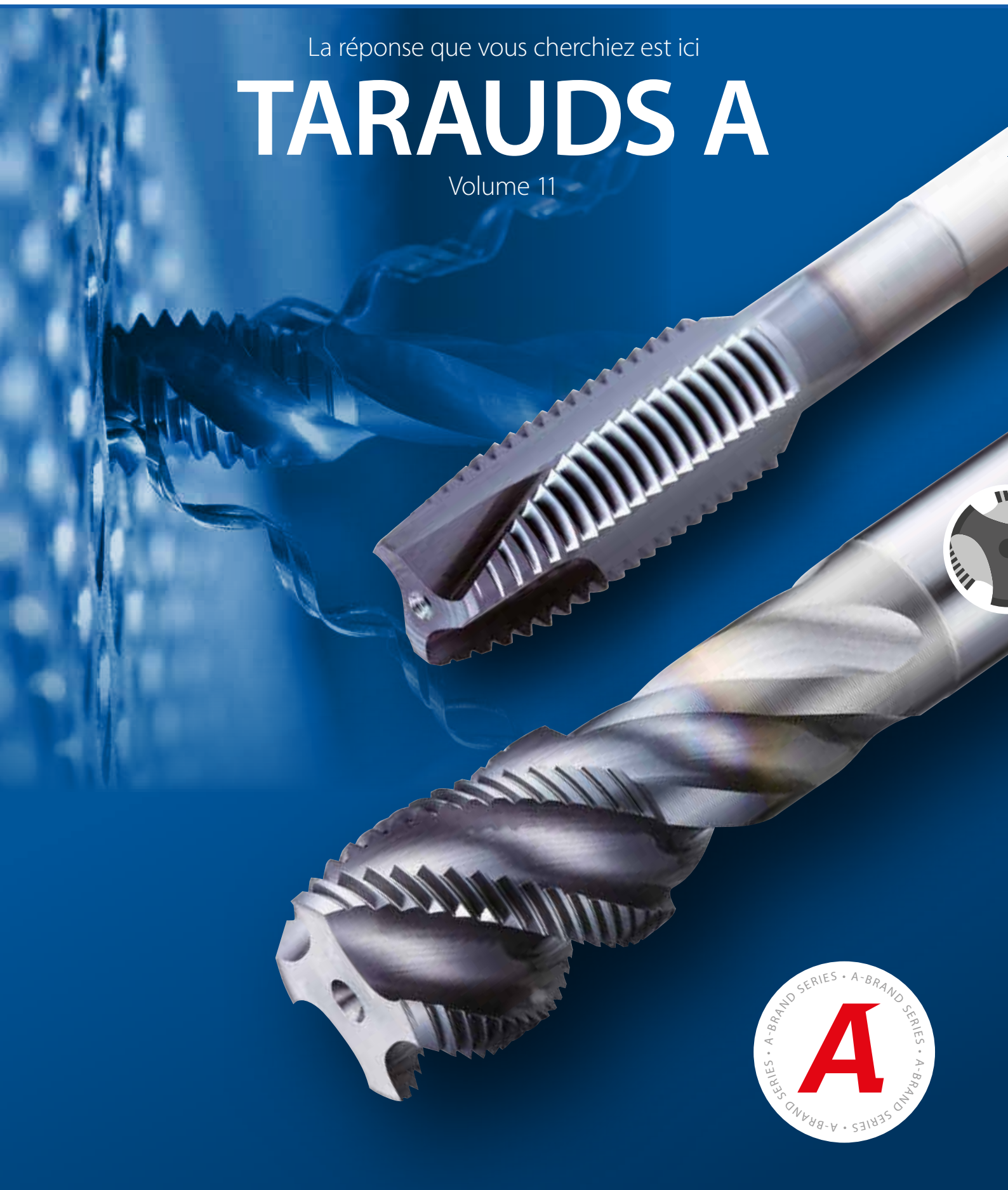




La réponse que vous cherchiez est ici

TARAUDS A

Volume 11



INDEX

Trou Borgne

Métrique

A-SFT	PAGE 8
A-OIL-SFT	PAGE 9
A-SFT-6GX	PAGE 10
A-SFT-7GX	PAGE 11
A-SFT FORM E NOUVELLE DIMENSION.....	PAGE 12
A-SFT + 0.1	PAGE 13
A-LT-SFT	PAGE 14
A-SFT-LH	PAGE 15
A-SFT-HB Weldon Shank.....	PAGE 16

Métrique Fin

A-SFT	PAGE 17
A-OIL-SFT	PAGE 18
A-SFT-6GX	PAGE 19
A-SFT FORM E NOUVEAU	PAGE 20

UNC

A-SFT	PAGE 21
-------------	---------

UNF

A-SFT	PAGE 22
-------------	---------

G (BSP)

A-SFT NOUVELLE DIMENSION.....	PAGE 23
-------------------------------	---------

Rp (BSPP)

A-SFT FORM E NOUVEAU	PAGE 24
----------------------------	---------

BSW

A-SFT	PAGE 25
-------------	---------

BSF

A-SFT	PAGE 26
-------------	---------

BA

A-SFT	PAGE 27
-------------	---------

Rc (BSPT)

A-TPT	PAGE 28
-------------	---------

Rc (ISO)

A-SFT Rc	PAGE 29
----------------	---------

NPT

A-SFT	PAGE 30
-------------	---------

NPSF

A-SFT FORM E	PAGE 31
--------------------	---------

Trou Débouchant

Métrique

A-POT	PAGE 32
A-OIL-POT	PAGE 33
A-POT-6GX	PAGE 34
A-POT-7GX	PAGE 35
A-POT + 0.1	PAGE 36
A-LT-POT	PAGE 37
A-POT-LH	PAGE 38
A-POT-HB Weldon Shank	PAGE 39

Métrique Fin

A-POT	PAGE 40
A-OIL-POT	PAGE 41
A-POT-6GX	PAGE 42

UNC

A-POT	PAGE 43
-------------	---------

UNF

A-POT	PAGE 44
-------------	---------

G (BSP)

A-POT	PAGE 45
-------------	---------

BSW

A-POT	PAGE 46
-------------	---------

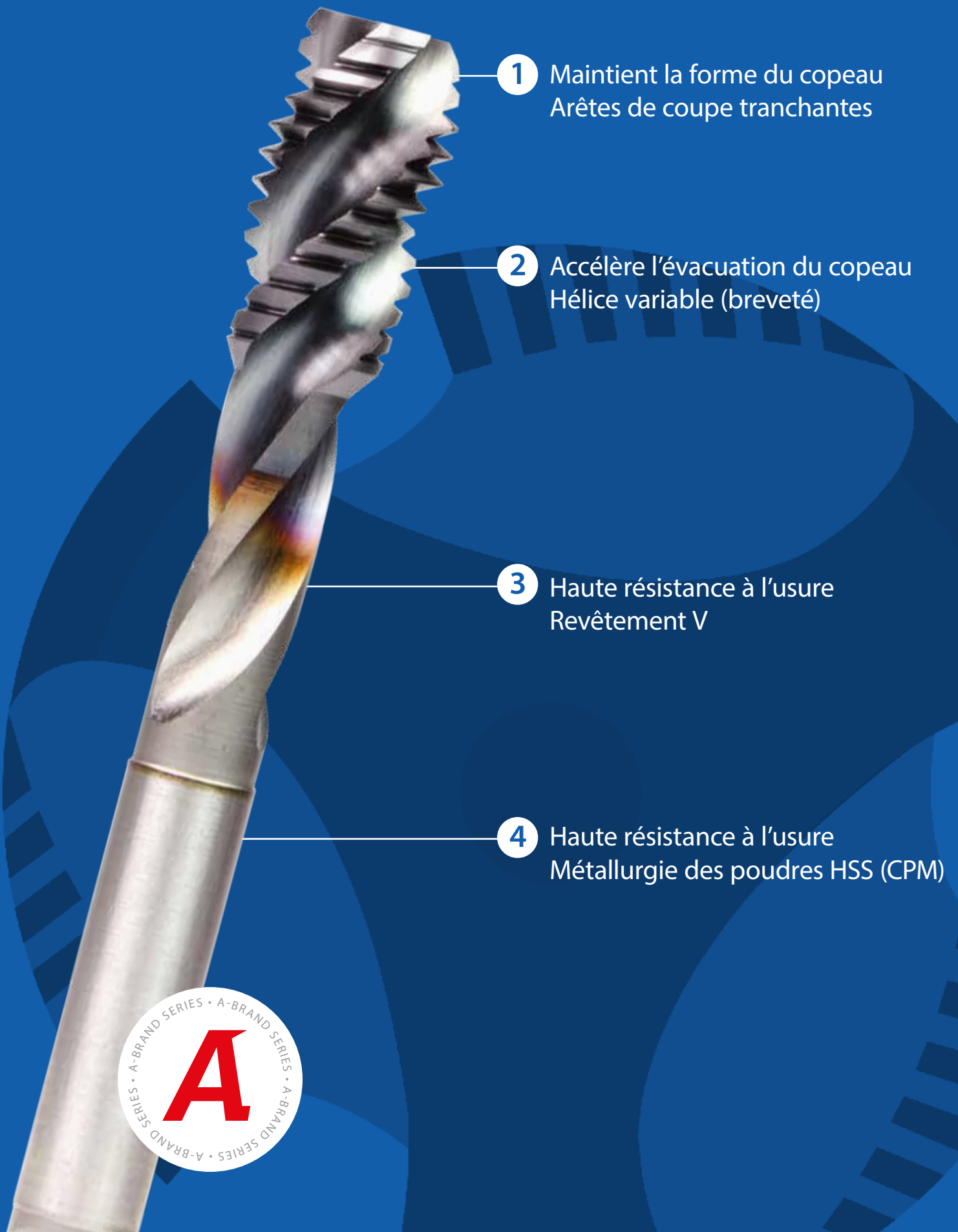
BSF

A-POT	PAGE 47
-------------	---------

BA

A-POT	PAGE 48
-------------	---------

La réponse que vous cherchiez est ici...



1 Maintient la forme du copeau
Arêtes de coupe tranchantes

2 Accélère l'évacuation du copeau
Hélice variable (breveté)

3 Haute résistance à l'usure
Revêtement V

4 Haute résistance à l'usure
Métallurgie des poudres HSS (CPM)



NOUVELLE GAMME PREMIUM "SERIE A-TAP"

La réponse à vos problèmes se trouve ici

La majorité des problèmes de taraudage est due à une mauvaise évacuation des copeaux. La série A-TAP ne connaît pas ce problème et est applicable sur une large variété de matières à usiner et de vitesse de coupe

Problèmes de taraudage

N°1 Casse et écrouissage	26 %
N°2 Erreur de dimensions	17 %
N°3 Grippage	14 %
Autres	43 %

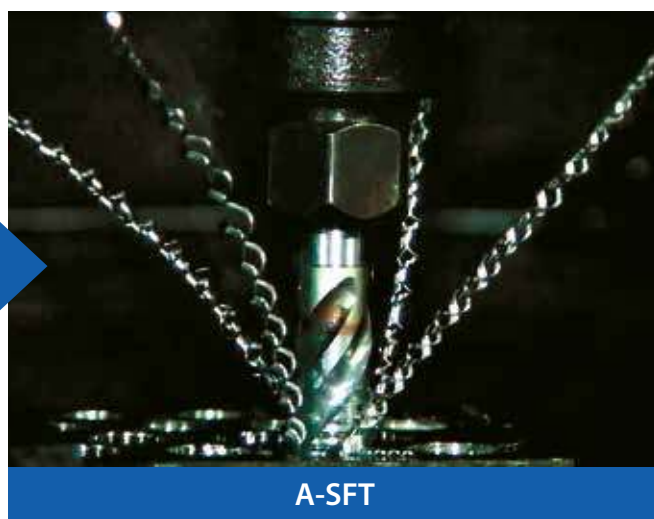
Le facteur principal est le bourrage des copeaux



Le plus gros avantage de la série A-TAP :
La meilleure évacuation des copeaux



Taraud standard



A-SFT

CARACTERISTIQUES PRINCIPALES: SERIE A-TAP

Convient à une large variété de matières à usiner

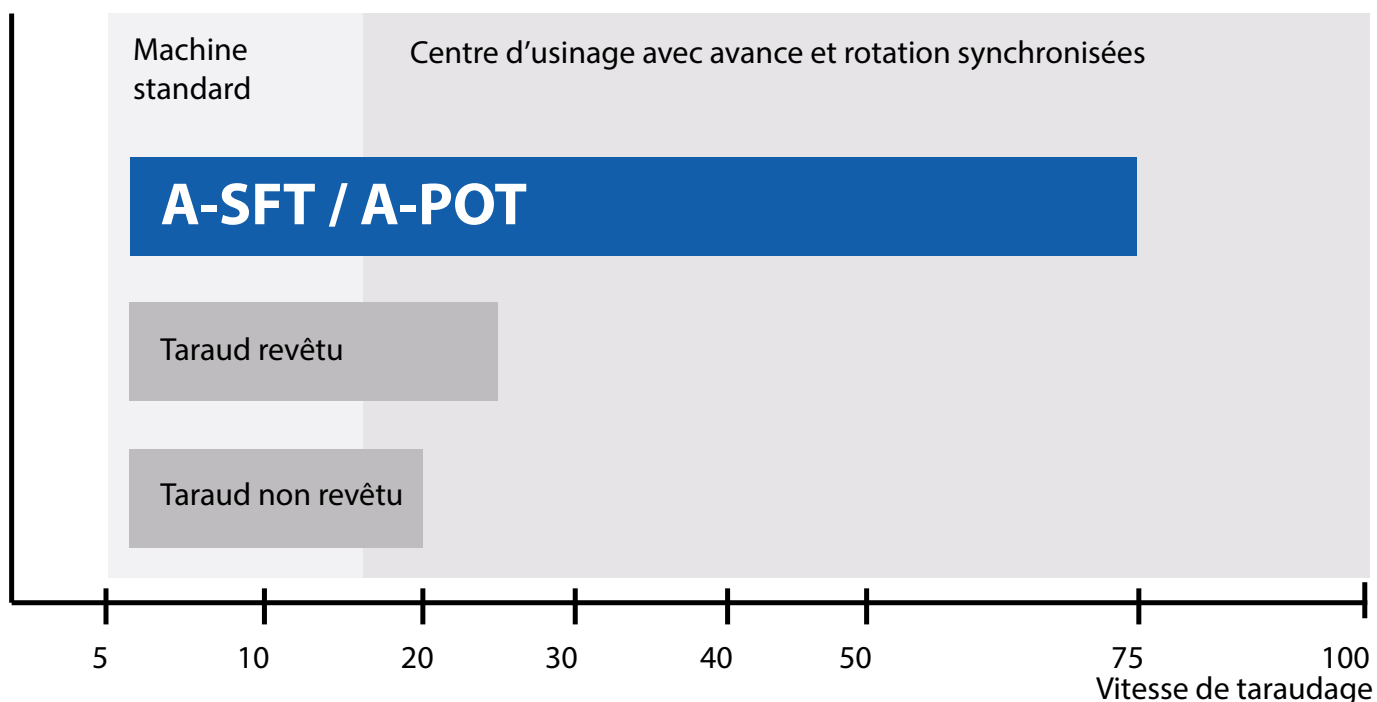
Même pour les aciers doux et Inox



Hautes performances dans les centres d'usinage

S'applique à une large gamme de coupe

Long



- Graphique représentant un taraudage dans l'acier à moyenne et haute teneur en carbone avec lubrification
- Un centre d'usinage avec avance et rotation synchronisées est recommandé si plus de 15m/min
- "Comme la meilleure vitesse dépend des conditions de taraudage, veuillez la trouver en faisant des essais"

■ SUS304

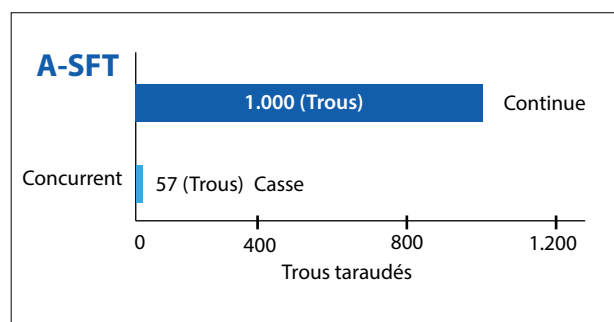
Taraudage trou profond (2D) dans Inox

Hautes performances dans de l'Inox avec huile soluble



■ Arêtes de coupe après 1000 trous

Outil	A-SFT M8x1,25
Matière à usiner	SUS304
Taille du trou	Ø6,8x22mm (Borgne)
Profondeur de taraudage (2D)	16mm (2D)
Vitesse de taraudage	10m/min (398min ⁻¹)
Lubrifiant	Soluble sans Chlore (10%)
Machine	Centre d'usinage vertical synchronisé

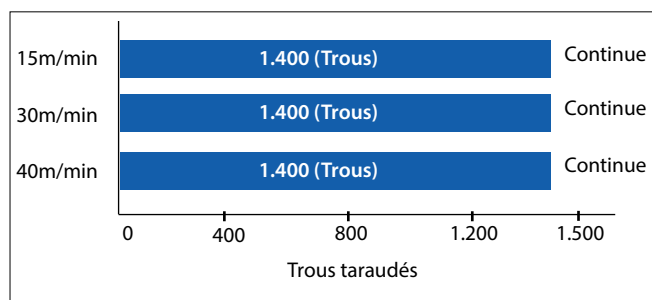


■ S45C

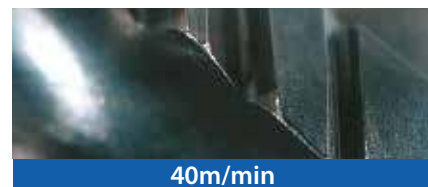
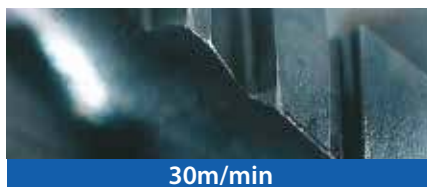
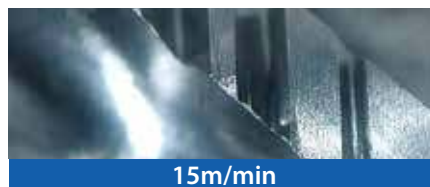
Vitesse de coupe élevée dans un centre d'usinage

Taraudages à 15,30,40m/min toujours stables

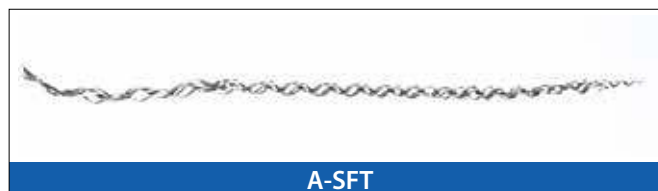
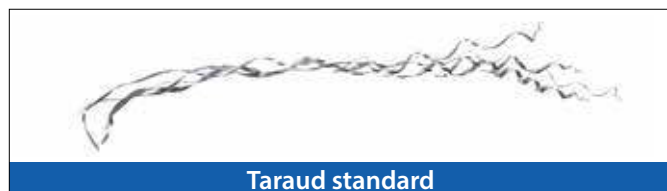
Outil	A-SFT M6x1
Matière à usiner	S45C
Taille du trou	Ø5x16mm (Blind)
Profondeur de taraudage (2D)	12mm (2D)
Lubrifiant	Soluble sans Chlore (10%)
Machine	Centre d'usinage vertical synchronisé



■ Arêtes de coupe après 1400 trous

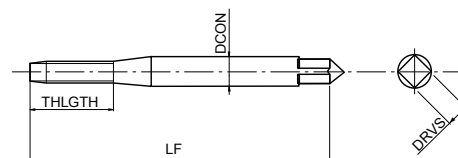


■ Copeaux générés à 40m/min

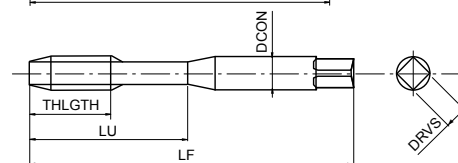




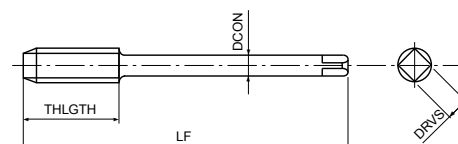
Type 1



Type 2



Type 3



- Premier choix en qualité et performances
- Taraud coupant à goujures hélicoïdales en acier fritté pour trou borgne
- Revêtement multicouches TiCN
- Taraudage à haute vitesse de coupe dans les aciers génériques, l'aluminium et les aciers inoxydables

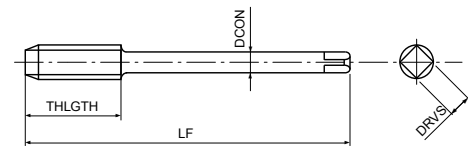
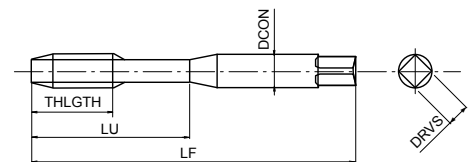
P	P	P	P	M	N	N	S	H	
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4	C > 0,45%	SCM	INOX	Al	AC,ADC	Ti	25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

A	M	PM	V	45°	ISO 2 6HX	C/2,5	DIN 371	DIN 376	
----------	----------	-----------	----------	------------	------------------	--------------	----------------	----------------	--

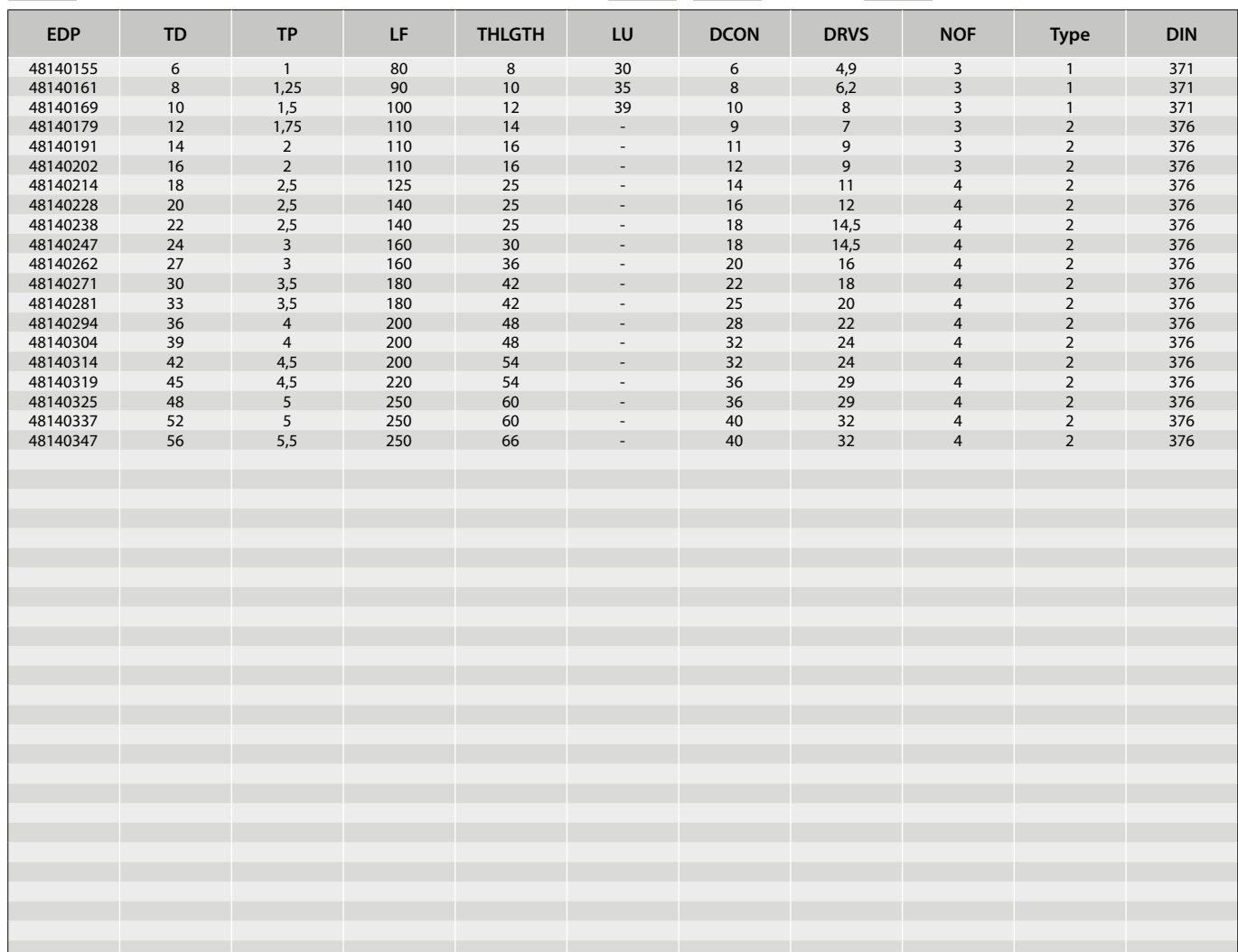
* Tolérance 5HX

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Type	DIN
*48139111	1	0,25	40	-	5	2,5	2,1	2	1	371
*48139112	1,1	0,25	40	-	5	2,5	2,1	2	1	371
*48139113	1,2	0,25	40	-	5	2,5	2,1	2	1	371
*48139115	1,4	0,3	40	-	6	2,5	2,1	2	1	371
48139118	1,6	0,35	40	-	7	2,5	2,1	2	1	371
48139119	1,7	0,35	40	-	8	2,5	2,1	2	1	371
48139120	1,8	0,35	40	-	8	2,5	2,1	2	1	371
48139125	2	0,4	45	3,2	10	2,8	2,1	2	2	371
48139127	2,2	0,45	45	3,6	11	2,8	2,1	2	2	371
48139128	2,3	0,4	45	3,6	12	2,8	2,1	2	2	371
48139133	2,5	0,45	50	3,6	13	2,8	2,1	2	2	371
48139136	2,6	0,45	50	3,6	13	2,8	2,1	2	2	371
48139138	3	0,5	56	4	18	3,5	2,7	3	2	371
48139142	3,5	0,6	56	4,8	20	4	3	3	2	371
48139144	4	0,7	63	5,6	21	4,5	3,4	3	2	371
48139147	4,5	0,75	70	6	25	6	4,9	3	2	371
48139149	5	0,8	70	6,4	25	6	4,9	3	2	371
48139152	5,5	0,9	80	7,2	30	6	4,9	3	2	371
48139155	6	1	80	8	30	6	4,9	3	2	371
48139158	7	1	80	8	30	7	5,5	3	2	371
48139161	8	1,25	90	10	35	8	6,2	3	2	371
48139165	9	1,25	90	10	35	9	7	3	2	371
48139169	10	1,5	100	12	39	10	8	3	2	371
48139139	3	0,5	56	4	-	2,2	-	3	3	376
48139185	4	0,7	63	5,6	-	2,8	2,1	3	3	376
48139150	5	0,8	70	6,4	-	3,5	2,7	3	3	376
48139187	6	1	80	8	-	4,5	3,4	3	3	376
48139159	7	1	80	8	-	5,5	4,3	3	3	376
48139188	8	1,25	90	10	-	6	4,9	3	3	376
48139166	9	1,25	90	10	-	7	5,5	3	3	376
48139189	10	1,5	100	12	-	7	5,5	3	3	376
48139175	11	1,5	100	12	-	8	6,2	3	3	376
48139179	12	1,75	110	14	-	9	7	3	3	376
48139191	14	2	110	16	-	11	9	3	3	376
48139202	16	2	110	16	-	12	9	3	3	376
48139214	18	2,5	125	25	-	14	11	4	3	376
48139228	20	2,5	140	25	-	16	12	4	3	376
48139238	22	2,5	140	25	-	18	14,5	4	3	376
48139247	24	3	160	30	-	18	14,5	4	3	376

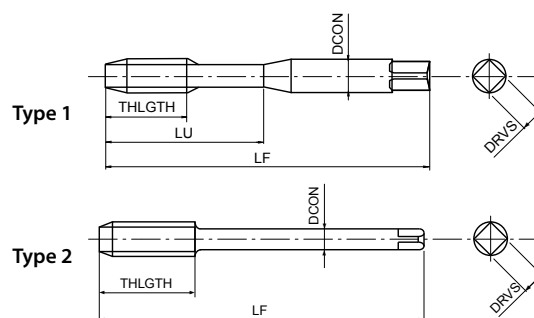
Filetage | Tarauds coupants | Métrique



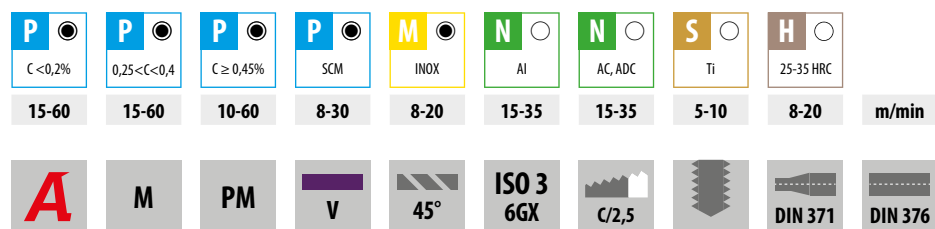
- | | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--------------|
| P  | P  | P  | P  | M  | N  | N  | S  | H  | |
| C <0,2% | 0,25<C<0,4 | C>0,45% | SCM | INOX | Al | AC,ADC | Ti | 25-35 HRC | |
| 15-60 | 15-60 | 10-60 | 8-30 | 8-20 | 15-35 | 15-35 | 5-10 | 8-20 | |
| | | | | | | | | | m/min |



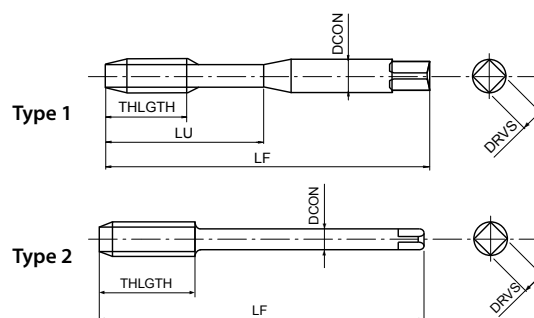
Filetage | Tarauds coupants | Métrique



- Premier choix en qualité et performances
- Taraud coupant à goujures hélicoïdales en acier fritté pour trou borgne
- Revêtement multicouches TiCN
- Taraudage à haute vitesse de coupe dans les aciers génériques, l'aluminium et les aciers inoxydables
- Pour tolérance de filet intérieur 6G

[illegible]

Filetage | Tarauds coupants | Métrique



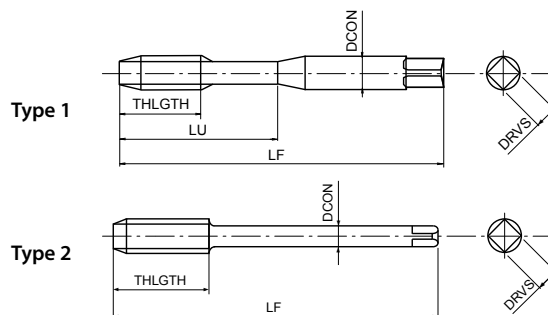
- Premier choix en qualité et performances
- Taraud coupant à goujures hélicoïdales en acier fritté pour trou borgne
- Revêtement multicouches TiCN
- Taraudage à haute vitesse de coupe dans les aciers génériques, l'aluminium et les aciers inoxydables
- Pour tolérance de filet intérieur 7G

 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 NOUVELLES DIMENSIONS

Filetage | Tarauds coupants | Métrique

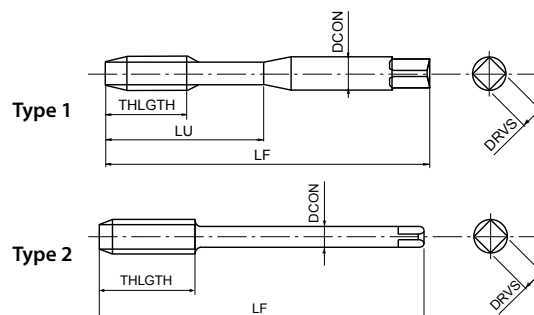


- Premier choix en qualité et performances
- Taraud coupant à goujures hélicoïdales en acier fritté pour trou borgne
- Revêtement multicouches TiCN
- Taraudage à haute vitesse de coupe dans les aciers génériques, l'aluminium et les aciers inoxydables
- Entrée type E

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	45°	ISO 2 6HX	E/1,5	DIN 371	DIN 376	

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Type	DIN
48203125	2	0,4	45	3,2	10	2,8	2,1	2	1	371
48203127	2,2	0,45	45	3,6	11	2,8	2,1	2	1	371
48203128	2,3	0,4	45	3,6	12	2,8	2,1	2	1	371
48203133	2,5	0,45	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	371
48203136	2,6	0,45	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	371
48203138	3	0,5	56	4	18	3,5	2,7	3	1	371
48203142	3,5	0,6	56	4,8	20	4	3	3	1	371
48203144	4	0,7	63	5,6	21	4,5	3,4	3	1	371
48203147	4,5	0,75	70	6	25	6	4,9	3	1	371
48203149	5	0,8	70	6,4	25	6	4,9	3	1	371
48203152	5,5	0,9	80	7,2	30	6	4,9	3	1	371
48203155	6	1	80	8	30	6	4,9	3	1	371
48203158	7	1	80	8	30	7	5,5	3	1	371
48203161	8	1,25	90	10	35	8	6,2	3	1	371
48203165	9	1,25	90	10	35	9	7	3	1	371
48203169	10	1,5	100	12	39	10	8	3	1	371
48203139	3	0,5	56	4	-	2,2	-	3	2	376
48203185	4	0,7	63	5,6	-	2,8	2,1	3	2	376
48203150	5	0,8	70	6,4	-	3,5	2,7	3	2	376
48203187	6	1	80	5	-	4,5	3,4	3	2	376
48203159	7	1	80	8	-	5,5	4,3	3	2	376
48203188	8	1,25	90	10	-	6	4,9	3	2	376
48203166	9	1,25	90	10	-	7	5,5	3	2	376
48203189	10	1,5	100	12	-	7	5,5	3	2	376
48203175	11	1,5	100	12	-	8	6,2	3	2	376
48203179	12	1,75	110	14	-	9	7	3	2	376
48203191	14	2	110	16	-	11	9	3	2	376
48203202	16	2	110	16	-	12	9	3	2	376
48203214	18	2,5	125	25	-	14	11	4	2	376
48203228	20	2,5	140	25	-	16	12	4	2	376
48203238	22	2,5	140	25	-	18	14,5	4	2	376
48203247	24	3	160	30	-	18	14,5	4	2	376

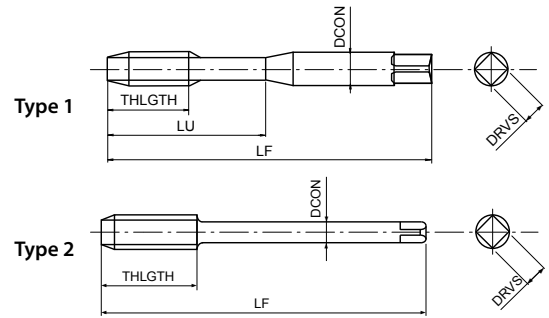
Filetage | Tarauds coupants | Métrique



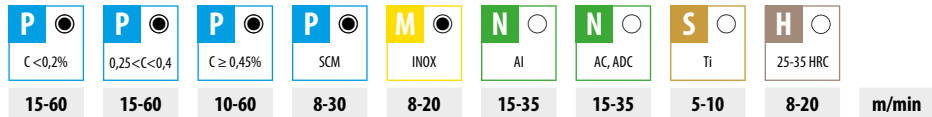
- Premier choix en qualité et performances
- Taraud coupant à goujures hélicoïdales en acier fritté pour trou borgne
- Revêtement multicouches TiCN
- Taraudage à haute vitesse de coupe dans les aciers génériques, l'aluminium et les aciers inoxydables
- Taraud surcoté pour une tolérance de filet intérieur 6H +0,1mm

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

[illegible]

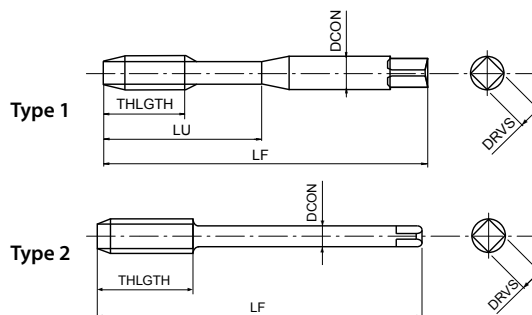


- Premier choix en qualité et performances
- Taraud coupant à goujures hélicoïdales en acier fritté pour trou borgne
- Revêtement multicouches TiCN
- Taraudage à haute vitesse de coupe dans les aciers génériques, l'aluminium et les aciers inoxydables
- Pour le taraudage profond d'accès

[illegible]

A-SFT-LH

Filetage | Tarauds coupants | Métrique



- Premier choix en qualité et performances
- Taraud coupant à goujures hélicoïdales en acier fritté pour trou borgne
- Revêtement multicouches TiCN
- Taraudage à haute vitesse de coupe dans les aciers génériques, l'aluminium et les aciers inoxydables
- Pour filets vers la gauche

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



EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Type	DIN
48217138	3	0,5	56	4	18	3,5	2,7	3	1	371
48217144	4	0,7	63	5,6	21	4,5	3,4	3	1	371
48217149	5	0,8	70	6,4	25	6	4,9	3	1	371
48217155	6	1	80	8	30	6	4,9	3	1	371
48217161	8	1,25	90	10	35	8	6,2	3	1	371
48217169	10	1,5	100	12	39	10	8	3	1	371
48217179	12	1,75	110	14	-	9	7	3	2	376
48217191	14	2	110	16	-	11	9	3	2	376
48217202	16	2	110	16	-	12	9	3	2	376
48217214	18	2,5	125	25	-	14	11	4	2	376
48217228	20	2,5	140	25	-	16	12	4	2	376
48217238	22	2,5	140	25	-	18	14,5	4	2	376
48217247	24	3	160	30	-	18	14,5	4	2	376

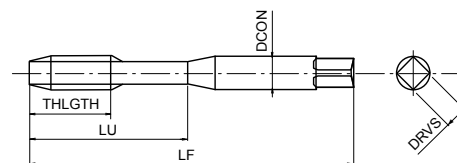
Filetage | Tarauds coupants

Métrique



Métrique

Filetage | Tarauds coupants | Métrique



- Premier choix en qualité et performances
- Taraud coupant à goujures hélicoïdales en acier fritté pour trou borgne
- Revêtement multicouches TiCN
- Taraudage à haute vitesse de coupe dans les aciers génériques, l'aluminium et les aciers inoxydables
- Avec queue à plat Weldon

P 	P 	P 	P 	M 	N 	N 	S 	H 	
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	Al	Al, 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



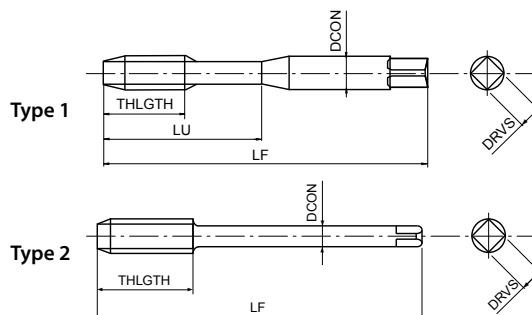









[illegible]

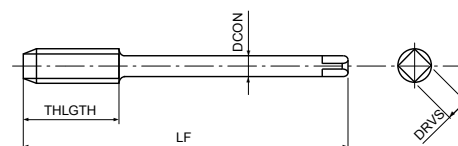


- Premier choix en qualité et performances
- Taraud coupant à goujures hélicoïdales en acier fritté pour trou borgne
- Revêtement multicouches TiCN
- Taraudage à haute vitesse de coupe dans les aciers génériques, l'aluminium et les aciers inoxydables

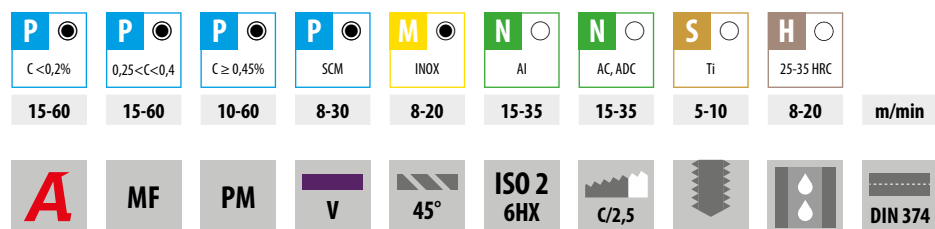
P	P	P	P	M	N	N	S	H	
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	Al	AC, ADC	Ti	25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min
A	MF	PM	V	45°	ISO 2 6HX	C/2,5	DIN 371	DIN 374	

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Type	DIN
48139135	2,5	0,35	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	371
48139137	2,6	0,35	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	371
48139141	3	0,35	56	4	18	3,5	2,7	3	1	371
48139143	3,5	0,35	56	4,8	20	4	3	3	1	371
48139146	4	0,35	63	5,6	21	4,5	3,4	3	1	371
48139145	4	0,5	63	5,6	21	4,5	3,4	3	1	371
48139148	4,5	0,5	70	6	25	6	4,9	3	1	371
48139151	5	0,5	70	6,4	25	6	4,9	3	1	371
48139602	6	0,5	80	8	30	6	4,9	3	1	371
48139601	6	0,75	80	8	30	6	4,9	3	1	371
48139160	7	0,75	80	8	30	7	5,5	3	1	371
48139604	8	0,75	80	10	35	8	6,2	3	1	371
48139603	8	1	90	10	35	8	6,2	3	1	371
48139605	9	1	90	10	35	9	7	3	1	371
48139608	10	0,75	90	12	35	10	8	3	1	371
48139607	10	1	90	12	35	10	8	3	1	371
48139606	10	1,25	100	12	39	10	8	3	1	371
48139157	6	0,5	80	8	-	4,5	3,4	3	2	374
48139156	6	0,75	80	8	-	4,5	3,4	3	2	374
48139163	8	0,75	80	8	-	6	4,9	3	2	374
48139162	8	1	90	10	-	6	4,9	3	2	374
48139167	9	1	90	10	-	7	5,5	3	2	374
48139172	10	0,75	90	10	-	7	5,5	3	2	374
48139171	10	1	90	10	-	7	5,5	3	2	374
48139170	10	1,25	100	12	-	7	5,5	3	2	374
48139176	11	1	90	12	-	8	6,2	3	2	374
48139182	12	1	100	12	-	9	7	3	2	374
48139181	12	1,25	100	12	-	9	7	3	2	374
48139180	12	1,5	100	14	-	9	7	3	2	374
48139194	14	1	100	16	-	11	9	3	2	374
48139193	14	1,25	100	16	-	11	9	3	2	374
48139192	14	1,5	100	16	-	11	9	3	2	374
48139204	16	1	100	16	-	12	9	3	2	374
48139203	16	1,5	100	16	-	12	9	3	2	374
48139218	18	1	110	16	-	14	11	4	2	374
48139216	18	1,5	110	16	-	14	11	4	2	374
48139232	20	1	125	16	-	16	12	4	2	374
48139230	20	1,5	125	16	-	16	12	4	2	374
48139220	20	2	140	25	-	16	12	4	2	374
48139241	22	1	125	16	-	18	14,5	4	2	374
48139240	22	1,5	125	16	-	18	14,5	4	2	374
48139239	22	2	140	25	-	18	14,5	4	2	374
48139251	24	1	140	16	-	18	14,5	4	2	374
48139250	24	1,5	140	16	-	18	14,5	4	2	374
48139249	24	2	140	30	-	18	14,5	4	2	374

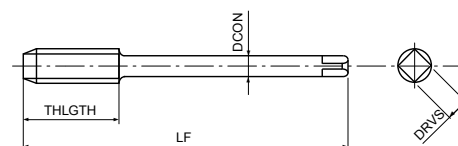




- Premier choix en qualité et performances
- Taraud coupant à goujures hélicoïdales en acier fritté pour trou borgne
- Revêtement multicouches TiCN
- Taraudage à haute vitesse de coupe dans les aciers génériques, l'aluminium et les aciers inoxydables
- Arrosage axial

[illegible]

Filetage | Tarauds coupants | Métrique Fin



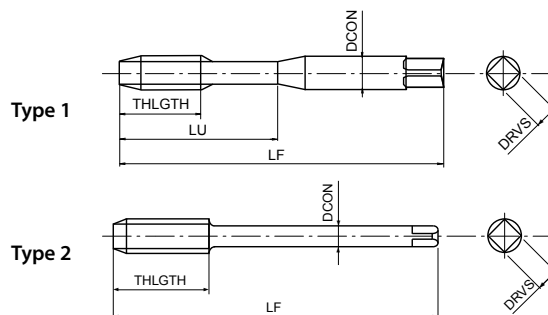
- Premier choix en qualité et performances
- Taraud coupant à goujures hélicoïdales en acier fritté pour trou borgne
- Revêtement multicouches TiCN
- Taraudage à haute vitesse de coupe dans les aciers génériques, l'aluminium et les aciers inoxydables
- Pour tolérance de filet intérieur 6G

 C < 0,2% 15-60	 0,25 < C < 0,4 15-60	 C ≥ 0,45% 10-60	 SCM 8-30	 INOX 8-20	 Al 15-35	 AC, ADC 15-35	 Ti 5-10	 25-35 HRC 8-20	m/min
 MF	PM	 V	 45°	ISO 3 6GX	 C/2,5	 DIN 374			

[illegible]

A-SFT FORM E NOUVEAU

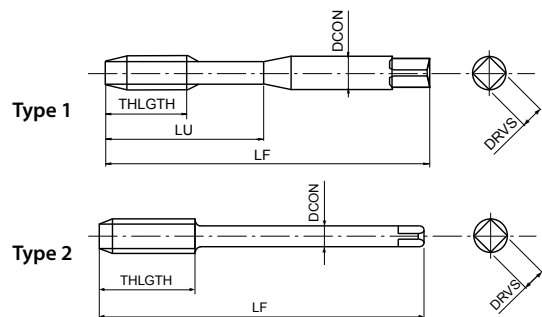
Filetage | Tarauds coupants | Métrique Fin



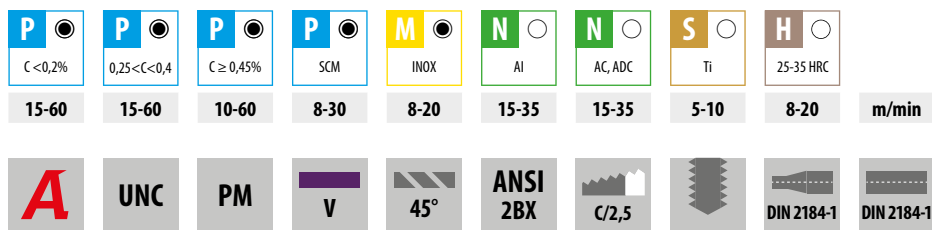
- Premier choix en qualité et performances
- Taraud coupant à goujures hélicoïdales en acier fritté pour trou borgne
- Revêtement multicouches TiCN
- Taraudage à haute vitesse de coupe dans les aciers génériques, l'aluminium et les aciers inoxydables
- Entrée type E

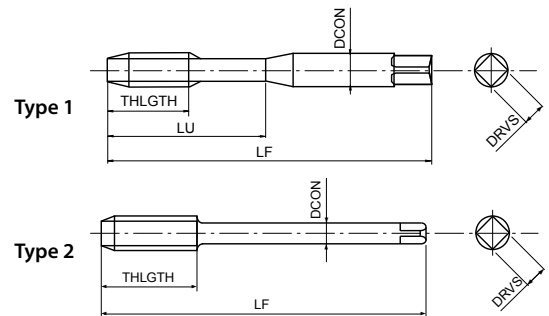
P	P	P	P	M	N	N	S	H	
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	Al	AC, ADC	Ti	25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min
A	MF	PM	V	45°	ISO 2 6HX	E/1,5	DIN 371	DIN 374	

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Type	DIN
48203135	2,5	0,35	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	371
48203137	2,6	0,35	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	371
48203141	3	0,35	56	4	18	3,5	2,7	3	1	371
48203143	3,5	0,35	56	4,8	20	4	3	3	1	371
48203146	4	0,35	63	5,6	21	4,5	3,4	3	1	371
48203145	4	0,5	63	5,6	21	4,5	3,4	3	1	371
48203148	4,5	0,5	70	6	25	6	4,9	3	1	371
48203151	5	0,5	70	6,4	25	6	4,9	3	1	371
48203602	6	0,5	80	8	30	6	4,9	3	1	371
48203601	6	0,75	80	8	30	6	4,9	3	1	371
48203160	7	0,75	80	8	30	7	5,5	3	1	371
48203604	8	0,75	80	10	35	8	6,2	3	1	371
48203603	8	1	90	10	35	8	6,2	3	1	371
48203605	9	1	90	10	35	9	7	3	1	371
48203608	10	0,75	90	12	35	10	8	3	1	371
48203607	10	1	90	12	35	10	8	3	1	371
48203606	10	1,25	100	12	39	10	8	3	1	371
48203157	6	0,5	80	8	-	4,5	3,4	3	2	374
48203156	6	0,75	80	8	-	4,5	3,4	3	2	374
48203163	8	0,75	80	8	-	6	4,9	3	2	374
48203162	8	1	90	10	-	6	4,9	3	2	374
48203167	9	1	90	10	-	7	5,5	3	2	374
48203172	10	0,75	90	10	-	7	5,5	3	2	374
48203171	10	1	90	10	-	7	5,5	3	2	374
48203170	10	1,25	100	12	-	7	5,5	3	2	374
48203176	11	1	90	12	-	8	6,2	3	2	374
48203182	12	1	100	12	-	9	7	3	2	374
48203181	12	1,25	100	12	-	9	7	3	2	374
48203180	12	1,5	100	14	-	9	7	3	2	374
48203194	14	1	100	16	-	11	9	3	2	374
48203193	14	1,25	100	16	-	11	9	3	2	374
48203192	14	1,5	100	16	-	11	9	3	2	374
48203204	16	1	100	16	-	12	9	3	2	374
48203203	16	1,5	100	16	-	12	9	3	2	374
48203218	18	1	110	16	-	14	11	4	2	374
48203216	18	1,5	110	16	-	14	11	4	2	374
48203232	20	1	125	16	-	16	12	4	2	374
48203230	20	1,5	125	16	-	16	12	4	2	374
48203220	20	2	140	25	-	16	12	4	2	374
48203241	22	1	125	16	-	18	14,5	4	2	374
48203240	22	1,5	125	16	-	18	14,5	4	2	374
48203239	22	2	140	25	-	18	14,5	4	2	374
48203251	24	1	140	16	-	18	14,5	4	2	374
48203250	24	1,5	140	16	-	18	14,5	4	2	374
48203249	24	2	140	30	-	18	14,5	4	2	374

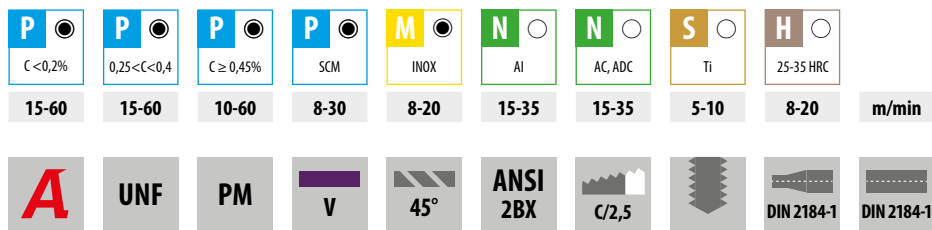


- Premier choix en qualité et performances
- Taraud coupant à goujures hélicoïdales en acier fritté pour trou borgne
- Revêtement multicouches TiCN
- Taraudage à haute vitesse de coupe dans les aciers génériques, l'aluminium et les aciers inoxydables

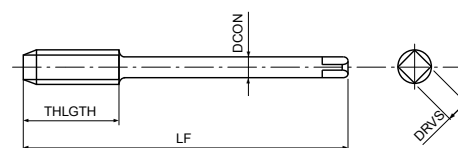
[illegible]



- Premier choix en qualité et performances
- Taraud coupant à goujures hélicoïdales en acier fritté pour trou borgne
- Revêtement multicouches TiCN
- Taraudage à haute vitesse de coupe dans les aciers génériques, l'aluminium et les aciers inoxydables

[illegible]

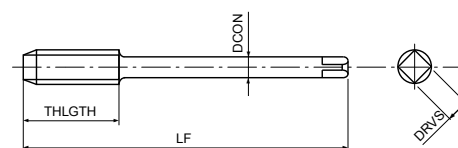
Filetage | Tarauds coupants | G (BSP)



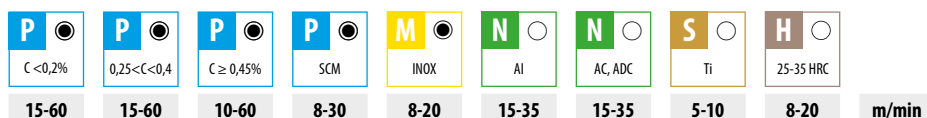
- | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| P  | P  | P  | P  | M  | N  | N  | S  | H  |
| C < 0,2% | 0,25 < C < 0,4 | C ≥ 0,45% | SCM | INOX | Al | Al, ADC | Ti | 25-35 HRC |
| 15-60 | 15-60 | 10-60 | 8-30 | 8-20 | 15-35 | 15-35 | 5-10 | 8-20 |
- m/min**

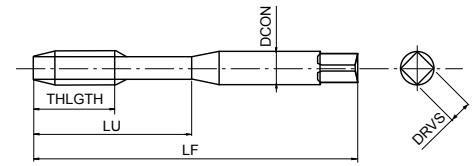
[illegible]

Filetage | Tarauds coupants | Rp (BSPP)



- Premier choix en qualité et performances
- Taraud coupant à goujures hélicoïdales en acier fritté pour trou borgne
- Revêtement multicouches TiCN
- Taraudage à haute vitesse de coupe dans les aciers génériques, l'aluminium et les aciers inoxydables
- Entrée type E

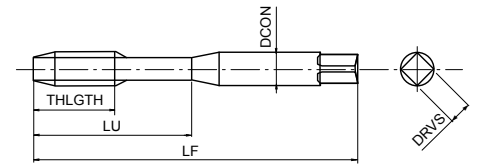
[illegible]



- Premier choix en qualité et performances
- Taraud coupant à goujures hélicoïdales en acier fritté pour trou borgne
- Revêtement multicouches TiCN
- Taraudage à haute vitesse de coupe dans les aciers génériques, l'aluminium et les aciers inoxydables

 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
	BSW	PM			MED					

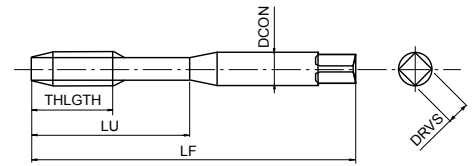
[illegible]



- Premier choix en qualité et performances
- Taraud coupant à goujures hélicoïdales en acier fritté pour trou borgne
- Revêtement multicouches TiCN
- Taraudage à haute vitesse de coupe dans les aciers génériques, l'aluminium et les aciers inoxydables

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		m/min
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20		

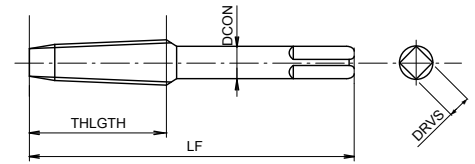
[illegible]



- Premier choix en qualité et performances
- Taraud coupant à goujures hélicoïdales en acier fritté pour trou borgne
- Revêtement multicouches TiCN
- Taraudage à haute vitesse de coupe dans les aciers génériques, l'aluminium et les aciers inoxydables

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]



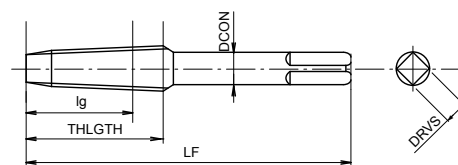
- Premier choix en qualité et performances
- Taraud coupant droit en acier fritté pour trou borgne et trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Taraudage à haute vitesse de coupe dans les aciers génériques et l'aluminium
- RC (BSPT) conicité 1:16

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

A	Rc (PT)	PM	 V	 C/2,5			DIN 5156
----------	-------------------	-----------	---	---	---	---	---------------------------

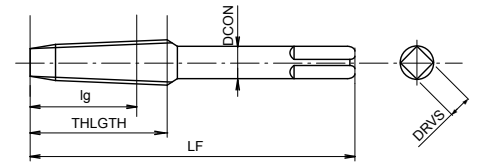
[illegible]

Filetage | Tarauds coupants | RC (BSPT)

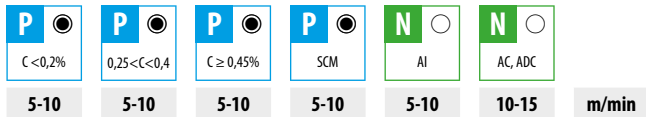


- | | | | | | | |
|---|--|---|---|--|--|-------|
| <div> <div>P</div> <div></div> </div> <div>C < 0,2%</div> <div>5-10</div> | <div> <div>P</div> <div></div> </div> <div>0,25 < C < 0,4</div> <div>5-10</div> | <div> <div>P</div> <div></div> </div> <div>C ≥ 0,45%</div> <div>5-10</div> | <div> <div>P</div>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

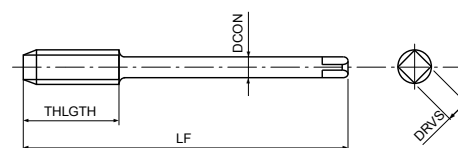
[illegible]



- Premier choix en qualité et performances
- Taraud coupant à goujures hélicoïdales pour trou borgne
- Revêtement multicouches TiCN
- Taraudage à haute vitesse de coupe dans les aciers génériques et l'aluminium
- NPT conicité 1:16

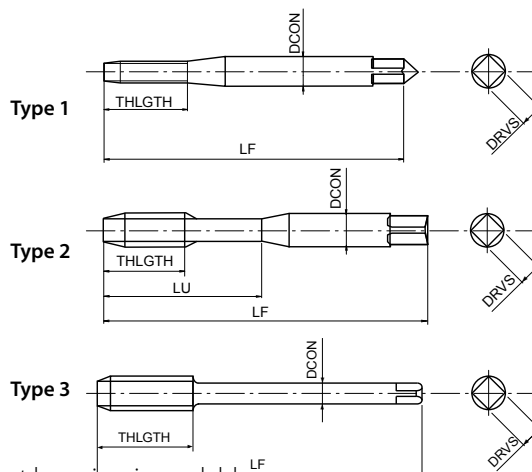
[illegible]

Filetage | Tarauds coupants | NPSF



- | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| P  | P  | P  | P  | M  | N  | N  | S  | H  |
| C < 0,2% | 0,25 < C < 0,4 | C ≥ 0,45% | SCM | INOX | Al | Al, 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]



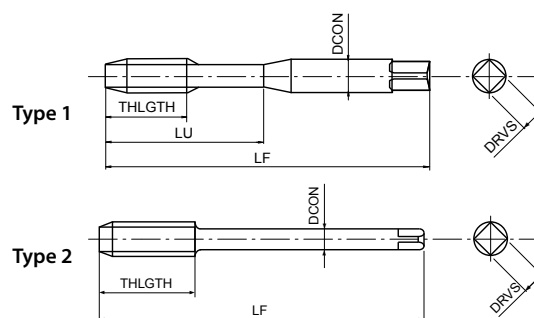
- Premier choix en qualité et performances
- Taraud coupant à entrée gun en acier fritté pour trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Taraudage à haute vitesse de coupe dans les aciers génériques, l'aluminium et les aciers inoxydables

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	ISO 2 6HX	B/4		DIN 371	DIN 376
----------	----------	-----------	----------	------------------	------------	--	----------------	----------------

*Tolerance 5 HX

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



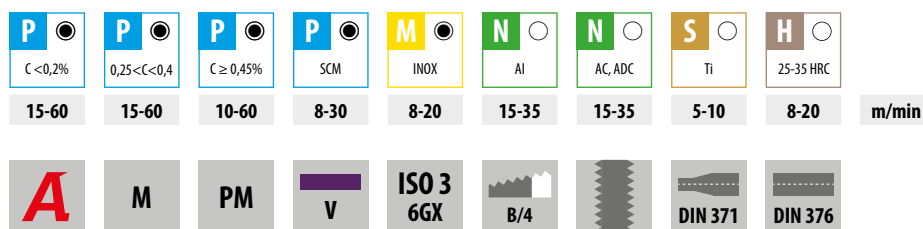
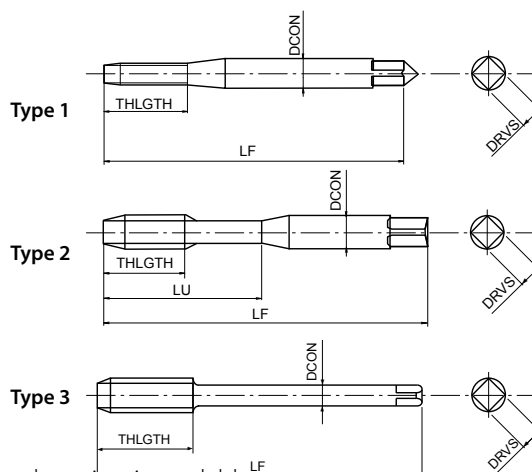
- Premier choix en qualité et performances
- Taraud coupant à entrée gun en acier fritté pour trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Taraudage à haute vitesse de coupe dans les aciers génériques, l'aluminium et les aciers inoxydables
- Arrosage radial

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

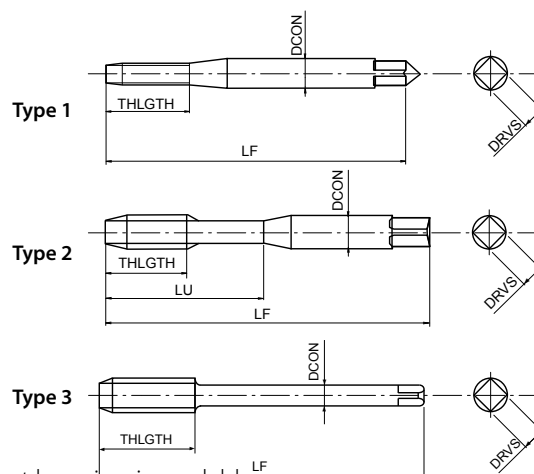
[illegible]



- Premier choix en qualité et performances
- Taraud coupant à entrée gun en acier fritté pour trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Taraudage à haute vitesse de coupe dans les aciers génériques, l'aluminium et les aciers inoxydables
- Pour tolérance de filet intérieur 6G

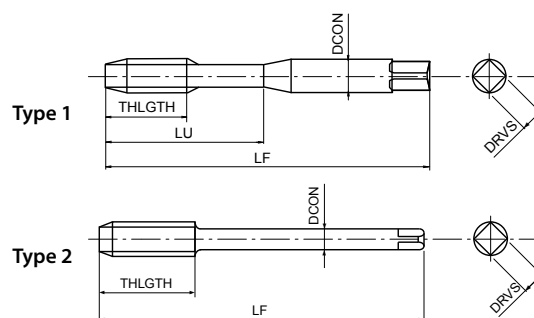
[illegible]

Filetage | Tarauds coupants | Métrique



- | | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--------------|
| P  | P  | P  | P  | M  | N  | N  | S  | H  | |
| C < 0,2% | 0,25 < C < 0,4 | C ≥ 0,45% | SCM | INOX | Al | Al, 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]



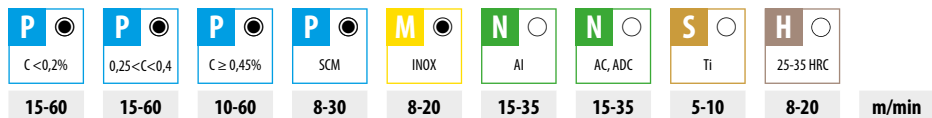
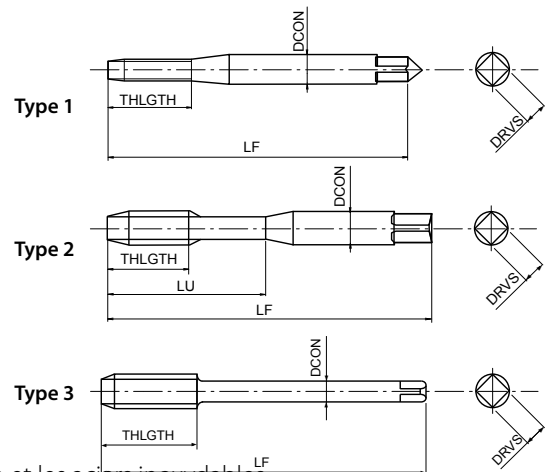
- Premier choix en qualité et performances
- Taraud coupant à entrée gun en acier fritté pour trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Taraudage à haute vitesse de coupe dans les aciers génériques, l'aluminium et les aciers inoxydables
- Taraud surcoté pour une tolérance de filet intérieur 6H +0,1mm

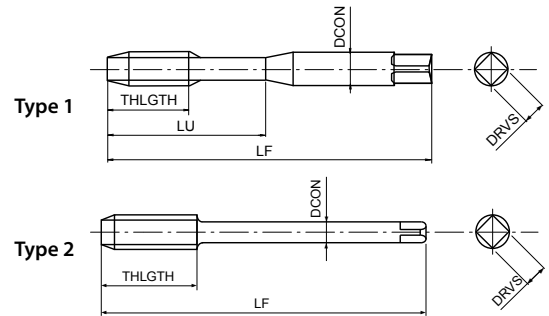
 C < 0,2%	 0,25 < C < 0,4	 C ≥ 0,45%	 SCM	 INOX	 Al	 AC, ADC	 Ti	 25-35 HRC		
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20		m/min
										

[illegible]

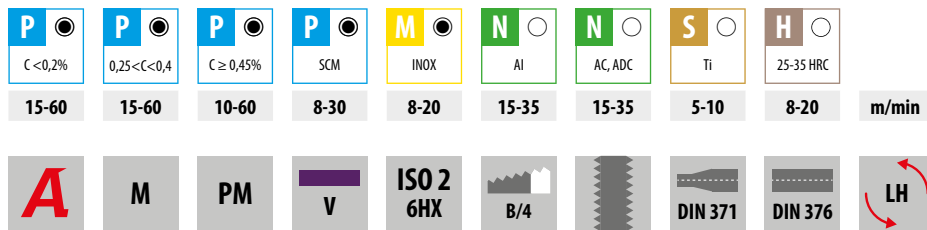


- Premier choix en qualité et performances
 - Taraud coupant à entrée gun en acier fritté pour trou débouchant
 - Revêtement multicouches TiCN
 - Taraudage à haute vitesse de coupe dans les aciers génériques, l'aluminium et les aciers inoxydables
 - Pour le taraudage profond d'accès
- The diagram shows a side view of a drill bit. A dimension line labeled 'THLGTH' indicates the length of the cutting edge. Another dimension line labeled 'LF' indicates the total length of the drill bit.

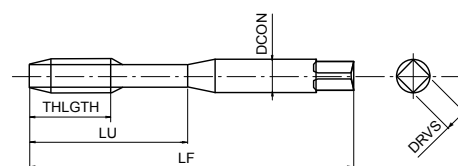




- Premier choix en qualité et performances
- Taraud coupant à entrée gun en acier fritté pour trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Taraudage à haute vitesse de coupe dans les aciers génériques, l'aluminium et les aciers inoxydables
- Pour filets vers la gauche

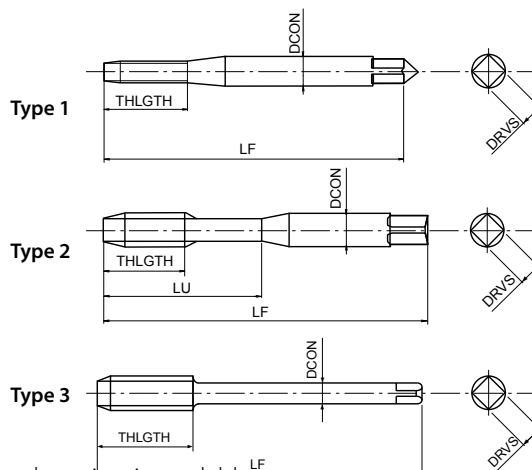


Filetage | Tarauds coupants | Métrique



- | | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--------------|
| P  | P  | P  | P  | M  | N  | N  | S  | H  | |
| C < 0,2% | 0,25 < C < 0,4 | C ≥ 0,45% | SCM | INOX | Al | Al, 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 |





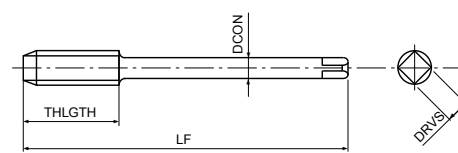
- Premier choix en qualité et performances
- Taraud coupant à entrée gun en acier fritté pour trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Taraudage à haute vitesse de coupe dans les aciers génériques, l'aluminium et les aciers inoxydables

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		
----------	-----------	-----------	----------	------------------	------------	--	--

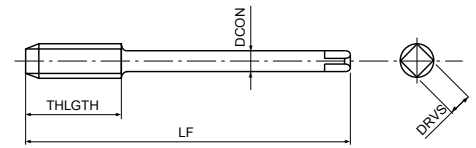
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Type	DIN
48145135	2,5	0,35	50	-	9	2,8	2,1	2	1	371
48145137	2,6	0,35	50	-	9	2,8	2,1	2	1	371
48145141	3	0,35	56	8	18	3,5	2,7	3	2	371
48145143	3,5	0,35	56	9	20	4	3	3	2	371
48145146	4	0,35	63	10	21	4,5	3,4	3	2	371
48145145	4	0,5	63	10	21	4,5	3,4	3	2	371
48145148	4,5	0,5	70	12	25	6	4,9	3	2	371
48145151	5	0,5	70	12	25	6	4,9	3	2	371
48145602	6	0,5	80	14	30	6	4,9	3	2	371
48145601	6	0,75	80	14	30	6	4,9	3	2	371
48145160	7	0,75	80	14	30	7	5,5	3	2	371
48145604	8	0,75	80	18	30	8	6,2	3	2	371
48145603	8	1	90	22	35	8	6,2	3	2	371
48145605	9	1	90	22	35	9	7	3	2	371
48145608	10	0,75	90	20	35	10	8	3	2	371
48145607	10	1	90	20	35	10	8	3	2	371
48145606	10	1,25	100	24	39	10	8	3	2	371
48145157	6	0,5	80	14	-	4,5	3,4	3	3	374
48145156	6	0,75	80	14	-	4,5	3,4	3	3	374
48145163	8	0,75	80	18	-	6	4,9	3	3	374
48145162	8	1	90	22	-	6	4,9	3	3	374
48145167	9	1	90	22	-	7	5,5	3	3	374
48145172	10	0,75	90	20	-	7	5,5	3	3	374
48145171	10	1	90	20	-	7	5,5	3	3	374
48145170	10	1,25	100	24	-	7	5,5	3	3	374
48145176	11	1	90	20	-	8	6,2	3	3	374
48145182	12	1	100	22	-	9	7	3	3	374
48145181	12	1,25	100	22	-	9	7	3	3	374
48145180	12	1,5	100	22	-	9	7	3	3	374
48145194	14	1	100	22	-	11	9	4	3	374
48145193	14	1,25	100	22	-	11	9	4	3	374
48145192	14	1,5	100	22	-	11	9	4	3	374
48145204	16	1	100	22	-	12	9	4	3	374
48145203	16	1,5	100	22	-	12	9	4	3	374
48145218	18	1	110	25	-	14	11	4	3	374
48145216	18	1,5	110	25	-	14	11	4	3	374
48145232	20	1	125	25	-	16	12	4	3	374
48145230	20	1,5	125	25	-	16	12	4	3	374
48145220	20	2	140	34	-	16	12	4	3	374
48145241	22	1	125	25	-	18	14,5	4	3	374
48145240	22	1,5	125	25	-	18	14,5	4	3	374
48145239	22	2	140	34	-	18	14,5	4	3	374
48145251	24	1	140	28	-	18	14,5	4	3	374
48145250	24	1,5	140	28	-	18	14,5	4	3	374
48145249	24	2	140	28	-	18	14,5	4	3	374

Filetage | Tarauds coupants | Métrique Fin

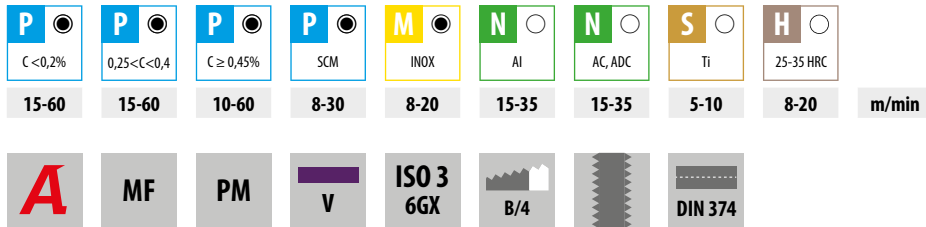


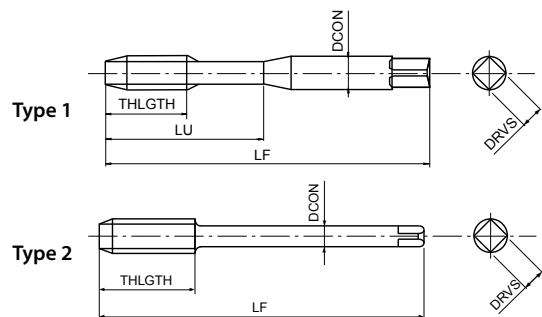
- | | | | | | | | | | |
|--|--|---|---|--|--|---|--|---|-------|
| P 
C < 0,2% | P 
0,25 < C < 0,4 | P 
C ≥ 0,45% | P 
SCM | M 
INOX | N 
Al | N 
AC, ADC | S 
Ti | H 
25-35 HRC | |
| 15-60 | 15-60 | 10-60 | 8-30 | 8-20 | 15-35 | 15-35 | 5-10 | 8-20 | m/min |



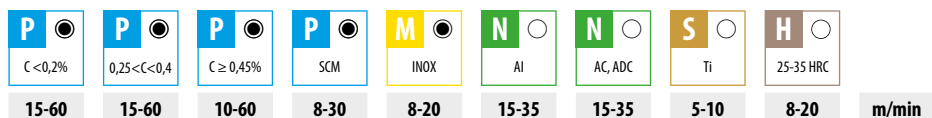


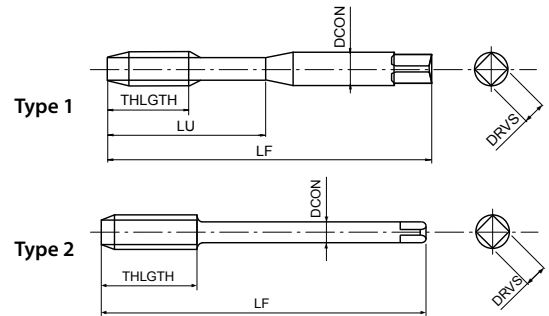
- Premier choix en qualité et performances
- Taraud coupant à entrée gun en acier fritté pour trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Taraudage à haute vitesse de coupe dans les aciers génériques, l'aluminium et les aciers inoxydables
- Pour tolérance de filet intérieur 6G



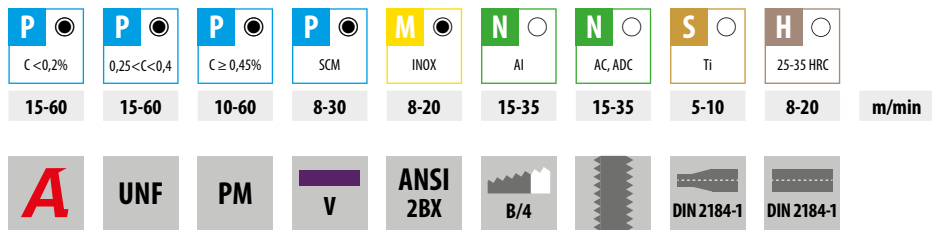


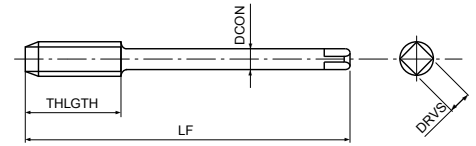
- Premier choix en qualité et performances
- Taraud coupant à entrée gun en acier fritté pour trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Taraudage à haute vitesse de coupe dans les aciers génériques, l'aluminium et les aciers inoxydables

[illegible]



- Premier choix en qualité et performances
- Taraud coupant à entrée gun en acier fritté pour trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Taraudage à haute vitesse de coupe dans les aciers génériques, l'aluminium et les aciers inoxydables

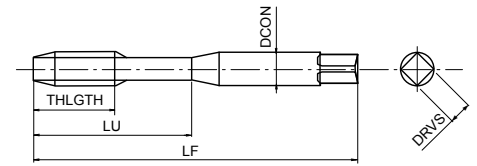




- Premier choix en qualité et performances
- Taraud coupant à entrée gun en acier fritté pour trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Taraudage à haute vitesse de coupe dans les aciers génériques, l'aluminium et les aciers inoxydables

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

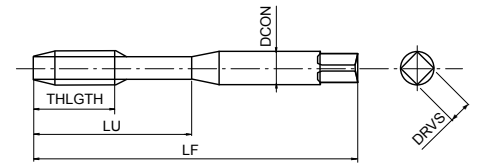
[illegible]



- Premier choix en qualité et performances
- Taraud coupant à entrée gun en acier fritté pour trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Taraudage à haute vitesse de coupe dans les aciers génériques, l'aluminium et les aciers inoxydables

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]



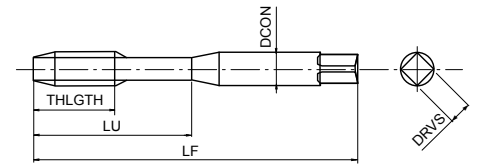
- Premier choix en qualité et performances
- Taraud coupant à entrée gun en acier fritté pour trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Taraudage à haute vitesse de coupe dans les aciers génériques, l'aluminium et les aciers inoxydables

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

Technical drawing of a saw blade with the following specifications:

- A**: Red letter A in a square box.
- BSF**: Black text in a square box.
- PM**: Black text in a square box.
- V**: Black text in a square box, with a purple horizontal bar above it.
- MED**: Black text in a square box.
- B/4**: Black text in a square box, with a saw tooth profile above it.
- DIN 2184-1**: Black text in a square box, with a saw tooth profile above it.

[illegible]



- Premier choix en qualité et performances
- Taraud coupant à entrée gun en acier fritté pour trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Taraudage à haute vitesse de coupe dans les aciers génériques, l'aluminium et les aciers inoxydables

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]

www.osgeurope.com



SWEDEN

Branch office of OSG SCANDINAVIA
Singelgatan 7
212 28 Malmö
Sweden
Tel: +46 40 41 22 55
osg@osg-scandinavia.com

OSG SCANDINAVIA

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

OSG NETHERLANDS

Bedrijfsweg 5
3481 MG Harmelen
The Netherlands
Tel: +31 348 44 2764
info@osg-nl.com

OSG UK

Kelsey Close, Attleborough Fields Ind Est,
CV11 6RS, Nuneaton
United Kingdom
Tel: +44 (0) 1827 720 013
uk_sales@osg-uk.com

OSG EUROPE LOGISTICS

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

OSG BELUX

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

OSG IBÉRICA

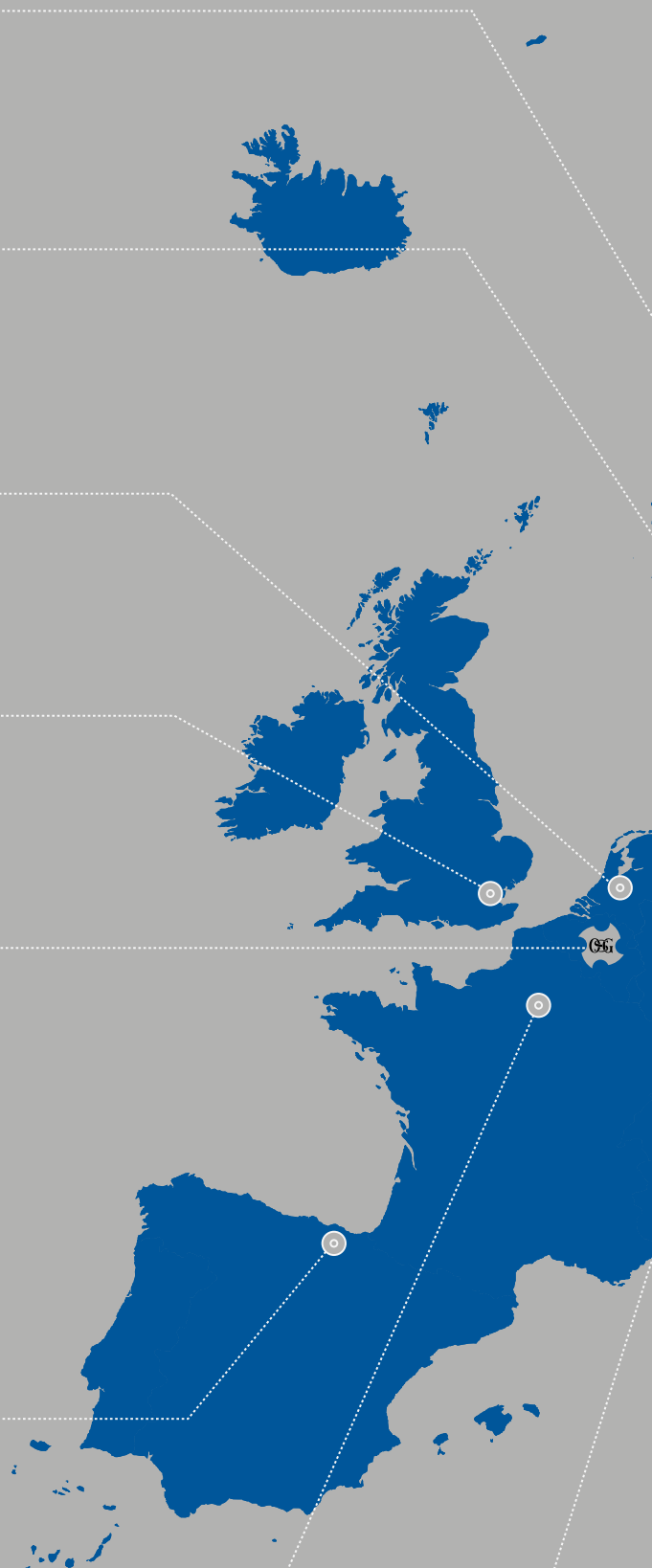
Bekolarra 4
E - 01010 Vitoria-Gasteiz
Spain
Tel: +34 945 242 400
osg.iberica@osg-ib.com

OSG FRANCE

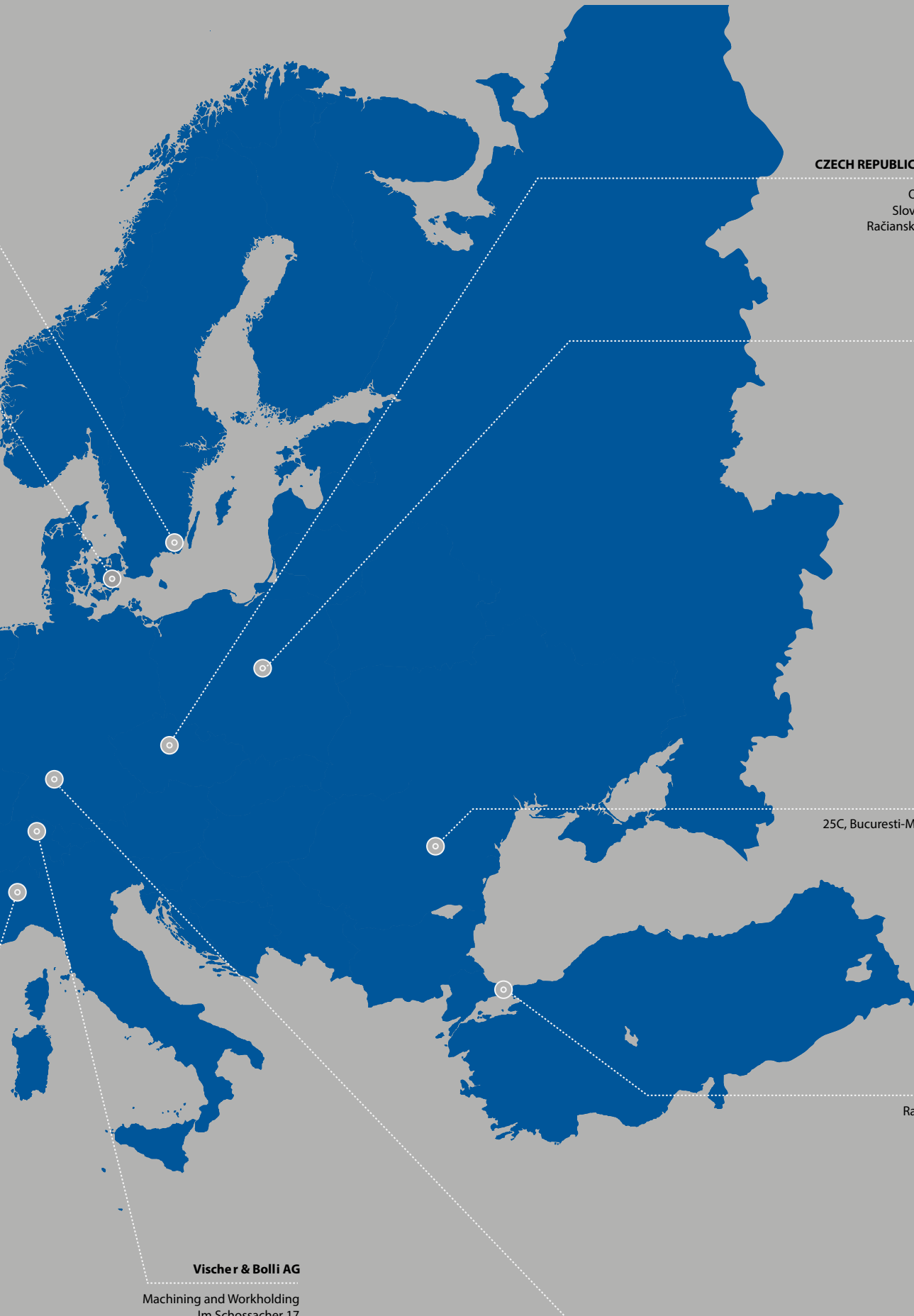
Parc Icade, Paris Nord 2
Immeuble "Le Rimbaud"
22 Avenue des Nations
CS66191 - 93420 Villepinte
France
Tel: +33 1 49 90 10 10
sales@osg-france.com

OSG ITALY

Via Ferrero, 65 A/B
I - 10098 Rivoli
Italy
Tel: +39 0117705211
info@osg-italia.it



OSG IN EUROPE



CZECH REPUBLIC, SLOVAKIA, HUNGARY

OSG Europe Logistics S.A.
Slovakia, organizačná zložka
Račianska 22/A, Bratislava 831 02
Slovakia
Tel.: +421 24 32 91 295
info@osgeurope.com

OSG POLAND

ul. Spółdzielcza 57
05-074 Halinów
Polska
Tel: +22 760 82 71
Mob. +48 570 677 711
osg@osg-poland.com

OSG ROMANIA SRL

25C, Bucuresti-Magurele Street (Sector 5)
051431 Bucuresti
România
Tel: +40 21 322 07 47
info@osgromania.ro

OSG TURKEY

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

Vischer & Bolli AG

Machining and Workholding
Im Schossacher 17
CH-8600 Dübendorf
Switzerland
Tel.: +41 44 802 15 15
info@vb-tools.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



shaping your dreams

OSG EUROPE LOGISTICS

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

OSG POLAND Sp. z o.o.

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

OSG ROMANIA SRL

25C, Bucuresti-Magurele Street (Sector 5)
051431 Bucuresti - România
Tel: +40 21 322 07 47
info@osgromania.ro

OSG BELUX

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

AUSTRIA

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

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
sales@osg-france.com

OSG SCANDINAVIA

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

OSG ITALIA

Via Ferrero, 65 A/B3
I - 10098 Rivoli - Italy
Tel: +39 0117705211
info@osg-italia.it

OSG NETHERLANDS

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

SWEDEN

Branch office of OSG SCANDINAVIA
Singelgatan 7
212 28 Malmö - Sweden
Tel: +46 40 41 22 55
osg@osg-scandinavia.com

Vischer & Bolli AG

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

OSG UK

Kelsey Close, Attleborough Fields Ind Est,
CV11 6RS, Nuneaton, United Kingdom.
Tel: +44 1827 720 013
uk_sales@osg-uk.com

OSG IBERICA

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

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

OSG EUROPE LOGISTICS S.A.

08/2024 - 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 prices are stated, they are netto unit-prices and any eventual tax(es) have to be added. The company is not responsible for any printing error in technical, price and/or any other data.

Tool specifications subject to change without notice.

www.osgeurope.com