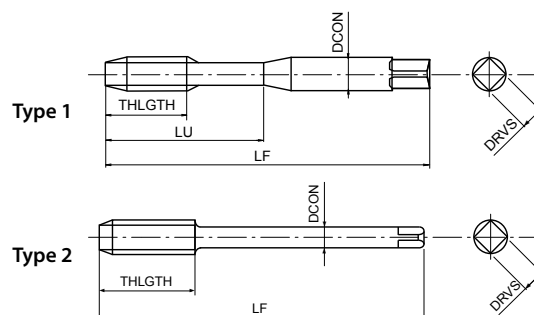
[illegible]



- Premier choix en qualité et performances
- Taraud à refouler en HSSE pour trou borgne et trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Pour les aciers génériques, les aciers inoxydables et l'aluminium
- Pour tolérance de filet intérieur 6G

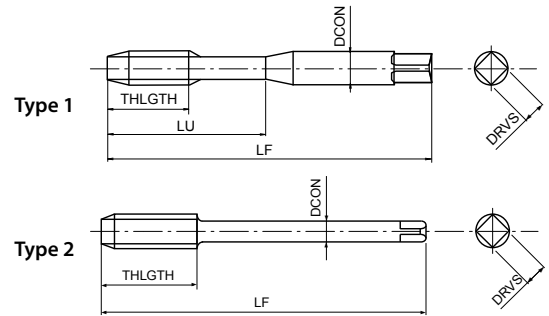
[illegible]

Filetage | Tarauds à refouler | Métrique

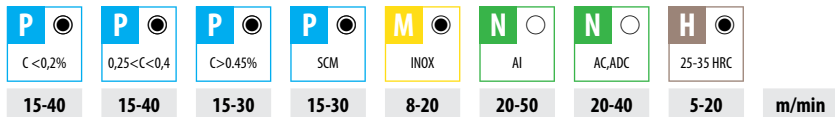


- | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|
| P  | P  | P  | P  | M  | N  | N  | H  |
| C <0,2% | 0,25<C<0,4 | C>0.45% | SCM | INOX | Al | Al,ADC | 25-35 HRC |
| 15-40 | 15-40 | 15-30 | 15-30 | 8-20 | 20-50 | 20-40 | 5-20 |
- m/min

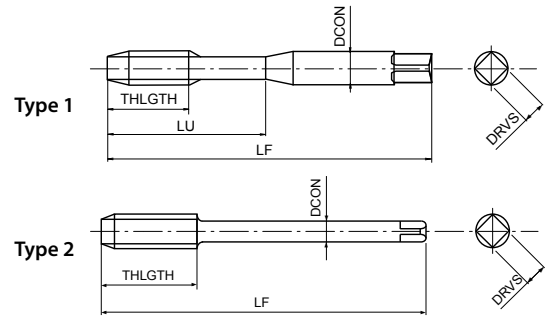
[illegible]



- Premier choix en qualité et performances
- Taraud à refouler en HSSE pour trou borgne et trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Pour les aciers génériques, les aciers inoxydables et l'aluminium
- Pour tolérance de filet intérieur 7G

[illegible]

Filetage | Tarauds à refouler | Métrique



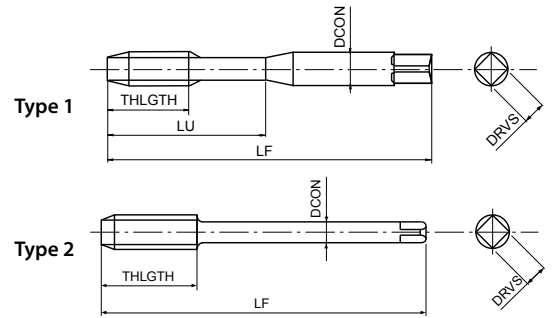
- Premier choix en qualité et performances
- Taraud à refouler en HSSE pour trou borgne et trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Pour les aciers génériques, les aciers inoxydables et l'aluminium
- Taraud surcoté pour une tolérance de filet intérieur 6H +0,1mm

P 	P 	P 	P 	M 	N 	N 	H 	
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4	C > 0,45%	SCM	INOX	Al	AC,ADC	25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

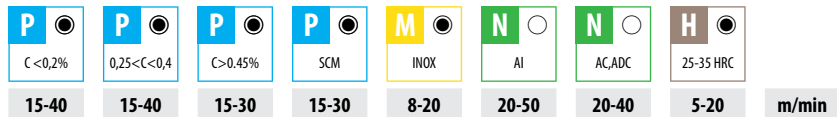
	M	HSS-Co		6HX +0.1					
---	---	--------	---	-------------	---	---	---	---	---

[illegible]

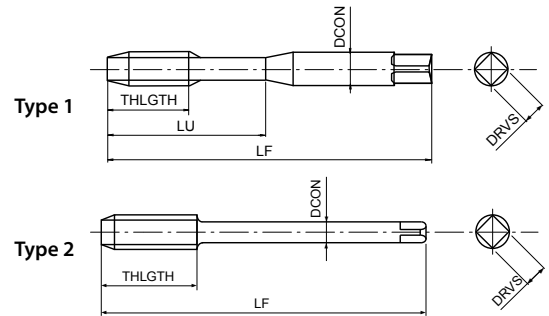
Filetage | Tarauds à refouler | Métrique



- Premier choix en qualité et performances
- Taraud à refouler en HSSE pour trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Pour les aciers génériques, les aciers inoxydables et l'aluminium
- Entrée type D

[illegible]

Filetage | Tarauds à refouler | Métrique



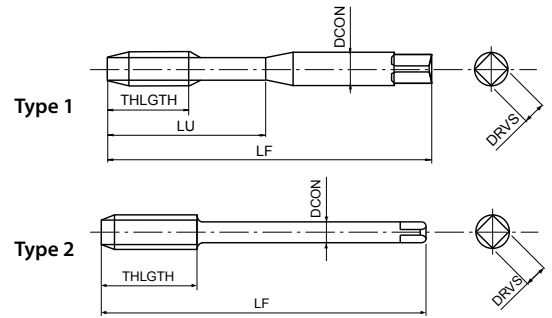
- Premier choix en qualité et performances
- Taraud à refouler en HSSE pour trou borgne et trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Pour les aciers génériques, les aciers inoxydables et l'aluminium
- Entrée type E

P 	P 	P 	P 	M 	N 	N 	H 	
C <0,2%	0,25<C<0,4	C>0,45%	SCM	INOX	Al	AC,ADC	25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

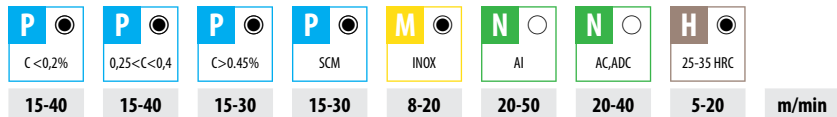
	M	HSS-Co	 V	ISO 2 6HX	 E/1,5			 DIN 2174	 DIN 2174
---	---	--------	--	--------------	--	---	---	---	---

[illegible]

Filetage | Tarauds à refouler | Métrique

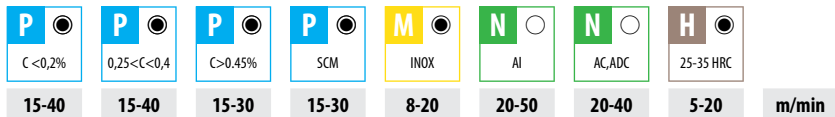
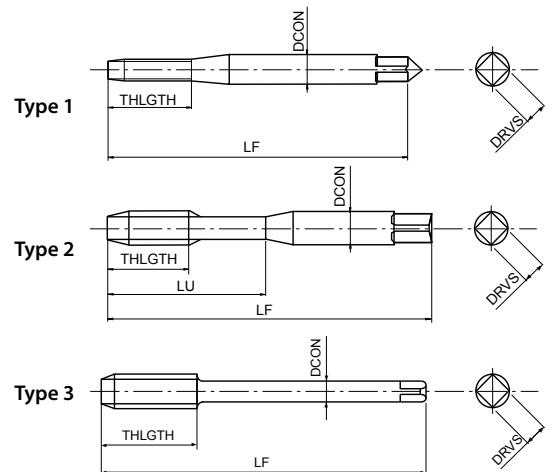


- Premier choix en qualité et performances
- Taraud à refouler en HSSE pour trou borgne et trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Pour les aciers génériques, les aciers inoxydables et l'aluminium
- Arrosage radial, entrée type E

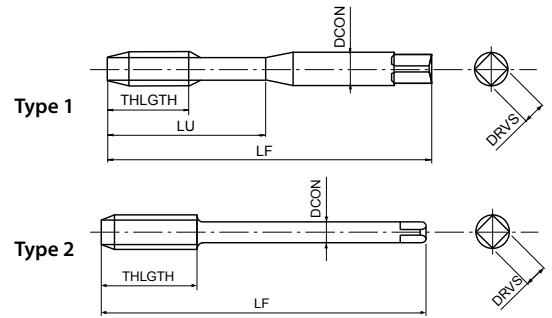
[illegible]



- Premier choix en qualité et performances
- Taraud à refouler en HSSE pour trou borgne et trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Pour les aciers génériques, les aciers inoxydables et l'aluminium
- Pour le taraudage profond d'accès

[illegible]

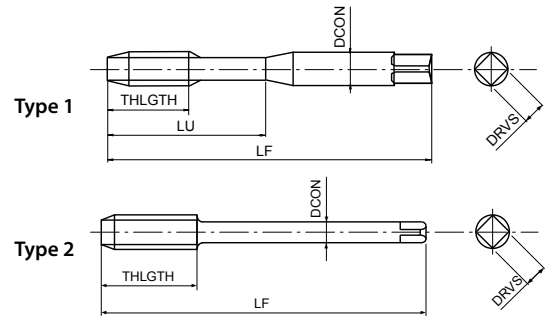
Filetage | Tarauds à refouler | Métrique



- Premier choix en qualité et performances
- Taraud à refouler en HSSE pour trou borgne et trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Pour les aciers génériques, les aciers inoxydables et l'aluminium
- Pour le taraudage profond d'accès, arrosage radial

P 	P 	P 	P 	M 	N 	N 	H 	
C <0,2%	0,25<C<0,4	C>0.45%	SCM	INOX	Al	AC/ADC	25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

[illegible]

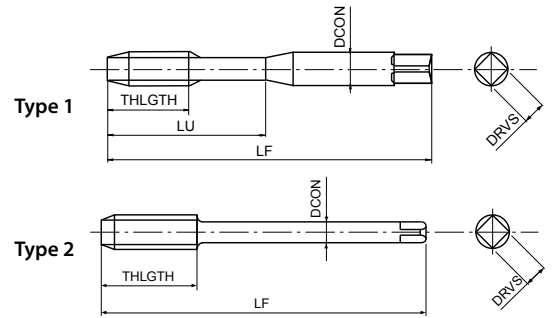


- Premier choix en qualité et performances
- Taraud à refouler en HSSE pour trou borgne et trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Pour les aciers génériques, les aciers inoxydables et l'aluminium
- Pour filets vers la gauche

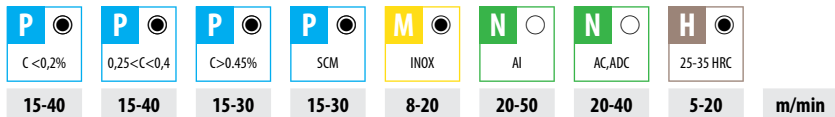
P 	P 	P 	P 	M 	N 	N 	H 	
C <0,2%	0,25<C<0,4	C>0,45%	SCM	INOX	Al	AC,ADC	25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

[illegible]

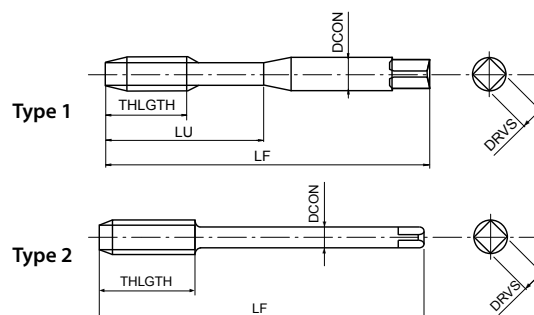
Filetage | Tarauds à refouler | Métrique



- Premier choix en qualité et performances
- Taraud à refouler en HSSE pour trou borgne et trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Pour les aciers génériques, les aciers inoxydables et l'aluminium
- Avec queue à plat Weldon

[illegible]

Filetage | Tarauds à refouler | Métrique

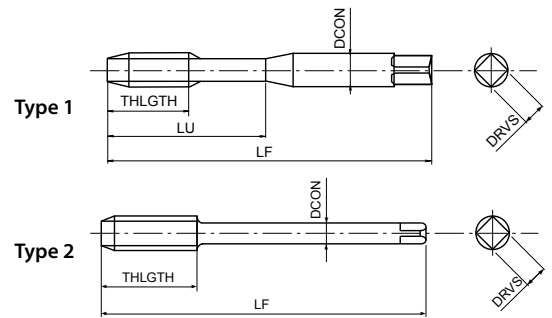


- Premier choix en qualité et performances
- Taraud à refouler en HSSE pour trou borgne et trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Pour les aciers génériques, les aciers inoxydables et l'aluminium
- Sans rainure de lubrification pour une rigidité supérieure

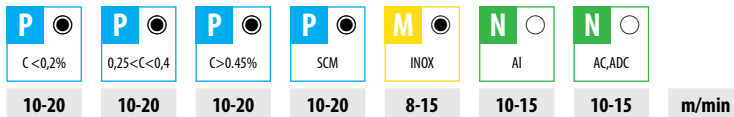
P 	P 	P 	P 	M 	N 	N 	
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4	C > 0,45%	SCM	INOX	Al	Al, ADC	m/min
10-20	10-20	10-20	10-20	8-15	10-15	10-15	

[illegible]

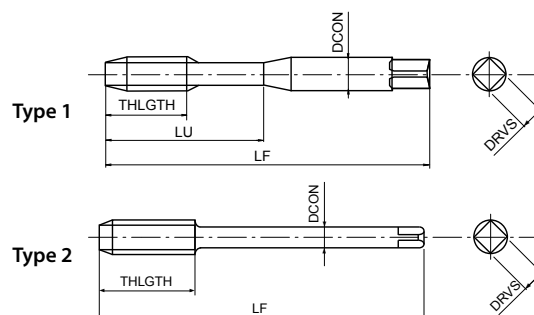
Filetage | Tarauds à refouler | Métrique



- Premier choix en qualité et performances
- Taraud à refouler en HSSE pour trou borgne et trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Pour les aciers génériques, les aciers inoxydables et l'aluminium
- Sans rainure de lubrification pour une rigidité supérieure, avec tolérance de filet intérieur de 6G

[illegible]

Filetage | Tarauds à refouler | Métrique

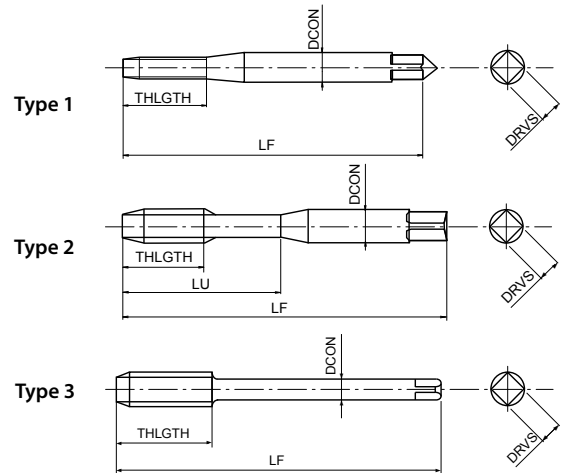


- | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|
| P  | P  | P  | P  | M  | N  | N  | H  |
| C < 0,2% | 0,25 < C < 0,4 | C > 0,45% | SCM | INOX | Al | Al, ADC | 25-35 HRC |
| 15-40 | 15-40 | 15-30 | 15-30 | 8-20 | 20-50 | 20-40 | 5-20 |
- m/min

[illegible]



- Taraud à refouler en HSS pour trou borgne et trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Pour les aciers génériques, les aciers inoxydables et l'aluminium



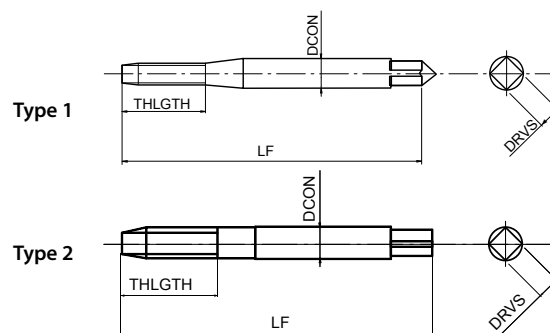
P 	P 	P 	P 	M 	N 	N 	
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4	C > 0,45%	SCM	INOX	Al	AC,ADC	
10-15	10-15	10-15	8-12	5-10	10-20	10-20	m/min



*Tolerance 4 HX

[illegible]

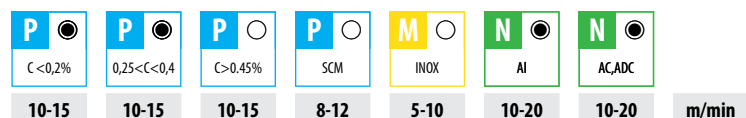
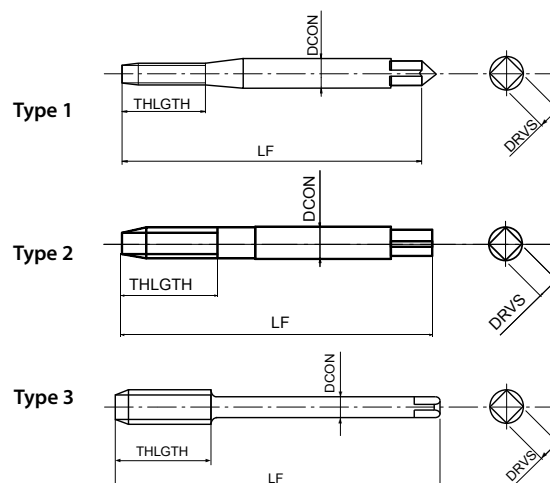
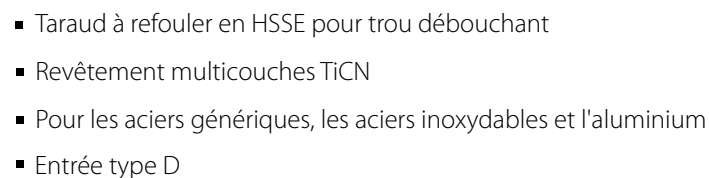
Filetage | Tarauds à refouler | Métrique



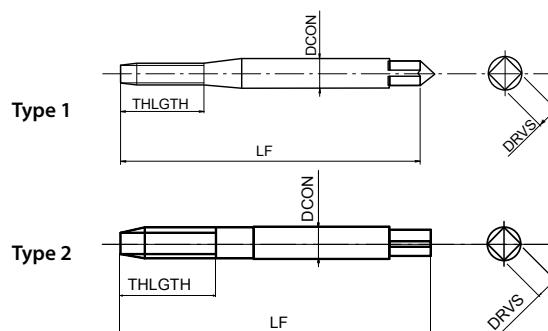
- | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|-------|
| P  | P  | P  | P  | M  | N  | N  | |
| C < 0,2% | 0,25 < C < 0,4 | C > 0,45% | SCM | INOX | Al | Ac ₂ ADC | m/min |
| 10-15 | 10-15 | 10-15 | 8-12 | 5-10 | 10-20 | 10-20 | |

[illegible]

Filetage | Tarauds à refouler | Métrique

[illegible]

Filetage | Tarauds à refouler | Métrique



- | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|-------|
| P  | P  | P  | P  | M  | N  | N  | |
| C < 0,2% | 0,25 < C < 0,4 | C > 0,45% | SCM | INOX | Al | AC,ADC | m/min |
| 10-15 | 10-15 | 10-15 | 8-12 | 5-10 | 10-20 | 10-20 | |



Métrique

POINTS CLEFS : M-NRT

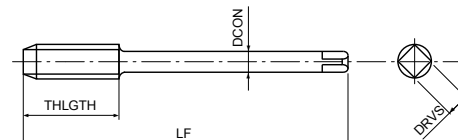


1 Faible force de déformation.
Développé pour les Inox
et les aluminium.

2 Revêtement TIN

3 Excellente résistance à l'usure
Taraud fritté PM

Filetage | Tarauds à refouler | Métrique



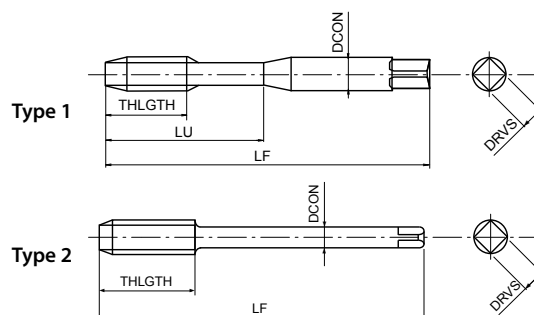
- | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|-------|
| P  | P  | P  | P  | M  | N  | N  | |
| C < 0,2% | 0,25 < C < 0,4 | C > 0.45% | SCM | INOX | Al | Al ₂ ADC | |
| 20-30 | 20-30 | 15-30 | 10-20 | 6-12 | 10-25 | 15-40 | m/min |



* Tolérance 4HX

[illegible]

Filetage | Tarauds à refouler | Métrique

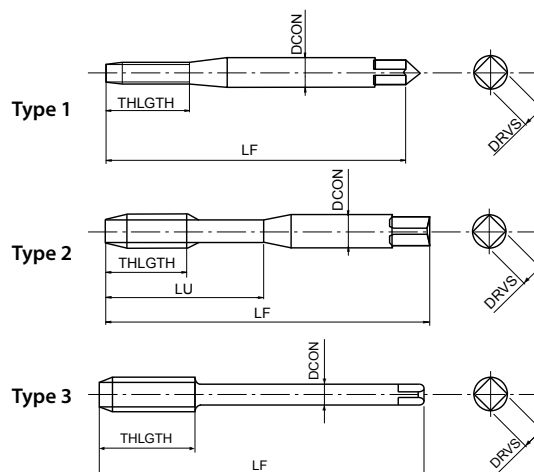


- Taraud à refouler en acier fritté pour trou borgne et trou débouchant
- Revêtu TIN
- Pour les aciers, les aciers inoxydables et l'aluminium
- Avec arrosage radial

M	PM	TiN	ISO 2 6HX	C/2,5				DIN 2174	DIN 2174
---	----	-----	--------------	-------	--	--	--	----------	----------

Filetage | Tarauds à refouler

Filetage | Tarauds à refouler | Métrique

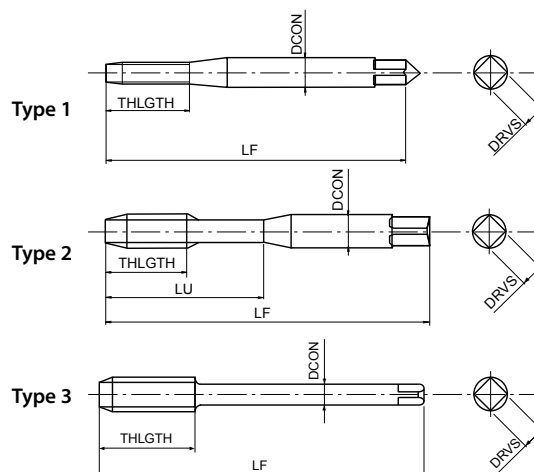


- | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|-------|
| P  | P  | P  | P  | M  | N  | N  | |
| C < 0,2% | 0,25 < C < 0,4 | C > 0,45% | SCM | INOX | Al | Al ₂ ADC | |
| 20-30 | 20-30 | 15-30 | 10-20 | 6-12 | 10-25 | 15-40 | m/min |

[illegible]

Filetage | Tarauds à refouler | Métrique

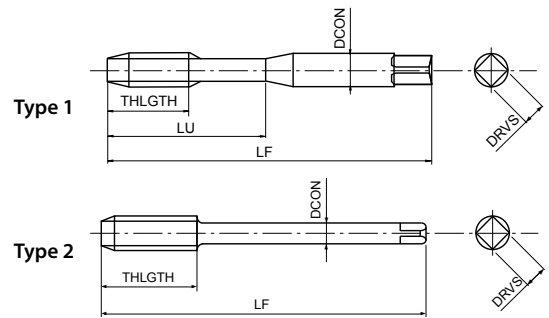
Filetage | Tarauds à refouler | Métrique



- | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|-------|
| P  | P  | P  | P  | M  | N  | N  | |
| C < 0,2% | 0,25 < C < 0,4 | C > 0,45% | SCM | INOX | Al | Al, ADC | |
| 20-30 | 20-30 | 15-30 | 10-20 | 6-12 | 10-25 | 15-40 | m/min |

[illegible]

Filetage | Tarauds à refouler | Métrique

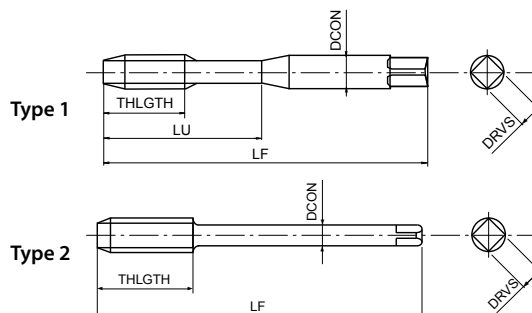


- | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|-------|
| P  | P  | P  | P  | M  | N  | N  | |
| C <0,2% | 0,25<C<0,4 | C>0,45% | SCM | INOX | Al | AC,ADC | |
| 20-30 | 20-30 | 15-30 | 10-20 | 6-12 | 10-25 | 15-40 | m/min |

[illegible]

A-XPB NOUVELLES DIMENSIONS

Filetage | Tarauds à refouler | Métrique Fin



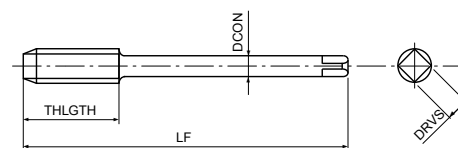
- Premier choix en qualité et performances
- Taraud à refouler en acier fritté pour trou borgne et trou débouchant
- Revêtement multicouches VI
- Taraudage à haute vitesse de coupe dans les aciers génériques, l'aluminium et les aciers inoxydables
- Métallurgie des poudres pour une longue durée de vie de l'outil

P	P	P	P	M	N	N	H	
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4	C > 0,45%	SCM	INOX	Al	AC, ADC	25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

A	MF	PM	V	VI	ISO 2 6HX							
			D > M16	D ≤ M16		C/2,5				DIN 2174	DIN 2174	

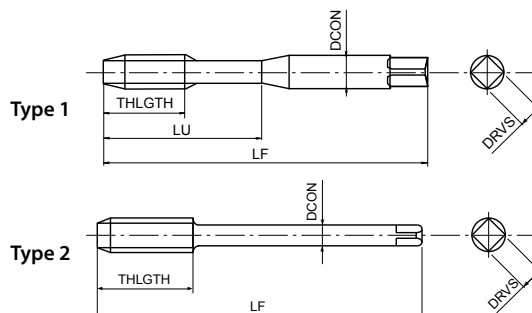
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	PHD	Type	DIN	Prix
48133145	4	0,5	63	8	21	4,5	3,4	5	3,77 ~ 3,82	1	2174	
48133151	5	0,5	70	8	25	6	4,9	6	4,77 ~ 4,82	1	2174	
48133157	6	0,5	80	8	30	6	4,9	6	5,65 ~ 5,71	1	2174	
48133156	6	0,75	80	8	30	6	4,9	6	5,79 ~ 5,83	1	2174	
48133160	7	0,75	80	8	30	7	5,5	6	6,65 ~ 6,71	1	2174	
48133164	8	0,5	80	10	-	6	4,9	6	7,65 ~ 7,71	2	2174	
48133163	8	0,75	80	10	-	6	4,9	6	7,79 ~ 7,83	2	2174	
48133162	8	1	90	10	-	6	4,9	6	7,51 ~ 7,59	2	2174	
48133171	10	1	90	12	-	7	5,5	8	9,51 ~ 9,59	2	2174	
48133170	10	1,25	100	12	-	7	5,5	8	9,37 ~ 9,45	2	2174	
48133182	12	1	100	15	-	9	7	9	11,52 ~ 11,60	2	2174	
48133181	12	1,25	100	15	-	9	7	9	11,39 ~ 11,46	2	2174	
48133180	12	1,5	100	15	-	9	7	9	11,25 ~ 11,34	2	2174	
48133194	14	1	100	15	-	11	9	9	13,52 ~ 13,60	2	2174	
48133193	14	1,25	100	12	-	11	9	9	13,39 ~ 13,46	2	2174	
48133192	14	1,5	100	15	-	11	9	9	13,25 ~ 13,34	2	2174	
48133204	16	1	100	15	-	12	9	9	15,52 ~ 15,60	2	2174	
48133203	16	1,5	100	15	-	12	9	9	15,25 ~ 15,34	2	2174	
48133218	18	1	110	15	-	14	11	8	17,52 ~ 17,60	2	2174	
48133216	18	1,5	110	15	-	14	11	8	17,25 ~ 17,34	2	2174	
48133232	20	1	125	15	-	16	12	8	19,52 ~ 19,60	2	2174	
48133230	20	1,5	125	15	-	16	12	8	19,25 ~ 19,34	2	2174	
48133240	22	1,5	125	15	-	18	14,5	8	21,25 ~ 21,34	2	2174	
48133250	24	1,5	140	15	-	18	14,5	8	23,25 ~ 23,34	2	2174	

Filetage | Tarauds à refouler | Métrique fin

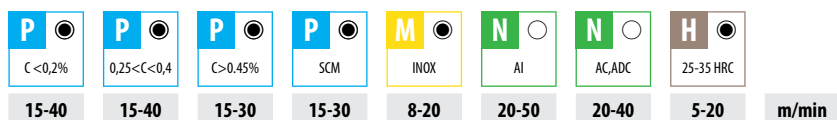


- | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--------------|
| P  | P  | P  | P  | M  | N  | N  | H  | |
| C < 0,2% | 0,25 < C < 0,4 | C > 0,45% | SCM | INOX | Al | Al, ADC | 25-35 HRC | |
| 15-40 | 15-40 | 15-30 | 15-30 | 8-20 | 20-50 | 20-40 | 5-20 | m/min |

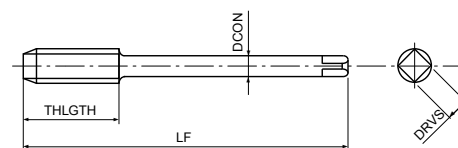
[illegible]



- Premier choix en qualité et performances
- Taraud à refouler en HSSE pour trou borgne et trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Pour les aciers génériques, les aciers inoxydables et l'aluminium

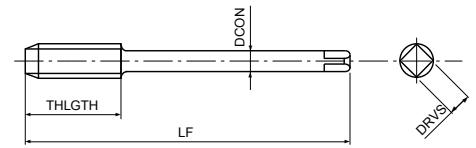
[illegible]

Filetage | Tarauds à refouler | Métrique fin

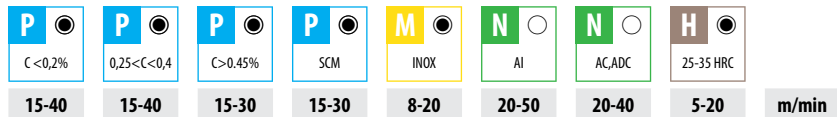


- | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|
| P  | P  | P  | P  | M  | N  | N  | H  |
| C < 0,2% | 0,25 < C < 0,4 | C > 0,45% | SCM | INOX | Al | Al, ADC | 25-35 HRC |
| 15-40 | 15-40 | 15-30 | 15-30 | 8-20 | 20-50 | 20-40 | 5-20 |
| | | | | | | | m/min |

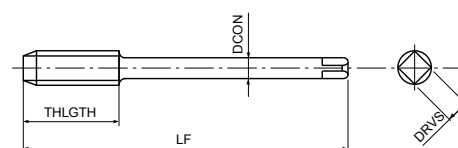
[illegible]



- Premier choix en qualité et performances
- Taraud à refouler en HSSE pour trou borgne et trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Pour les aciers génériques, les aciers inoxydables et l'aluminium
- Pour tolérance de filet intérieur 6G

[illegible]

Filetage | Tarauds à refouler | Métrique fin



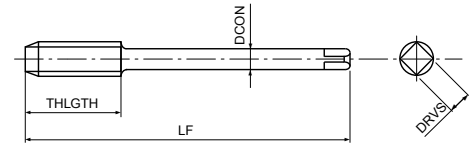
- Premier choix en qualité et performances
- Taraud à refouler en HSSE pour trou borgne et trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Pour les aciers génériques, les aciers inoxydables et l'aluminium
- Pour tolérance de filet intérieur 6G, avec arrosage radial

P 	P 	P 	P 	M 	N 	N 	H 
C <0,2%	0,25<C<0,4	C>0.45%	SCM	INOX	Al	AC,ADC	25-35 HRC
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20

m/min

[illegible]

Filetage | Tarauds à refouler | Métrique fin

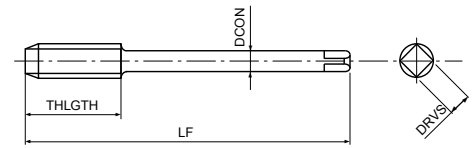


- ## Filetage | Tarauds à refouler



Métrique fin

Filetage | Tarauds à refouler | Métrique fin

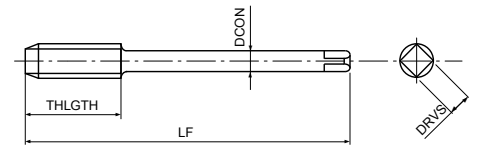


- | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|-------|
| P  | P  | P  | P  | M  | N  | N  | H  | |
| $C < 0,2\%$ | $0,25 < C < 0,4$ | $C > 0,45\%$ | SCM | INOX | Al | AC,ADC | 25-35 HRC | |
| 15-40 | 15-40 | 15-30 | 15-30 | 8-20 | 20-50 | 20-40 | 5-20 | m/min |

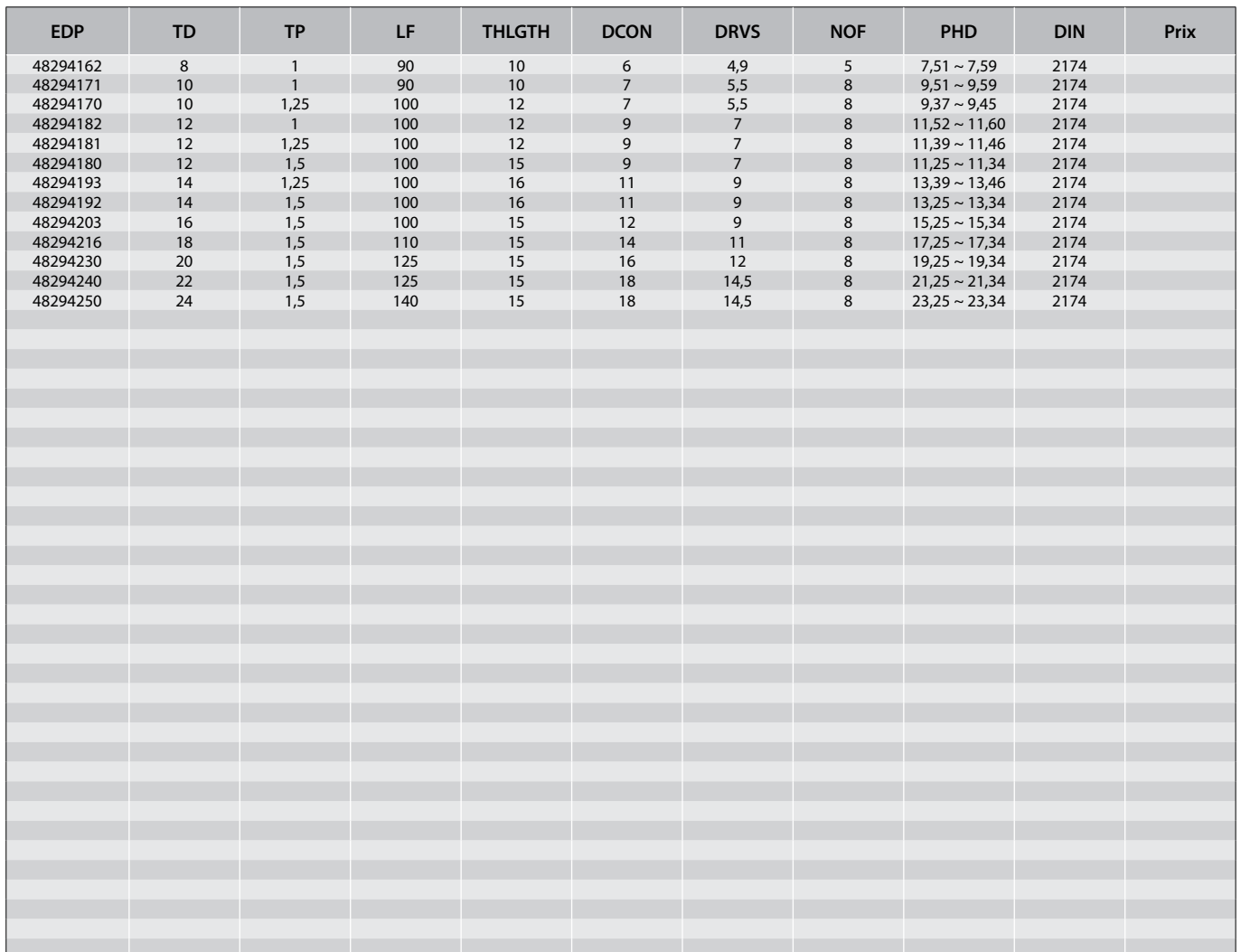


Métrique fin

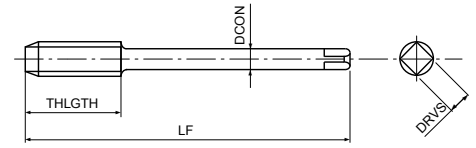
Filetage | Tarauds à refouler | Métrique fin



- ## Filetage | Tarauds à refouler



Filetage | Tarauds à refouler | Métrique fin

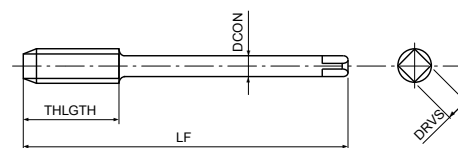


- Premier choix en qualité et performances
- Taraud à refouler en HSSE pour trou borgne et trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Pour les aciers génériques, les aciers inoxydables et l'aluminium
- Pour le taraudage profond d'accès, avec arrosage radial

P 	P 	P 	P 	M 	N 	N 	H 	
C <0,2%	0,25<C<0,4	C>0,45%	SCM	INOX	Al	AC,ADC	25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

[illegible]

Filetage | Tarauds à refouler | Métrique fin

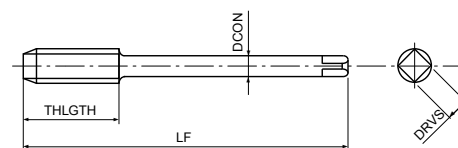


- Premier choix en qualité et performances
- Taraud à refouler en HSSE pour trou borgne et trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Pour les aciers génériques, les aciers inoxydables et l'aluminium
- Sans rainure de lubrification pour une rigidité supérieure

	MF	HSS-Co	 V	ISO 2 6HX	 C/2,5			DIN 2174
---	-----------	---------------	---	----------------------	---	---	---	-----------------

[illegible]

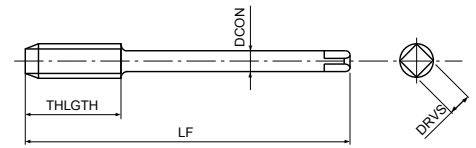
Filetage | Tarauds à refouler | Métrique fin



- | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|-------|
| P  | P  | P  | P  | M  | N  | N  | |
| C < 0,2% | 0,25 < C < 0,4 | C > 0,45% | SCM | INOX | Al | Ac _{ADC} | |
| 10-20 | 10-20 | 10-20 | 10-20 | 8-15 | 10-15 | 10-15 | m/min |

[illegible]

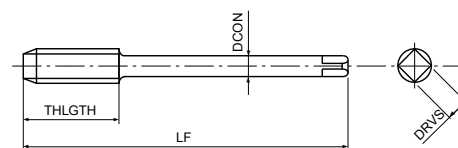
Filetage | Tarauds à refouler | Métrique fin



- ## Filetage | Tarauds à refouler



Métrique fin



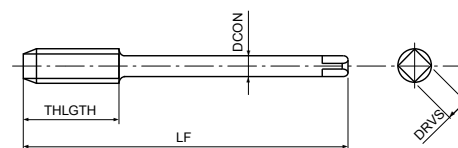
- Taraud à refouler en carbure pour trou borgne et trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Pour les aciers génériques, les aciers inoxydables et l'aluminium

P 	P 	P 	P 	M 	N 	N 	
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4	C > 0,45%	SCM	INOX	Al	Ac/ADC	
10-15	10-15	10-15	8-12	5-10	10-20	10-20	m/min

MF	HSS-Co	V	ISO 2 6HX	C/2,5			DIN 2174
----	--------	---	--------------	-------	--	--	----------

[illegible]

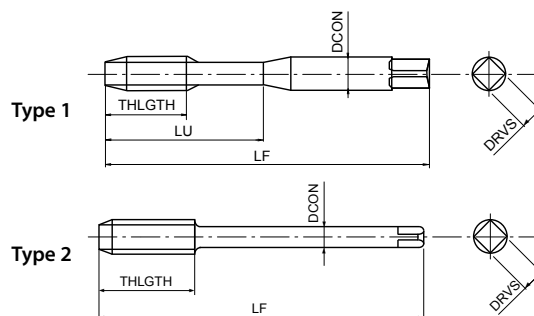
Filetage | Tarauds à refouler | Métrique Fin



- ## Filetage | Tarauds à refouler



Métrique Fin



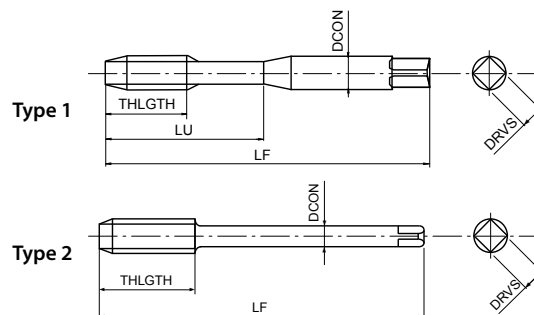
- Taraud à refouler en acier fritté pour trou borgne et trou débouchant
- Revêtu TIN
- Pour les aciers, les aciers inoxydables et l'aluminium

P 	P 	P 	P 	M 	N 	N 	
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4	C > 0,45%	SCM	INOX	Al	Ac_ADC	
20-30	20-30	15-30	10-20	6-12	10-25	15-40	m/min

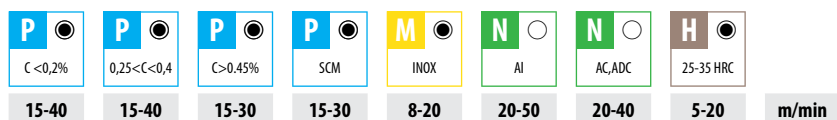
MF	PM	TiN	ISO 2 6HX	C/2,5			DIN 2174
----	----	-----	--------------	-------	--	--	----------

[illegible]

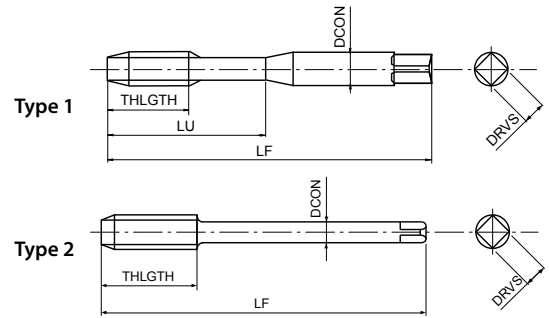
Filetage | Tarauds à refouler | UNC



- Premier choix en qualité et performances
- Taraud à refouler en HSSE pour trou borgne et trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Pour les aciers génériques, les aciers inoxydables et l'aluminium

[illegible]

Filetage | Tarauds à refouler | UNC

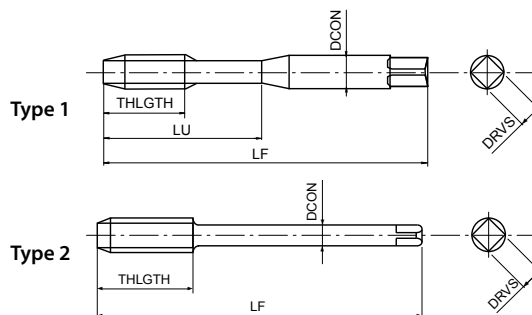


- Premier choix en qualité et performances
- Taraud à refouler en HSSE pour trou borgne et trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Pour les aciers génériques, les aciers inoxydables et l'aluminium
- Arrosage radial

P 	P 	P 	P 	M 	N 	N 	H 	
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4	C > 0,45%	SCM	INOX	Al	AC,ADC	25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

[illegible]

Filetage | Tarauds à refouler | UNF



- Premier choix en qualité et performances
- Taraud à refouler en HSSE pour trou borgne et trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Pour les aciers génériques, les aciers inoxydables et l'aluminium
- Arrosage radial

10x10x10 mm

1.6 mm

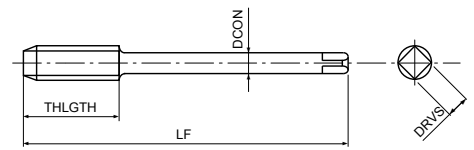
10 mm

HSS-Co

UNF

DIN 2184-1

UNF | Filetage | Tarauds à refouler



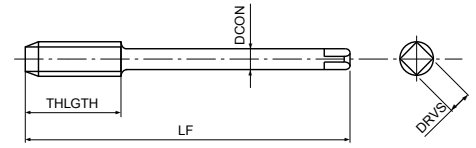
- Premier choix en qualité et performances
- Taraud à refouler en HSSE pour trou borgne et trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Pour les aciers génériques, les aciers inoxydables et l'aluminium

P 	P 	P 	P 	M 	N 	N 	H 
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4	C > 0,45%	SCM	INOX	Al	AC,ADC	25-35 HRC
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20

m/min

[illegible]

Filetage | Tarauds à refouler | G (BSP)

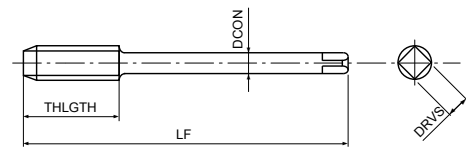


- Premier choix en qualité et performances
- Taraud à refouler en HSSE pour trou borgne et trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Pour les aciers génériques, les aciers inoxydables et l'aluminium
- Arrosage radial

 	 	 	 	 	 	 	 	
C <0,2%	0,25 < C < 0,4	C > 0,45%	SCM	INOX	Al	AC,ADC	25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

[illegible]

Filetage | Tarauds à refouler | G (BSP)

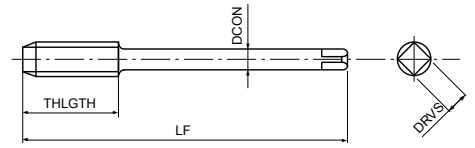


- ## Filetage | Tarauds à refouler

	G	HSS-Co					
			V	C/2,5			DIN 2189

G (BSP)

Filetage | Tarauds à refouler | G (BSP)



- Taraud à refouler en acier fritté pour trou borgne et trou débouchant
- Revêtu TIN
- Pour les aciers, les aciers inoxydables et l'aluminium

P 	P 	P 	P 	M 	N 	N 	
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4	C > 0,45%	SCM	INOX	AI	ACADC	
20-30	20-30	15-30	10-20	6-12	10-25	15-40	m/min

G	PM	 TiN	 C/2,5		 DIN 2189
----------	-----------	---	---	---	--

[illegible]



shaping your dreams

OSG EUROPE LOGISTICS

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

OSG FRANCE

Parc Icade, Paris Nord 2
Immeuble "Le Rimbaud"
22 Avenue des Nations
CS66191 - 93420 Villepinte - France
Tel: +33 1 49 90 10 10
Fax: +33 1 49 90 10 15
sales@osg-france.com

OSG NETHERLANDS

Bedrijfsweg 5 - 3481 MG Harmelen
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
Tel: +44 1268 567 660
Fax: +44 1268 567 661
sales@osg-uk.com

CZECH, SLOVAKIA, HUNGARY

OSG Europe Logistics S.A.
Slovakia organizacna zlozka
Racianská 22/A, SK-83102 Bratislava
Slovakia
Tel. +421 24 32 91 295
Orders-osgsvk@osgeurope.com

OSG POLAND Sp. z o.o.

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

OSG GERMANY

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

OSG SCANDINAVIA

(For Scandinavian countries)
Langebjergvaenget 16
4000 Roskilde - Denmark
Tel: +45 46 75 65 55
Fax: +45 46 75 67 00
osg@osg-scandinavia.com

SWEDEN

Branch office of OSG SCANDINAVIA
Abrahams Gränd 8
295 35 Bromölla - Sweden
Tel: +46 40 41 22 55
Fax: +46 40 41 32 55
osg@osg-scandinavia.com

OSG IBERICA

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

OSG TURKEY

Ramî Kışla Cad.No:56 Eyüp
İstanbul 34056 - Turkey
Tel+90 212 565 24 00
Fax: +90 212 565 44 00
info@osg-turkey.com

ROMSAN INTERNATIONAL CO. SRL

Reprezentant Exclusiv OSG
25C, Bucuresti-Magurele Street
051431 Bucuresti - România
Tel: +40 21 322 07 47
Fax: +40 21 321 56 00
romsan.int@romsan.ro

AUSTRIA

Branch office of OSG GERMANY
Messestraße 11
A-6850 Dornbirn
Tel: +49 7161 6064-0
Fax: +49 7161 6064-444
info@osg-germany.de

OSG ITALIA

Via Cirenica n. 52 int. 61/63
I - 10142 Torino - Italy
Tel: +39 0117705211
Fax: +39 0117705215
info@osg-italia.it

Vischer & Bolli AG

Machining and Workholding
Im Schossacher 17
CH-8600 Dübendorf
T +41 44 802 15 15
F +41 44 802 15 95
info@vb-tools.com

OSG EUROPE LOGISTICS S.A.

11/2024 - All rights reserved. © OSG Europe 2024.

The contents of this catalogue are provided to you for viewing only. They are not intended for reproduction either in part or in whole in this or other medium. They cannot be copied, used to create derivation work or used for any reason, by means without the express, written permission of the copyright owner. If Prix's are stated, they are netto unit-Prix's and any eventual tax(es) have to be added. The company is not responsible for any printing error in technical, Prix and/or any other data.

Tool specifications subject to change without notice.

www.osgeurope.com