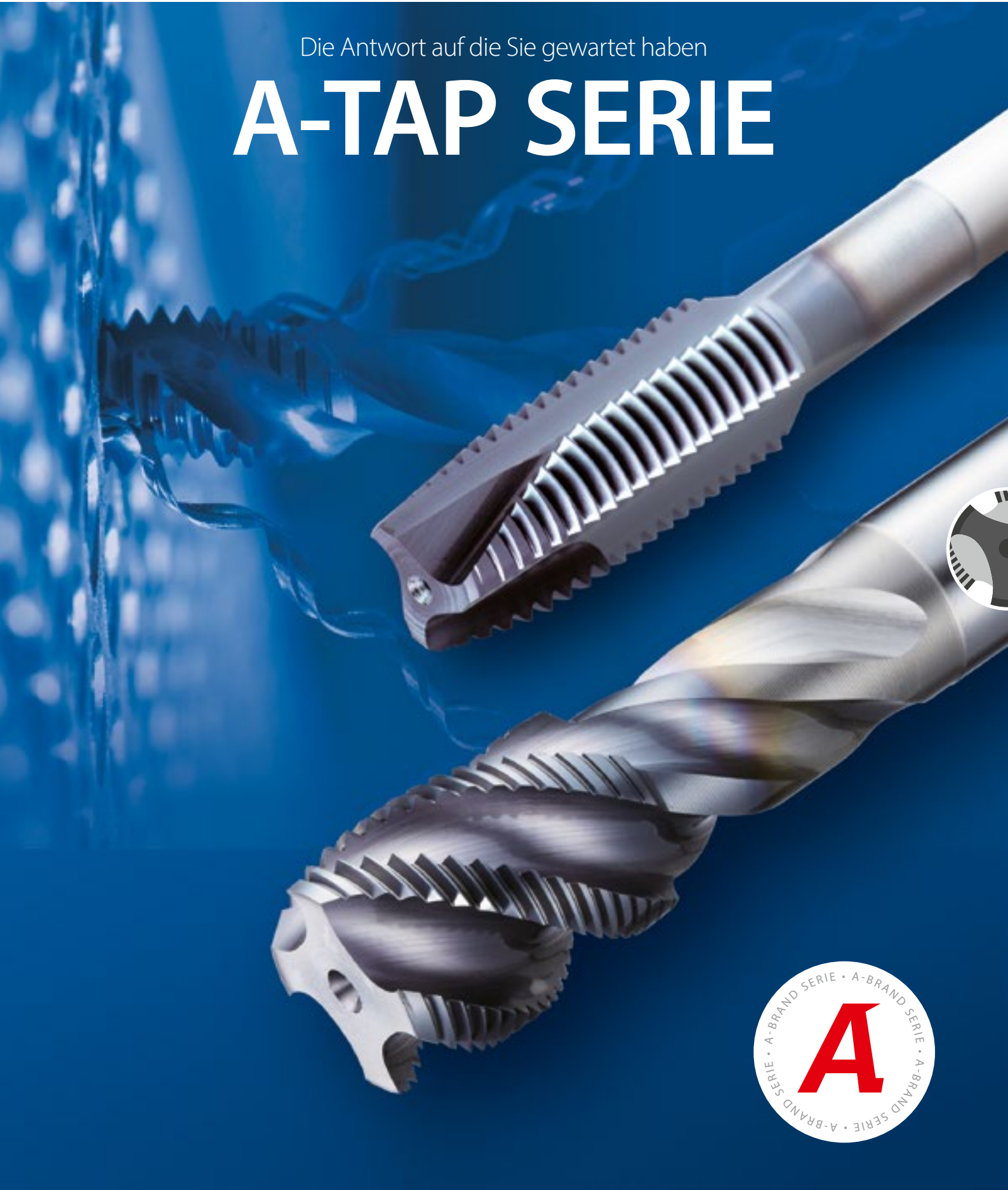




Die Antwort auf die Sie gewartet haben

A-TAP SERIE



GRUNDLOCH

Metrisch

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

Metrisch Fein

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

UNC

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

UNF

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

G (BSP)

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

Rp (BSPP)

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

BSW

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

BSF

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

BA

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

Rc (BSPT)

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

Rc (ISO)

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

NPT

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

NPSF

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

DURCHGANGSLOCH

Metrisch

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

Metrisch Fein

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

UNC

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

UNF

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

G (BSP)

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

BSW

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

BSF

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

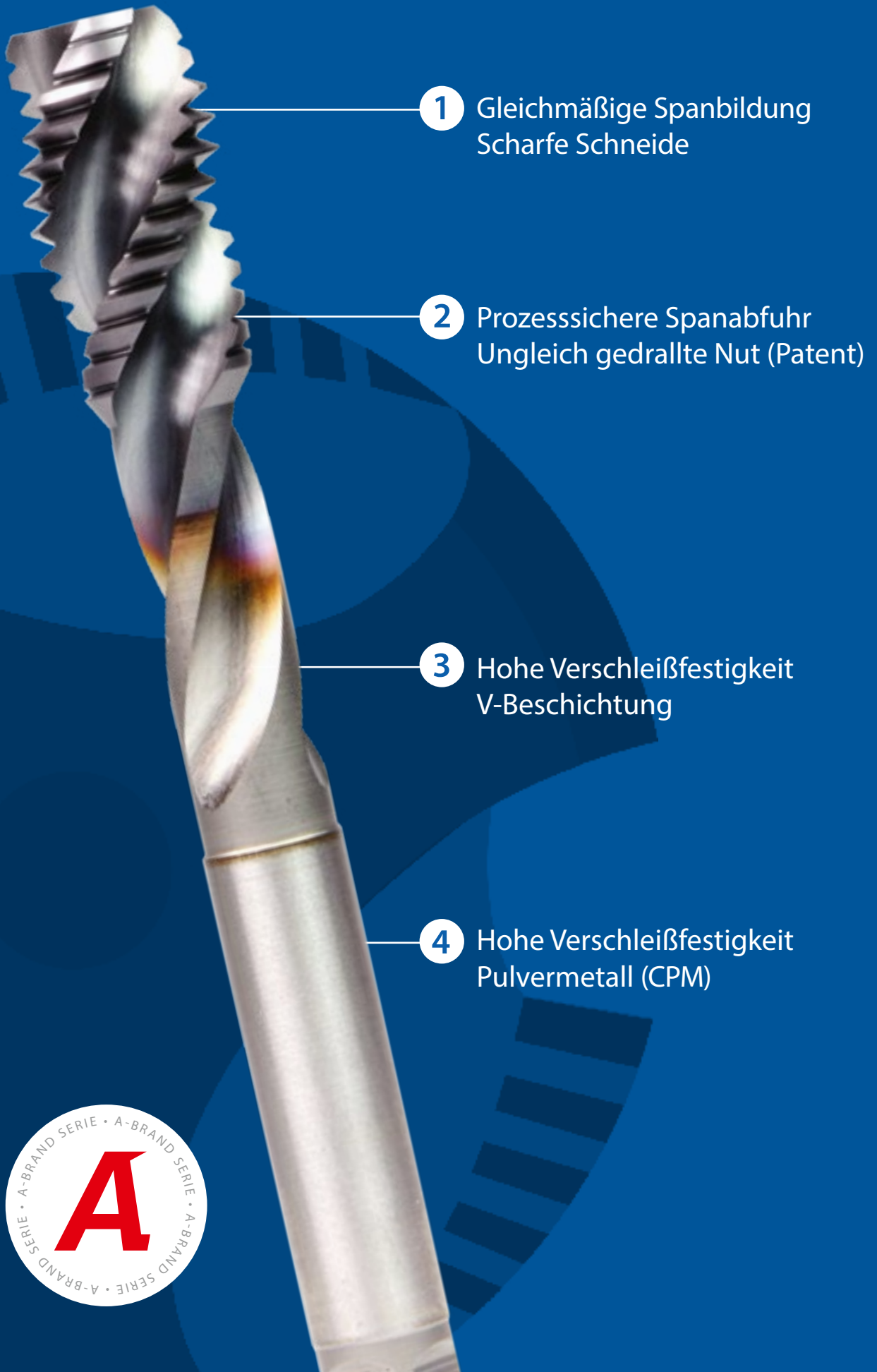
BA

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

GEWINDESCHNEIDFUTTER

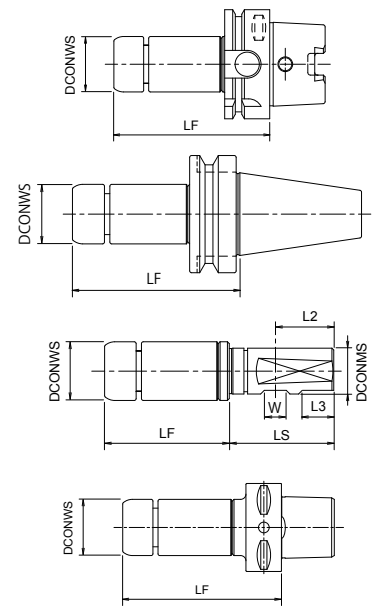
Synchromaster	SEITE 5
---------------------	---------

Die Antwort auf die Sie gewartet haben...



SYNCHROMASTER





- Synchro- Gewindeschneidfutter mit radialer Schnittdruckkompensation
- Verbessert die Standzeit
- Für Gewinde von M3 bis M24
- HSK & BT für ER16,
Zylinderschaft (HB/HE) & Polygonschaft für ER16 & ER32 Spannzange

[illegible]

Zubehör & Ersatzteile

Anwendbar für	EDP	Bezeichnung	Spezifikation	Preis
SMH16	79923	FKT-32L	Spannschlüssel	31,25
SMH16	79922	ERP-16T	Überwurfmutter	69,45
SMH32	79993	FKT-50L	Spannschlüssel	45,45
SMH32	79992	ERP-32T	Überwurfmutter	93,45



SYNCHROMASTER GEWINDESCHNEIDFUTTER

Stabiler Aufbau der integrierten Komponenten

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

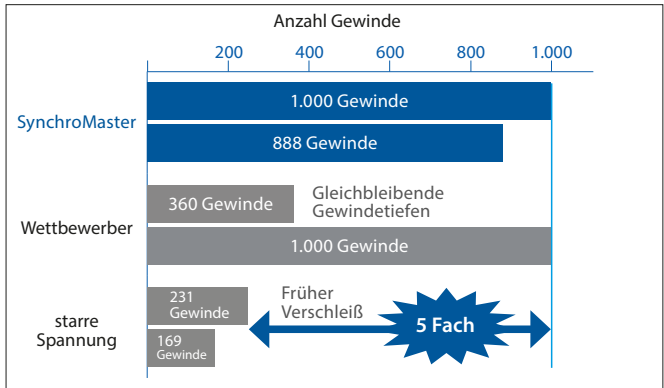


Lange Lebensdauer



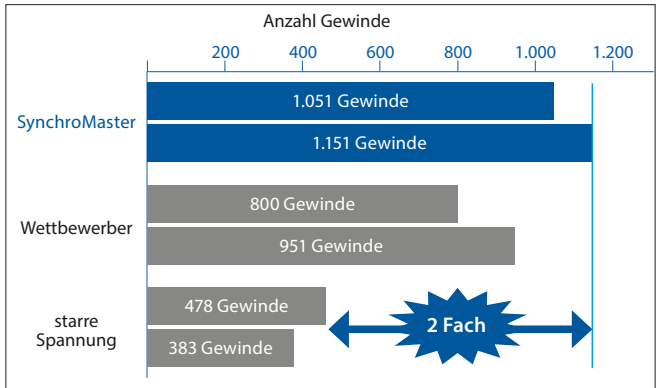
- Nachteile von herkömmlichen Synchro Futter:
- Kunstharz oder Gummidämpfer in der Konstruktion
 - Frühzeitiger Verlust der Dämpfeigenschaften
 - Wartung erforderlich

Stabiler Prozess auch mit kurzem Anschnitt



Material: C45 Werkzeug: A-SFT M4x0,7 Form E Schnittgeschw.: 10m/min

Bessere Standzeit für Gewindeformer



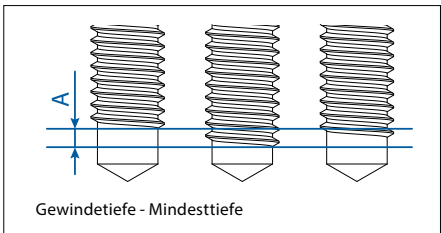
Material: 42CrMo4 (30HRC) Werkzeug: S-XPf M10x1,5 Form E Schnittgeschw.: 15m/min

Ermöglicht gleichbleibende Gewindetiefen

exakte Gewindetiefen vergleichbar mit starrer Spannung

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

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



SynchroMaster (Halter und Mutter)



Spannzange (separat erhältlich)



Spannschlüssel (separat erhältlich)

OSG'S PREMIUMMARKE "A-TAP SERIE"

Die Lösung der Gewindeprobleme

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

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

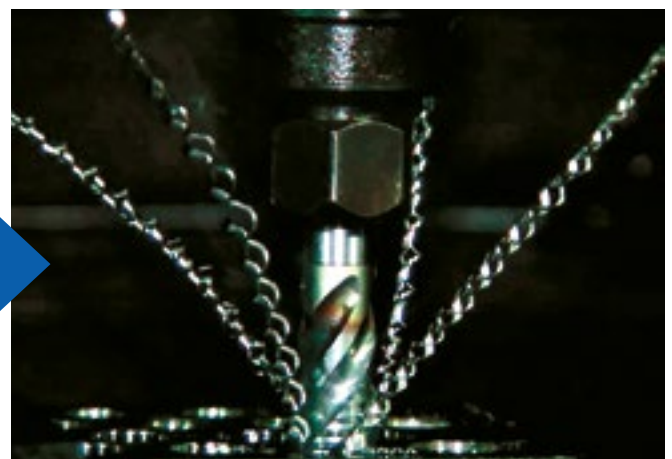
Größtes Problem sind Spänewickler



Der größte Vorteil der A-TAP Serie :
Bestmögliche Spanabfuhr



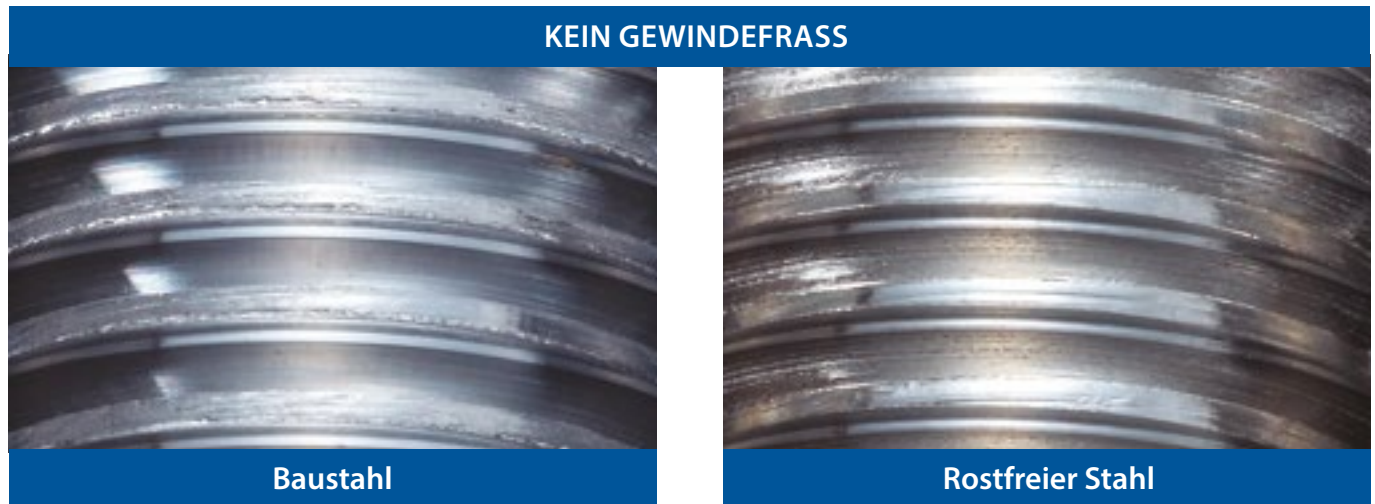
konventioneller Gewindebohrer



A-SFT

Für Baustähle und rostfreie Stähle

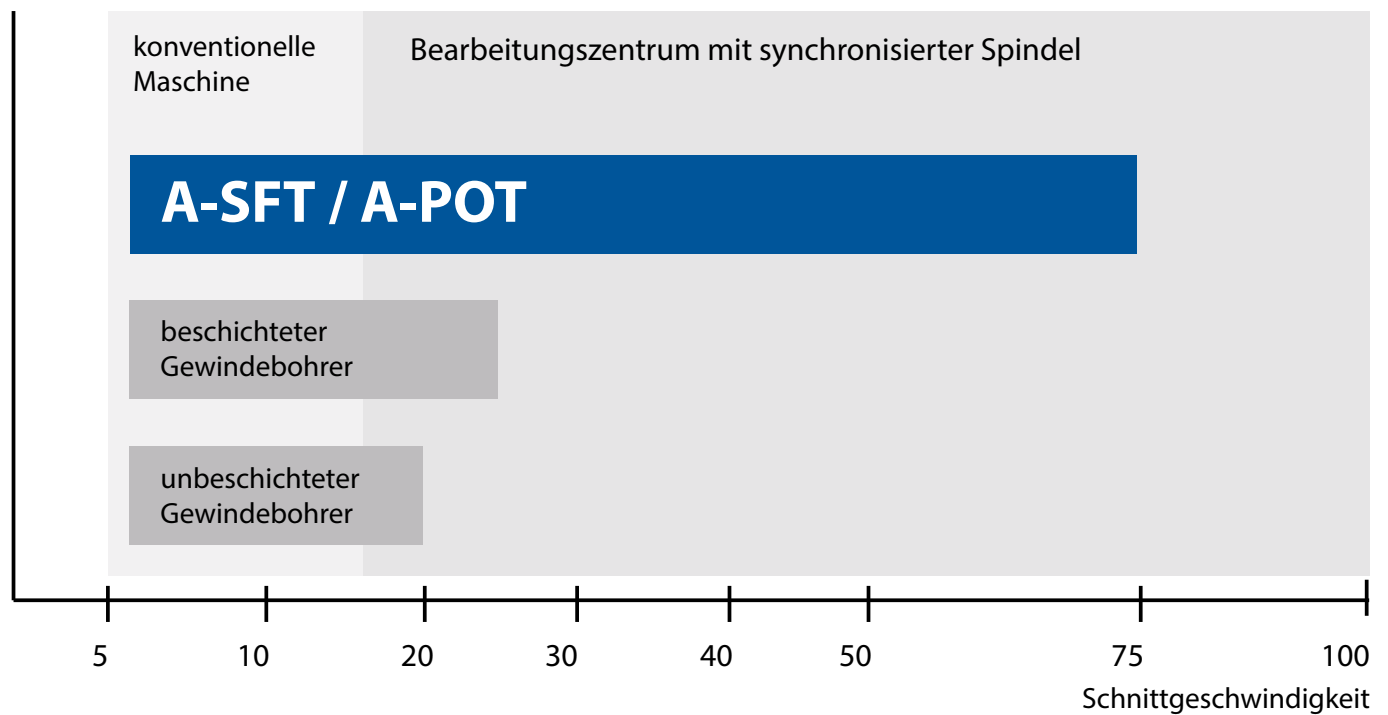
In einer großen Bandbreite von Materialien einsetzbar



High Performance auf Bearbeitungszentren

In einem großen Schnittgeschwindigkeitsbereich einsetzbar

Standzeit



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

■ 1.4301

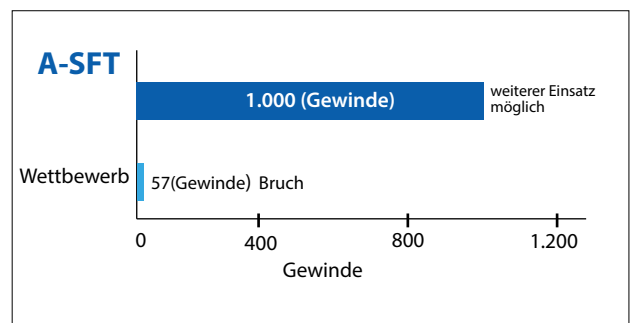
Tiefe Gewinde (2xD) in rostfreien Stählen

Sehr gute Ergebnisse in rostfreien Stählen mit Emulsion



■ Schneide nach 1.000 Gewinden

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

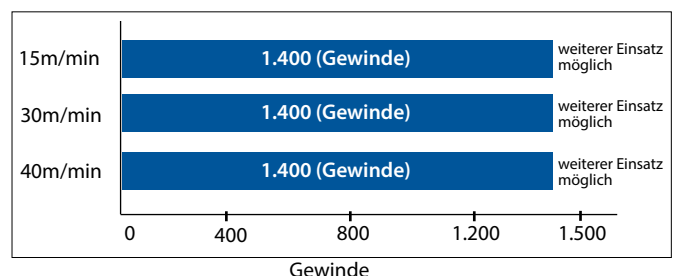


■ C 45

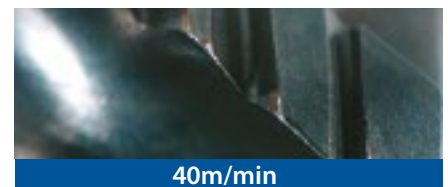
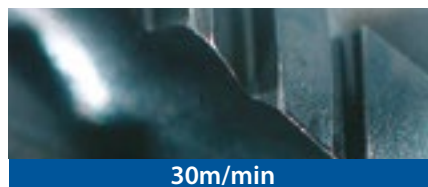
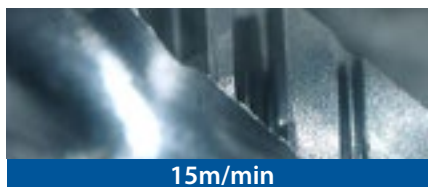
Hohe Schnittgeschwindigkeiten auf Bearbeitungszentren

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

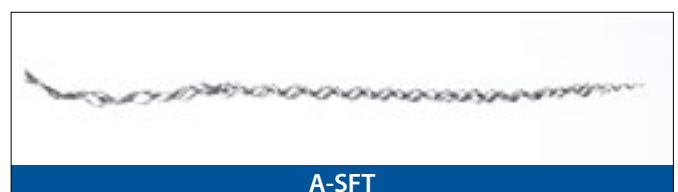
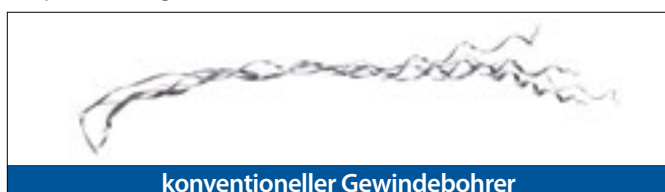
Werkzeug	A-SFT M6x1
Material	C 45
Kernlochbohrung	Ø5x16mm (Sackloch)
Gewindetiefe	12mm (2D)
Kühlschmierstoff	Emulsion (10%)
Maschine	vertikales BAZ mit Synchronspindel



■ Schneide nach 1.400 Gewinde

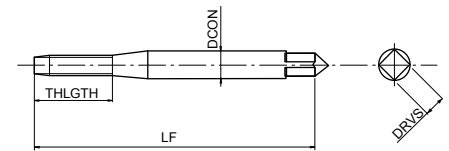


■ Spanbildung bei 40m/min

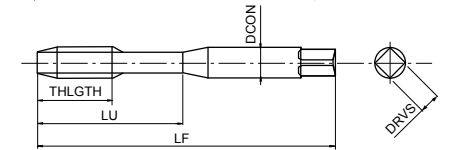




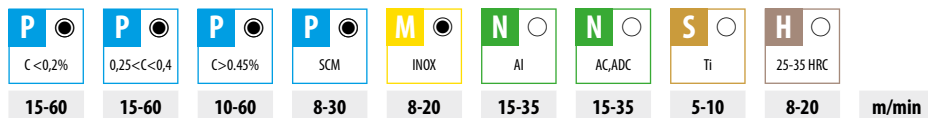
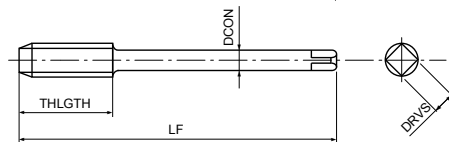
- Erste Wahl in Qualität und Leistung
- Pulvermetall-CPM spiralgenuteter Gewindebohrer für Sacklöcher
- TiCN-Mehrlagenbeschichtung
- Hochgeschwindigkeits-Gewinden in Stahl, Aluminium und Edelstahl

Typ1

Typ 2



Typ 3



* Toleranz 5HX

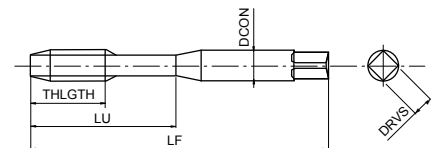
[illegible]

- | | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|-------|
| P  | P  | P  | P  | M  | N  | N  | S  | H  | |
| C < 0,2% | 0,25 < C < 0,4 | C > 0,45% | SCM | INOX | Al | Al ₂ O ₃ | Ti | 25-35 HRC | |
| 15-60 | 15-60 | 10-60 | 8-30 | 8-20 | 15-35 | 15-35 | 5-10 | 8-20 | m/min |

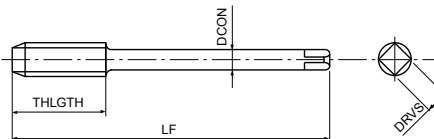
[illegible]



Typ 1



Typ 2



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

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

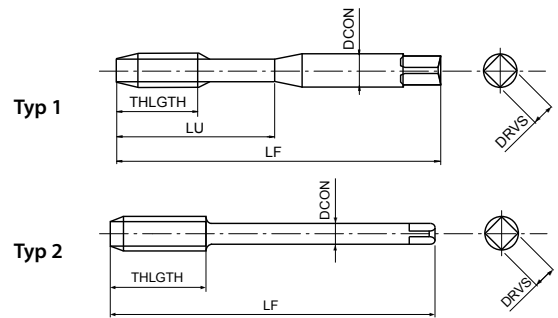
	M	PM			7GX			
A	M	PM	V	45°	7GX	C/2,5	DIN 371	DIN 376

[illegible]

A-SFT FORM E NEUE ABMESSUNGEN

INDEX

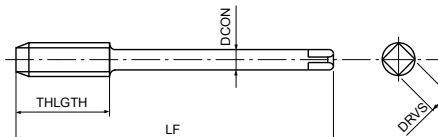
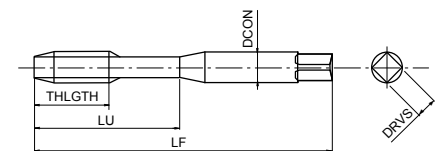
Gewinde | Gewindebohrer | Metrisch



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

P C < 0,2%	P C ≥ 0,45%	P C ≥ 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N AC, ADC	S Ti	H 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min
A	M	PM	V	45°	ISO 2 6HX	E/1,5	DIN 371	DIN 376	

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN	Preis
48203125	2	0,4	45	3,2	10	2,8	2,1	2	1	371	34,80
48203127	2,2	0,45	45	3,6	11	2,8	2,1	2	1	371	34,55
48203128	2,3	0,4	45	3,6	12	2,8	2,1	2	1	371	34,55
48203133	2,5	0,45	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	371	34,55
48203136	2,6	0,45	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	371	32,45
48203138	3	0,5	56	4	18	3,5	2,7	3	1	371	29,90
48203142	3,5	0,6	56	4,8	20	4	3	3	1	371	45,85
48203144	4	0,7	63	5,6	21	4,5	3,4	3	1	371	31,20
48203147	4,5	0,75	70	6	25	6	4,9	3	1	371	41,50
48203149	5	0,8	70	6,4	25	6	4,9	3	1	371	31,95
48203152	5,5	0,9	80	7,2	30	6	4,9	3	1	371	47,90
48203155	6	1	80	8	30	6	4,9	3	1	371	32,20
48203158	7	1	80	8	30	7	5,5	3	1	371	43,55
48203161	8	1,25	90	10	35	8	6,2	3	1	371	38,40
48203165	9	1,25	90	10	35	9	7	3	1	371	50,25
48203169	10	1,5	100	12	39	10	8	3	1	371	46,65
48203139	3	0,5	56	4	-	2,2	-	3	2	376	36,85
48203185	4	0,7	63	5,6	-	2,8	2,1	3	2	376	36,35
48203150	5	0,8	70	6,4	-	3,5	2,7	3	2	376	36,05
48203187	6	1	80	5	-	4,5	3,4	3	2	376	36,35
48203159	7	1	80	8	-	5,5	4,3	3	2	376	49,20
48203188	8	1,25	90	10	-	6	4,9	3	2	376	41,50
48203166	9	1,25	90	10	-	7	5,5	3	2	376	54,10
48203189	10	1,5	100	12	-	7	5,5	3	2	376	47,65
48203175	11	1,5	100	12	-	8	6,2	3	2	376	88,10
48203179	12	1,75	110	14	-	9	7	3	2	376	58,75
48203191	14	2	110	16	-	11	9	3	2	376	69,55
48203202	16	2	110	16	-	12	9	3	2	376	81,40
48203214	18	2,5	125	25	-	14	11	4	2	376	110,30
48203228	20	2,5	140	25	-	16	12	4	2	376	130,90
48203238	22	2,5	140	25	-	18	14,5	4	2	376	143,20
48203247	24	3	160	30	-	18	14,5	4	2	376	176,20



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

18

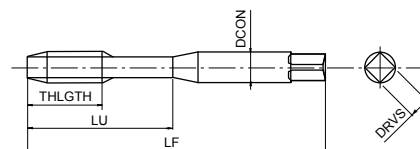


Technical drawing of a shaft with dimensions: THLGTH, LU, LF, DCON, and DRYS.

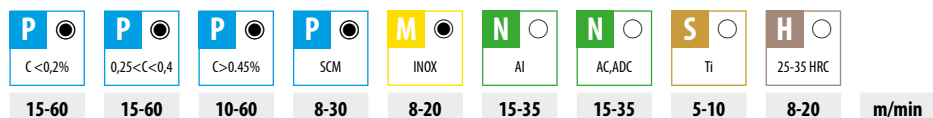
Technical drawing of a pin. The drawing shows a side view of the pin with dimensions: THLGTH (Total Length), LF (Length of Pin), DCON (Diameter of Pin), and DRWS (Diameter of Pin).

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

[illegible]

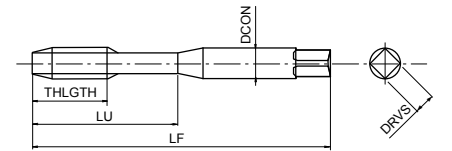


- Erste Wahl in Qualität und Leistung
- Pulvermetall-CPM spiralgenuiteter Gewindebohrer für Sacklöcher
- TiCN-Mehrlagenbeschichtung
- Hochgeschwindigkeits-Gewinden in Stahl, Aluminium und Edelstahl
- Mit Weldonschaft

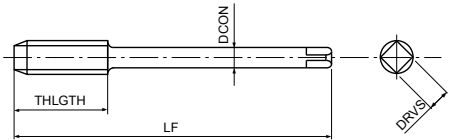
[illegible]



Typ 1



Typ 2



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

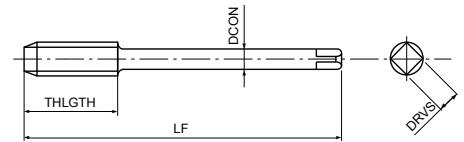
P	P	P	P	M	N	N	S	H	
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4	C > 0,45%	SCM	INOX	Al	AC, ADC	Ti	25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

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

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN	Preis
48139135	2,5	0,35	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	371	40,45
48139137	2,6	0,35	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	371	37,90
48139141	3	0,35	56	4	18	3,5	2,7	3	1	371	35,30
48139143	3,5	0,35	56	4,8	20	4	3	3	1	371	54,10
48139145	4	0,5	63	5,6	21	4,5	3,4	3	1	371	36,85
48139146	4	0,35	63	5,6	21	4,5	3,4	3	1	371	36,85
48139148	4,5	0,5	70	6	25	6	4,9	3	1	371	48,95
48139151	5	0,5	70	6,4	25	6	4,9	3	1	371	37,60
48139601	6	0,75	80	8	30	6	4,9	3	1	371	45,10
48139602	6	0,5	80	8	30	6	4,9	3	1	371	45,10
48139160	7	0,75	80	8	30	7	5,5	3	1	371	51,00
48139603	8	1	90	10	35	8	6,2	3	1	371	50,00
48139604	8	0,75	80	10	35	8	6,2	3	1	371	47,40
48139605	9	1	90	10	35	9	7	3	1	371	58,75
48139606	10	1,25	100	12	39	10	8	3	1	371	51,50
48139607	10	1	90	12	35	10	8	3	1	371	52,55
48139608	10	0,75	90	12	35	10	8	3	1	371	55,15
48139156	6	0,75	80	8	-	4,5	3,4	3	2	374	45,10
48139157	6	0,5	80	8	-	4,5	3,4	3	2	374	45,10
48139162	8	1	90	10	-	6	4,9	3	2	374	50,00
48139163	8	0,75	80	8	-	6	4,9	3	2	374	47,40
48139167	9	1	90	10	-	7	5,5	3	2	374	58,75
48139170	10	1,25	100	12	-	7	5,5	3	2	374	51,50
48139171	10	1	90	10	-	7	5,5	3	2	374	52,55
48139172	10	0,75	90	10	-	7	5,5	3	2	374	55,15
48139176	11	1	90	12	-	8	6,2	3	2	374	103,00
48139180	12	1,5	100	14	-	9	7	3	2	374	63,35
48139181	12	1,25	100	12	-	9	7	3	2	374	60,30
48139182	12	1	100	12	-	9	7	3	2	374	60,30
48139192	14	1,5	100	16	-	11	9	3	2	374	77,80
48139193	14	1,25	100	16	-	11	9	3	2	374	92,20
48139194	14	1	100	16	-	11	9	3	2	374	92,20
48139203	16	1,5	100	16	-	12	9	3	2	374	90,15
48139204	16	1	100	16	-	12	9	3	2	374	95,80
48139216	18	1,5	110	16	-	14	11	4	2	374	104,10
48139218	18	1	110	16	-	14	11	4	2	374	122,60
48139220	20	2	140	25	-	16	12	4	2	374	154,50
48139230	20	1,5	125	16	-	16	12	4	2	374	130,90
48139232	20	1	125	16	-	16	12	4	2	374	154,50
48139239	22	2	140	25	-	18	14,5	4	2	374	169,00
48139240	22	1,5	125	16	-	18	14,5	4	2	374	135,00
48139241	22	1	125	16	-	18	14,5	4	2	374	169,00
48139249	24	2	140	30	-	18	14,5	4	2	374	206,00
48139250	24	1,5	140	16	-	18	14,5	4	2	374	178,20
48139251	24	1	140	16	-	18	14,5	4	2	374	206,00

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

[illegible]



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

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







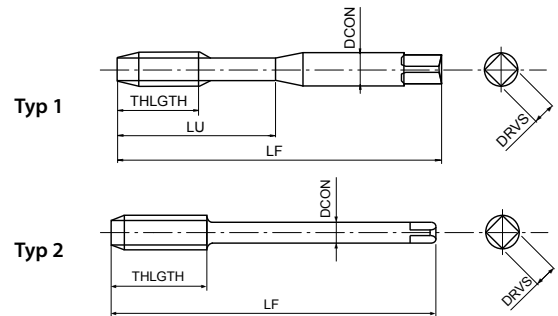



[illegible]

A-SFT FORM E NEU

Gewinden | Gewindebohrer | Metrisch Fein

INDEX



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

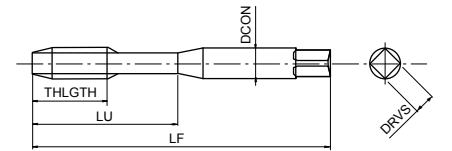
P	P	P	P	M	N	N	S	H	
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	Al	AC, ADC	Ti	25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min



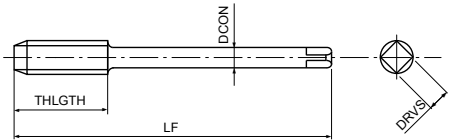
EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Type	DIN	Preis
48203135	2,5	0,35	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	371	40,70
48203137	2,6	0,35	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	371	38,15
48203141	3	0,35	56	4	18	3,5	2,7	3	1	371	35,55
48203143	3,5	0,35	56	4,8	20	4	3	3	1	371	54,10
48203146	4	0,35	63	5,6	21	4,5	3,4	3	1	371	36,85
48203145	4	0,5	63	5,6	21	4,5	3,4	3	1	371	36,85
48203148	4,5	0,5	70	6	25	6	4,9	3	1	371	48,95
48203151	5	0,5	70	6,4	25	6	4,9	3	1	371	37,60
48203602	6	0,5	80	8	30	6	4,9	3	1	371	45,10
48203601	6	0,75	80	8	30	6	4,9	3	1	371	45,10
48203160	7	0,75	80	8	30	7	5,5	3	1	371	51,25
48203604	8	0,75	80	10	35	8	6,2	3	1	371	47,40
48203603	8	1	90	10	35	8	6,2	3	1	371	50,25
48203605	9	1	90	10	35	9	7	3	1	371	58,75
48203608	10	0,75	90	12	35	10	8	3	1	371	55,15
48203607	10	1	90	12	35	10	8	3	1	371	52,55
48203606	10	1,25	100	12	39	10	8	3	1	371	52,05
48203157	6	0,5	80	8	-	4,5	3,4	3	2	374	45,10
48203156	6	0,75	80	8	-	4,5	3,4	3	2	374	45,10
48203163	8	0,75	80	8	-	6	4,9	3	2	374	47,40
48203162	8	1	90	10	-	6	4,9	3	2	374	50,25
48203167	9	1	90	10	-	7	5,5	3	2	374	58,75
48203172	10	0,75	90	10	-	7	5,5	3	2	374	55,15
48203171	10	1	90	10	-	7	5,5	3	2	374	52,55
48203170	10	1,25	100	12	-	7	5,5	3	2	374	52,05
48203176	11	1	90	12	-	8	6,2	3	2	374	104,10
48203182	12	1	100	12	-	9	7	3	2	374	60,30
48203181	12	1,25	100	12	-	9	7	3	2	374	60,30
48203180	12	1,5	100	14	-	9	7	3	2	374	63,35
48203194	14	1	100	16	-	11	9	3	2	374	92,20
48203193	14	1,25	100	16	-	11	9	3	2	374	92,20
48203192	14	1,5	100	16	-	11	9	3	2	374	77,80
48203204	16	1	100	16	-	12	9	3	2	374	96,35
48203203	16	1,5	100	16	-	12	9	3	2	374	90,65
48203218	18	1	110	16	-	14	11	4	2	374	122,60
48203216	18	1,5	110	16	-	14	11	4	2	374	104,10
48203232	20	1	125	16	-	16	12	4	2	374	154,50
48203230	20	1,5	125	16	-	16	12	4	2	374	130,90
48203220	20	2	140	25	-	16	12	4	2	374	154,50
48203241	22	1	125	16	-	18	14,5	4	2	374	169,00
48203240	22	1,5	125	16	-	18	14,5	4	2	374	136,00
48203239	22	2	140	25	-	18	14,5	4	2	374	169,00
48203251	24	1	140	16	-	18	14,5	4	2	374	208,10
48203250	24	1,5	140	16	-	18	14,5	4	2	374	178,20
48203249	24	2	140	30	-	18	14,5	4	2	374	208,10



Typ 1



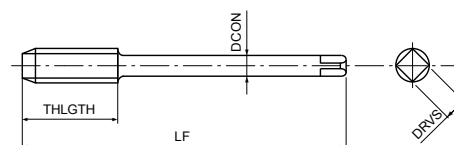
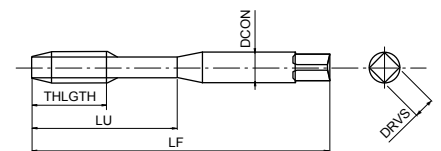
Typ 2



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

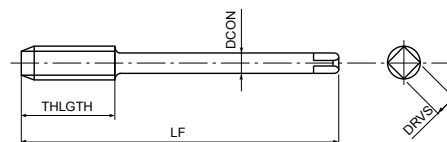
P 	P 	P 	P 	M 	N 	N 	S 	H 	
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4	C > 0,45%	SCM	INOX	Al	AC/ADC	Ti	25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

[illegible]



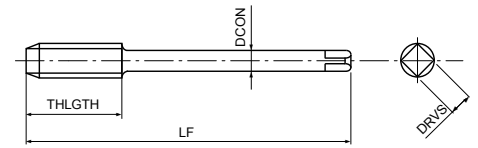
- | | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|-------|
| P  | P  | P  | P  | M  | N  | N  | S  | H  | |
| C <0,2% | 0,25<C<0,4 | C>0.45% | SCM | INOX | Al | AC,ADC | Ti | 25-35 HRC | |
| 15-60 | 15-60 | 10-60 | 8-30 | 8-20 | 15-35 | 15-35 | 5-10 | 8-20 | m/min |

26



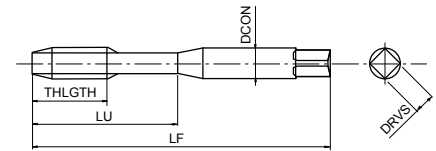
- | | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--------------|
| P  | P  | P  | P  | M  | N  | N  | S  | H  | |
| C < 0,2% | 0,25 < C < 0,4 | C > 0,45% | SCM | INOX | Al | AC,ADC | Ti | 25-35 HRC | |
| 15-60 | 15-60 | 10-60 | 8-30 | 8-20 | 15-35 | 15-35 | 5-10 | 8-20 | m/min |

[illegible]

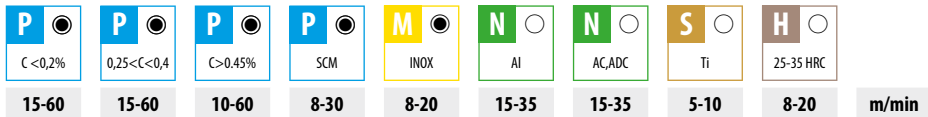


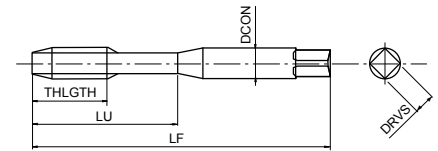
- ## G (BSP)

28

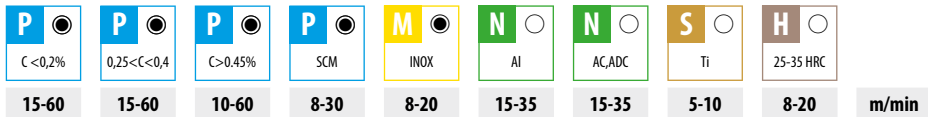


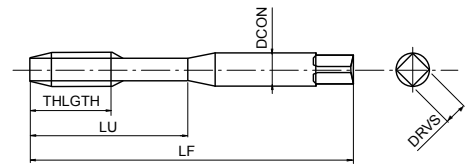
- Erste Wahl in Qualität und Leistung
- Pulvermetall-CPM spiralgenuiteter Gewindebohrer für Sacklöcher
- TiCN-Mehrlagenbeschichtung
- Hochgeschwindigkeits-Gewinden in Stahl, Aluminium und Edelstahl

[illegible]



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

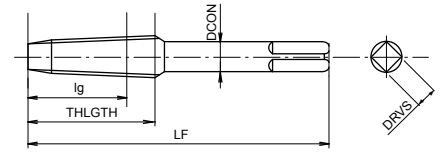
[illegible]



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

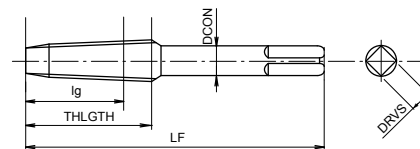
P 	P 	P 	P 	M 	N 	N 	S 	H 	
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4	C > 0,45%	SCM	INOX	Al	AC,ADC	Ti	25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

[illegible]



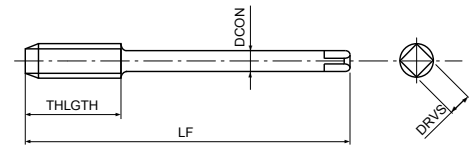
- RC (BSPT)

32



- | | | | | | | |
|---|--|--|---|--|--|-------|
| <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]

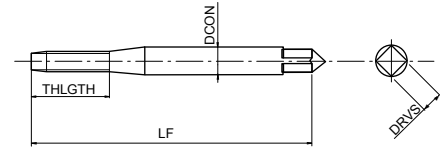


- | | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|-------|
| P  | P  | P  | P  | M  | N  | N  | S  | H  | |
| C < 0,2% | 0,25 < C < 0,4 | C ≥ 0,45% | SCM | INOX | Al | Al, ADC | Ti | 25-35 HRC | |
| 15-60 | 15-60 | 10-60 | 8-30 | 8-20 | 15-35 | 15-35 | 5-10 | 8-20 | m/min |

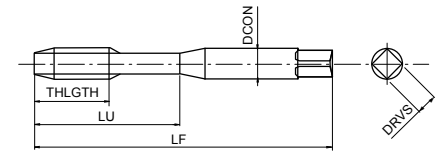
[illegible]



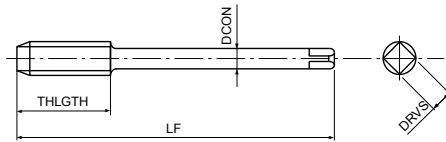
Typ 1



Typ 2



Typ 3



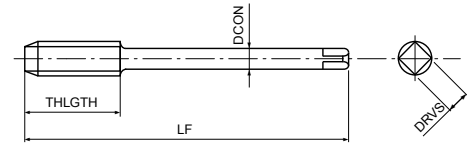
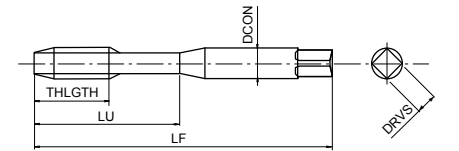
- Erste Wahl in Qualität und Leistung
- Pulvermetall-CPM Gewindebohrer mit Schälanschnitt für Durchgangslöcher
- TiCN-Mehrlagenbeschichtung
- Hochgeschwindigkeits-Gewinden in Stahl, Aluminium und Edelstahl

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

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

* Toleranz 5HX

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	Z	Typ	DIN	Preis
*48145111	1	0,25	40	5	-	2,5	2,1	2	1	371	47,40
*48145112	1,1	0,25	40	5	-	2,5	2,1	2	1	371	47,40
*48145113	1,2	0,25	40	5	-	2,5	2,1	2	1	371	47,40
*48145115	1,4	0,3	40	7	-	2,5	2,1	2	1	371	41,50
48145118	1,6	0,35	40	8	-	2,5	2,1	2	1	371	41,50
48145119	1,7	0,35	40	8	-	2,5	2,1	2	1	371	38,65
48145120	1,8	0,35	40	8	-	2,5	2,1	2	1	371	38,65
48145125	2	0,4	45	8	-	2,8	2,1	2	1	371	33,75
48145127	2,2	0,45	45	9	-	2,8	2,1	2	1	371	33,75
48145128	2,3	0,4	45	9	-	2,8	2,1	2	1	371	33,75
48145133	2,5	0,45	50	9	-	2,8	2,1	2	1	371	33,50
48145136	2,6	0,45	50	9	-	2,8	2,1	2	1	371	31,95
48145138	3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	3	2	371	29,10
48145142	3,5	0,6	56	12	20	4	3	3	2	371	45,10
48145144	4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3	2	371	29,90
48145147	4,5	0,75	70	16	25	6	4,9	3	2	371	40,45
48145149	5	0,8	70	16	25	6	4,9	3	2	371	30,65
48145152	5,5	0,9	80	17	30	6	4,9	3	2	371	46,90
48145155	6	1	80	19	30	6	4,9	3	2	371	31,45
48145158	7	1	80	19	30	7	5,5	3	2	371	42,50
48145161	8	1,25	90	22	35	8	6,2	3	2	371	37,35
48145165	9	1,25	90	22	35	9	7	3	2	371	49,20
48145169	10	1,5	100	24	39	10	8	3	2	371	45,60
48145139	3	0,5	56	11	-	2,2	-	3	3	376	36,05
48145185	4	0,7	63	13	-	2,8	2,1	3	3	376	35,30
48145150	5	0,8	70	16	-	3,5	2,7	3	3	376	35,05
48145187	6	1	80	19	-	4,5	3,4	3	3	376	35,55
48145159	7	1	80	19	-	5,5	4,3	3	3	376	47,65
48145188	8	1,25	90	22	-	6	4,9	3	3	376	40,70
48145166	9	1,25	90	22	-	7	5,5	3	3	376	53,05
48145189	10	1,5	100	24	-	7	5,5	3	3	376	46,65
48145175	11	1,5	100	24	-	8	6,2	3	3	376	86,05
48145179	12	1,75	110	28	-	9	7	3	3	376	57,70
48145191	14	2	110	30	-	11	9	3	3	376	68,50
48145202	16	2	110	32	-	12	9	3	3	376	80,35
48145214	18	2,5	125	34	-	14	11	3	3	376	108,20
48145228	20	2,5	140	34	-	16	12	3	3	376	128,80
48145238	22	2,5	140	34	-	18	14,5	3	3	376	140,10
48145247	24	3	160	38	-	18	14,5	3	3	376	172,10

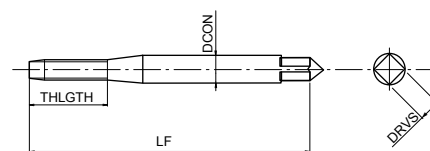


- | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| P  | P  | P  | P  | M  | N  | N  | S  | H  |
| C <0,2% | 0,25<C<0,4 | C>0.45% | SCM | INOX | Al | AC,ADC | Ti | 25-35 HRC |
| 15-60 | 15-60 | 10-60 | 8-30 | 8-20 | 15-35 | 15-35 | 5-10 | 8-20 |
- m/min

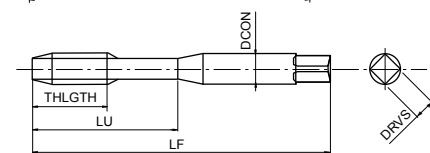
[illegible]



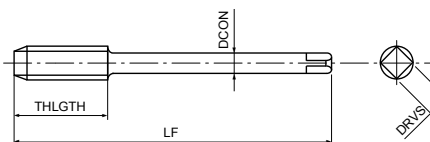
- ### Typ 1



- ## Typ 2



- ### Typ 3



8-20

m/min

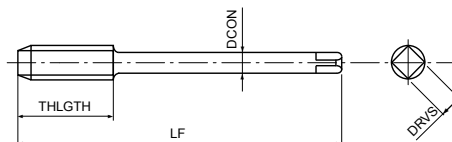
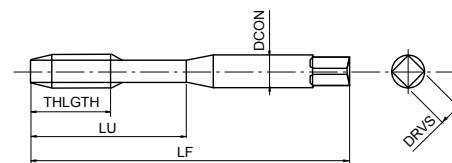


-
- Technical drawing of a shaft. The drawing shows a side view and an end view. The side view includes dimensions: THLGTH (total length), LF (length from the left end to the center of the hole), DCON (diameter of the hole), and DRUS (radius of the fillet). The end view shows the circular cross-section of the shaft with the hole.

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

-
- Technical drawing of a shaft. The drawing shows a side view and an end view. The side view labels the total length as **LF** and the length of the threaded section as **THLGTH**. The end view shows the outer diameter as **DCON** and the thread specification as **DRVS**.

[illegible]



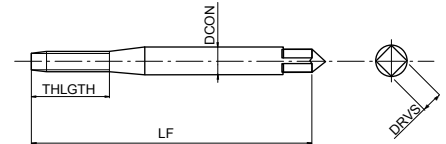
- | | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--------------|
| P  | P  | P  | P  | M  | N  | N  | S  | H  | |
| C < 0,2% | 0,25 < C < 0,4 | C > 0,45% | SCM | INOX | Al | AC,ADC | Ti | 25-35 HRC | |
| 15-60 | 15-60 | 10-60 | 8-30 | 8-20 | 15-35 | 15-35 | 5-10 | 8-20 | m/min |

40

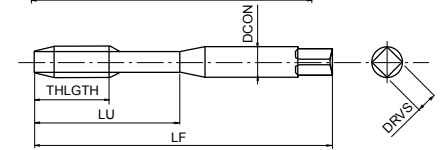


- Erste Wahl in Qualität und Leistung
- Pulvermetall-CPM Gewindebohrer mit Schälanschnitt für Durchgangslöcher
- TiCN-Mehrlagenbeschichtung
- Hochgeschwindigkeits-Gewinden in Stahl, Aluminium und Edelstahl
- Langer Schaft für tief liegende Gewinde

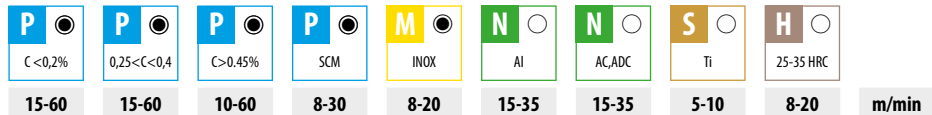
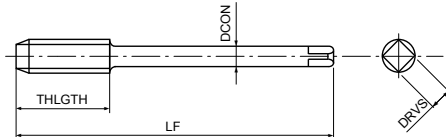
Typ 1

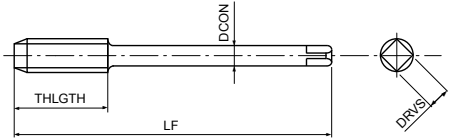
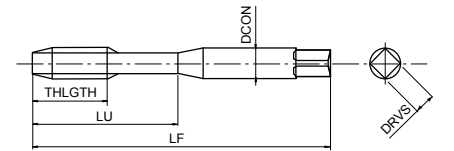
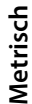


Typ 2



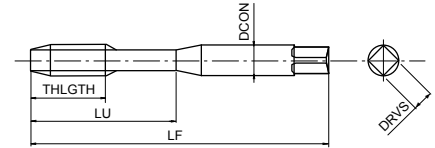
Typ 3

[illegible]



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

42

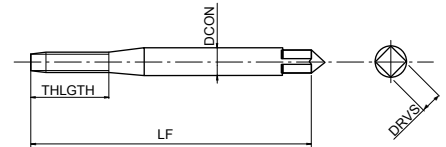


- | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| P  | P  | P  | P  | M  | N  | N  | S  | H  |
| C <0,2% | 0,25<C<0,4 | C>0.45% | SCM | INOX | Al | AC,ADC | Ti | 25-35 HRC |
| 15-60 | 15-60 | 10-60 | 8-30 | 8-20 | 15-35 | 15-35 | 5-10 | 8-20 |
- m/min**

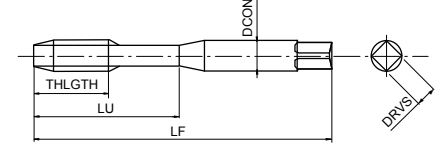
[illegible]



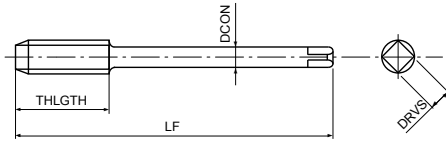
Typ 1



Typ 2



Typ 3

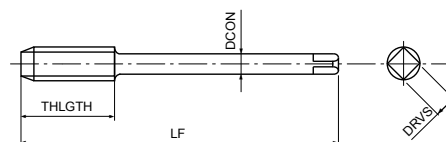


- Erste Wahl in Qualität und Leistung
- Pulvermetall-CPM Gewindebohrer mit Schälanschnitt für Durchgangslöcher
- TiCN-Mehrlagenbeschichtung
- Hochgeschwindigkeits-Gewinden in Stahl, Aluminium und Edelstahl

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

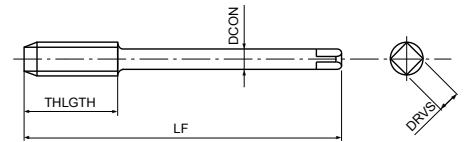
A	MF	PM	V	ISO 2 6HX	B/4	DIN 371	DIN 374
----------	-----------	-----------	----------	------------------	------------	----------------	----------------

EDP	TD	TP	LF	THLGTH	LU	DCON	DRVS	NOF	Typ	DIN	Preis
48145135	2,5	0,35	50	-	9	2,8	2,1	2	1	371	39,40
48145137	2,6	0,35	50	-	9	2,8	2,1	2	1	371	37,35
48145141	3	0,35	56	8	18	3,5	2,7	3	2	371	34,80
48145143	3,5	0,35	56	9	20	4	3	3	2	371	53,05
48145145	4	0,5	63	10	21	4,5	3,4	3	2	371	36,05
48145146	4	0,35	63	10	21	4,5	3,4	3	2	371	36,05
48145148	4,5	0,5	70	12	25	6	4,9	3	2	371	47,65
48145151	5	0,5	70	12	25	6	4,9	3	2	371	37,10
48145601	6	0,75	80	14	30	6	4,9	3	2	371	43,55
48145602	6	0,5	80	14	30	6	4,9	3	2	371	43,55
48145160	7	0,75	80	14	30	7	5,5	3	2	371	50,25
48145603	8	1	90	22	35	8	6,2	3	2	371	48,45
48145604	8	0,75	80	18	30	8	6,2	3	2	371	45,85
48145605	9	1	90	22	35	9	7	3	2	371	58,20
48145606	10	1,25	100	24	39	10	8	3	2	371	50,25
48145607	10	1	90	20	35	10	8	3	2	371	51,00
48145608	10	0,75	90	20	35	10	8	3	2	371	54,10
48145156	6	0,75	80	14	-	4,5	3,4	3	3	374	43,55
48145157	6	0,5	80	14	-	4,5	3,4	3	3	374	43,55
48145162	8	1	90	22	-	6	4,9	3	3	374	48,45
48145163	8	0,75	80	18	-	6	4,9	3	3	374	45,85
48145167	9	1	90	22	-	7	5,5	3	3	374	58,20
48145170	10	1,25	100	24	-	7	5,5	3	3	374	50,25
48145171	10	1	90	20	-	7	5,5	3	3	374	51,00
48145172	10	0,75	90	20	-	7	5,5	3	3	374	54,10
48145176	11	1	90	20	-	8	6,2	3	3	374	102,00
48145180	12	1,5	100	22	-	9	7	3	3	374	61,30
48145181	12	1,25	100	22	-	9	7	3	3	374	58,75
48145182	12	1	100	22	-	9	7	3	3	374	58,75
48145192	14	1,5	100	22	-	11	9	4	3	374	75,75
48145193	14	1,25	100	22	-	11	9	4	3	374	90,15
48145194	14	1	100	22	-	11	9	4	3	374	90,15
48145203	16	1,5	100	22	-	12	9	4	3	374	87,55
48145204	16	1	100	22	-	12	9	4	3	374	94,25
48145216	18	1,5	110	25	-	14	11	4	3	374	101,00
48145218	18	1	110	25	-	14	11	4	3	374	120,60
48145220	20	2	140	34	-	16	12	4	3	374	151,50
48145230	20	1,5	125	25	-	16	12	4	3	374	127,80
48145232	20	1	125	25	-	16	12	4	3	374	151,50
48145239	22	2	140	34	-	18	14,5	4	3	374	165,90
48145240	22	1,5	125	25	-	18	14,5	4	3	374	130,90
48145241	22	1	125	25	-	18	14,5	4	3	374	165,90
48145249	24	2	140	28	-	18	14,5	4	3	374	203,00
48145250	24	1,5	140	28	-	18	14,5	4	3	374	172,10
48145251	24	1	140	28	-	18	14,5	4	3	374	203,00



- | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| 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]

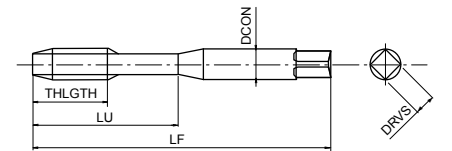


- ## Gewinden | Gewindebohrer

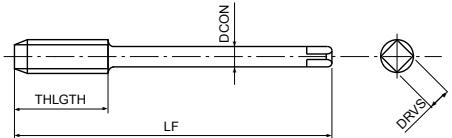
[illegible]



Typ 1



Typ 2



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

P 	P 	P 	P 	M 	N 	N 	S 	H 	
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4	C > 0,45%	SCM	INOX	Al	Al ₂ O ₃	Ti	25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min





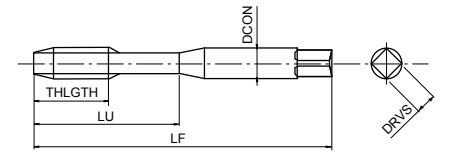




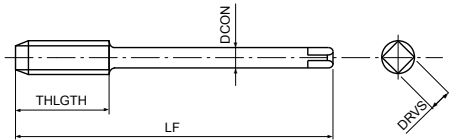

[illegible]



Typ 1



Typ 2



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



15-60



15-60



10-60



8-30



8-20



15-35



15-35



5-10



8-20

m/min



UNF



PM



V

ANSI
2BX

R/4

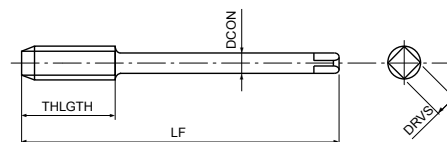


DIN 2184-1



DIN 2184-1

[illegible]



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

 $C < 0,2\%$

15-60

 $0,25 < C < 0,4$

15-60



C>0.45%

10-60



SCM

8-30



INOX

8-20



AI

15-35



AC,ADC

15-35



Ti

5-10



25-35 HRC

8-20

m/min



G

PM



V

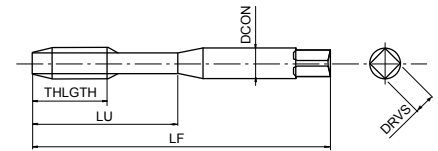


R/A

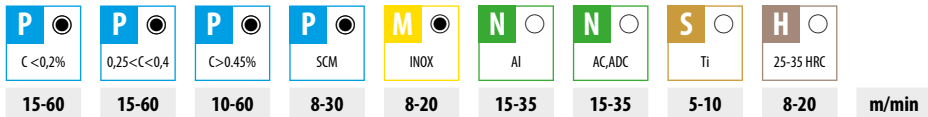


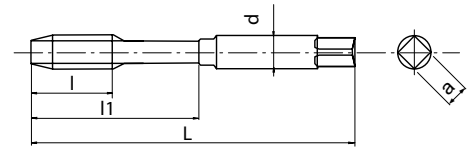
DIN 5156

[illegible]



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

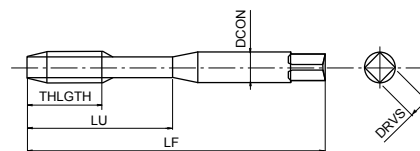
[illegible]



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

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

[illegible]



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



15-60



15-60



10-60



8-30



8-20



15-35



15-35



5-10



8-20

m/min



BA
(BS93)



PM



V



R/A

[illegible]

Übersicht Gewindebohrer und Gewindeformer

Rostfreie Edelstähle & Super Duplex

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



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

Schwer zerspanbare Materialien

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



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

A-TAP

S-TAP (HSSE)



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



Gewindeformer

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



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

Guss / kurzspanende Werkstoffe

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



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

Gehärtete Werkstoffe

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



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

Nichteisenwerkstoffe

CC-SFT / POT, AL-SFT / POT



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



SCHWEDEN

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

OSG SKANDINAVIEN

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

OSG NIEDERLANDE

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

OSG UK

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

OSG EUROPE LOGISTICS

Zentrale Europa

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

OSG BELUX

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

OSG FRANKREICH

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

OSG COMAHER

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

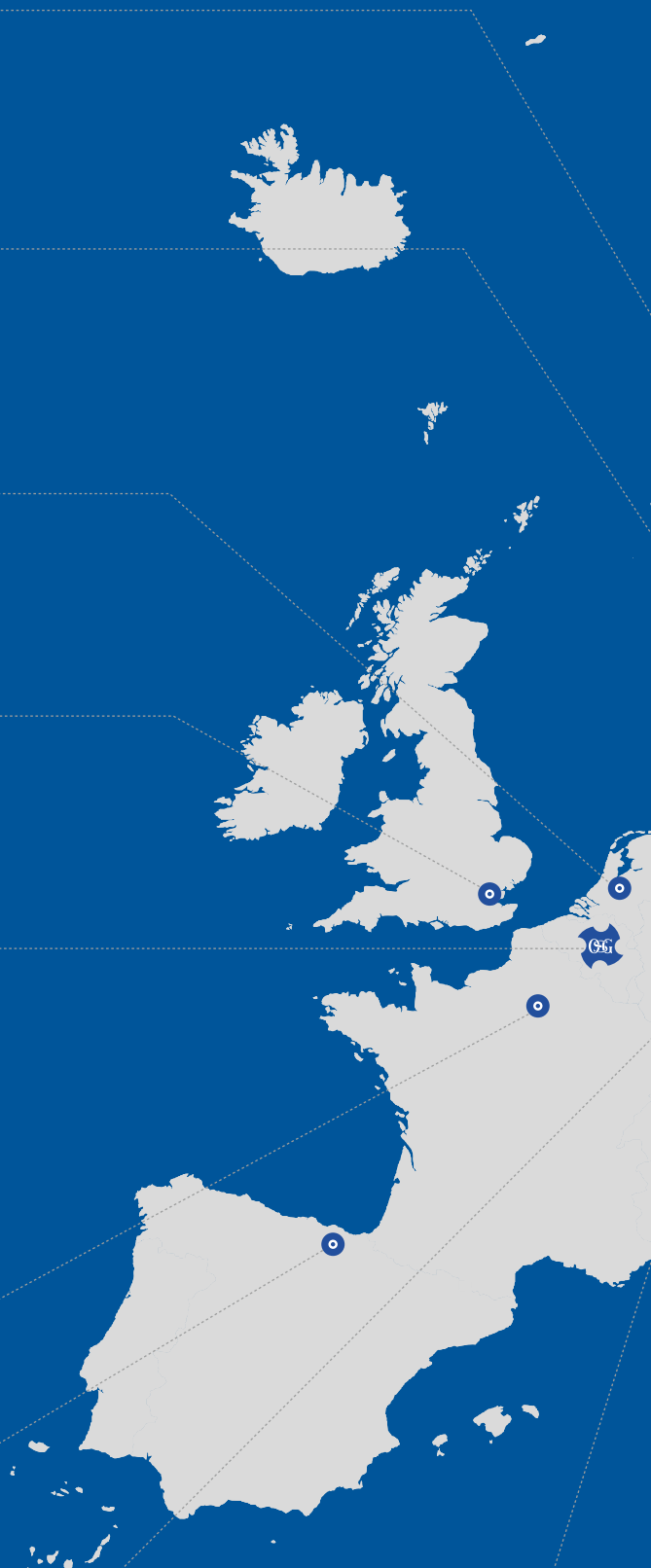
OSG GmbH

Zweigniederlassung Deutschland

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

OSG ITALIEN

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



SLOWAKEI

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

OSG POLEN

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

ROMSAN INTERNATIONAL CO. SRL

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

OSG TÜRKIE

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

OSG GmbH

Zentrale Deutschland

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

ÖSTERREICH

Zweigniederlassung

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

Vischer & Bolli AG

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



shaping your dreams

OSG GmbH

Zentrale Deutschland

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

OSG EUROPE LOGISTICS

Zentrale Europa

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

OSG GmbH

Zweigniederlassung Deutschland

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

Österreich

Zweigniederlassung Österreich

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

Vischer & Bolli AG

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

All rights reserved. © OSG Europe 2026

Der Verkauf unserer Waren erfolgt ausschließlich zu unseren allgemeinen Geschäftsbedingungen welche Sie jederzeit anfordern können oder online unter <http://www.osg-germany.de/AGB.pdf> einsehen können.
Alle Preise sind in Euro je Stück. Hinzu kommt der gesetzliche, am Tag der Bestellung gültige Mehrwertsteuersatz. Die Preise sind freibleibend. In diesem Prospekt genannten Daten und gezeigten Darstellungen dienen nur dem Zweck der Beschreibung der Produkte. Änderungen jeder Art oder Druckfehler von technischen Daten berechtigen nicht zu Ansprüchen. Bildliche Darstellungen sind nicht verbindlich und sind keine Richtlinie über Art oder Eigenschaft. Technische Änderungen, Weiterentwicklungen oder Normänderungen sind vorbehalten. Nachdruck von Text und Bildern, auch auszugsweise, ist ohne unsere Genehmigung nicht gestattet.

www.osg-germany.de

KOSG2026010-01/2026-V1-PDF