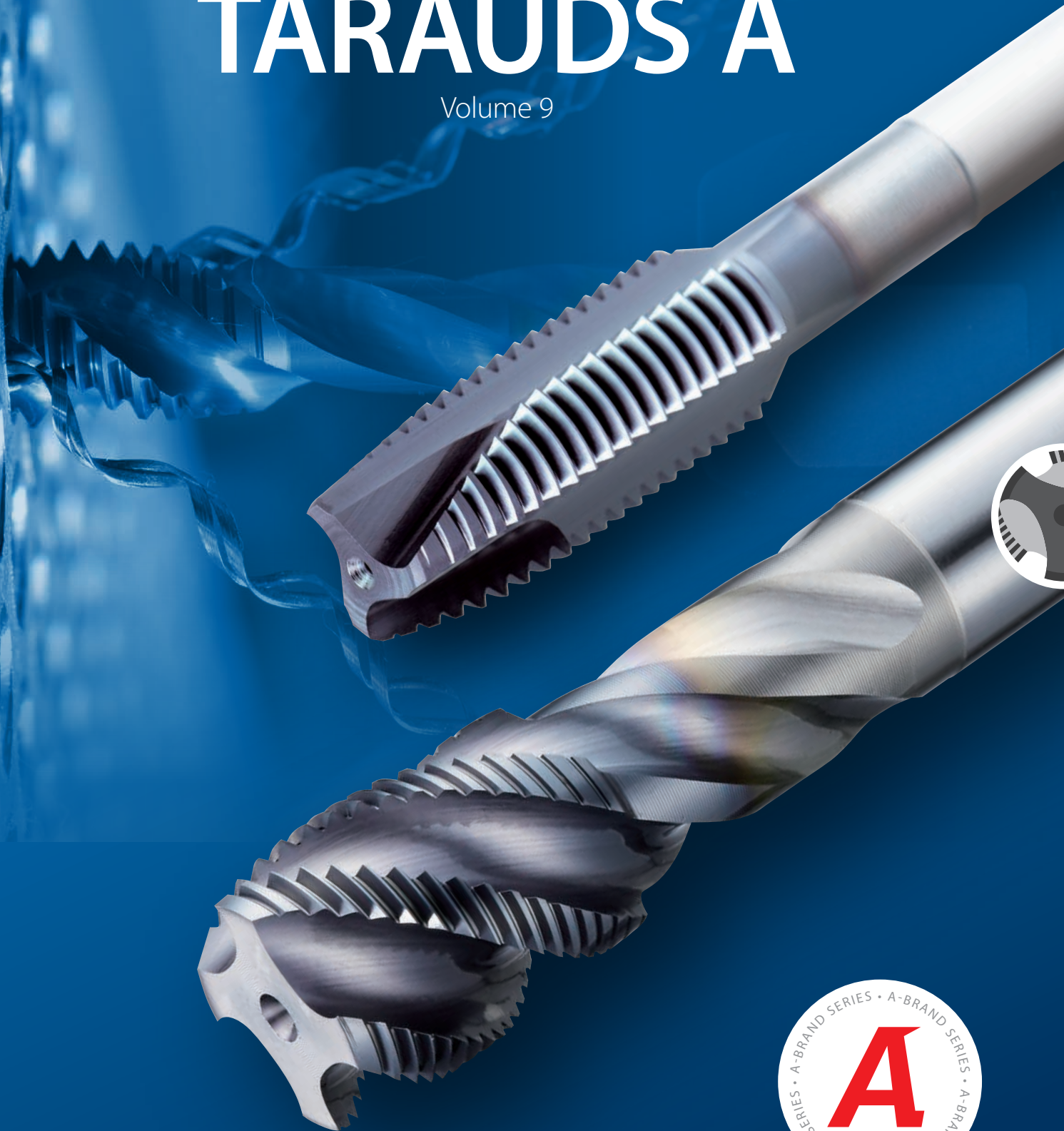




La réponse que vous cherchez est ici

# TARAUDS A

Volume 9



# 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 .....	PAGE 12
A-SFT + 0.1 .....	PAGE 13
A-LT-SFT .....	PAGE 14
A-SFT-LH .....	PAGE 15
A-SFT-HB Queue Weldon .....	PAGE 16

### Métrique Fin

A-SFT .....	PAGE 17
A-OIL-SFT .....	PAGE 18
A-SFT-6GX .....	PAGE 19

### UNC

A-SFT .....	PAGE 20
-------------	---------

### UNF

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

### G (BSP)

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

### BSW

A-SFT .....	PAGE 23
-------------	---------

### BSF

A-SFT .....	PAGE 24
-------------	---------

### BA

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

### Rc (BSPT)

A-TPT .....	PAGE 26
-------------	---------

### Rc (ISO)

A-SFT Rc .....	PAGE 27
----------------	---------

### NPT

A-SFT <b>NOUVEAU</b> .....	PAGE 28
----------------------------	---------

---

# Trou Débouchant

## Métrique

A-POT .....	PAGE 30
A-OIL-POT .....	PAGE 31
A-POT-6GX .....	PAGE 32
A-POT-7GX .....	PAGE 33
A-POT + 0.1 .....	PAGE 34
A-LT-POT .....	PAGE 35
A-POT-LH .....	PAGE 36
A-POT-HB Queue Weldon .....	PAGE 35

## Metric Fine

A-POT .....	PAGE 38
A-OIL-POT .....	PAGE 39
A-POT-6GX .....	PAGE 40

## UNC

A-POT .....	PAGE 41
-------------	---------

## UNF

A-POT .....	PAGE 42
-------------	---------

## G (BSP)

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

## BSW

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

## BSF

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

## BA

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

# 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)





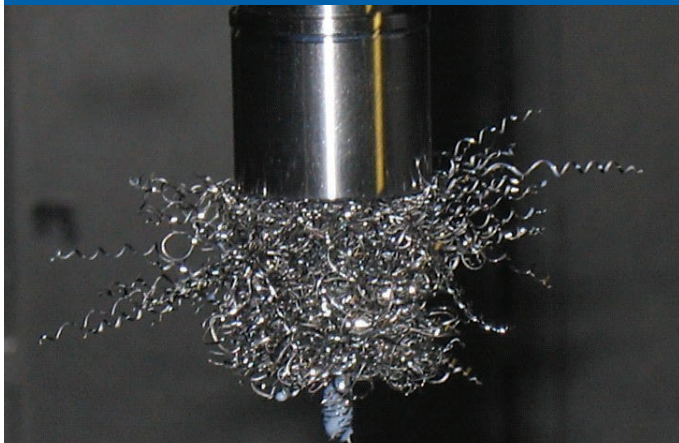
# NOUVELLE GAMME PREMIUM "SERIE A-TAP"

## 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 %

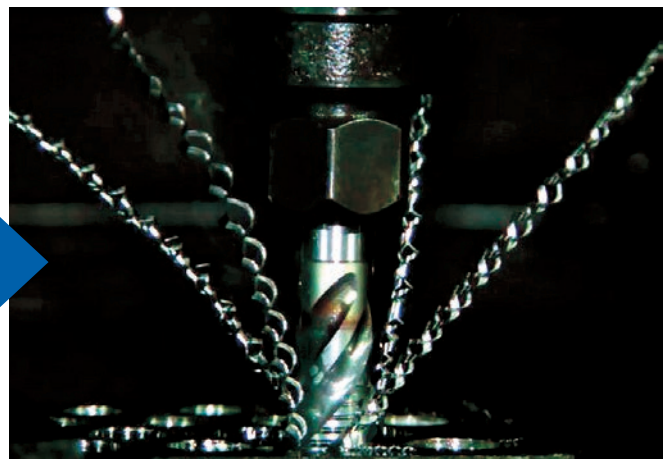
Le facteur principal est le bourrage des copeaux



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



Taraud standard

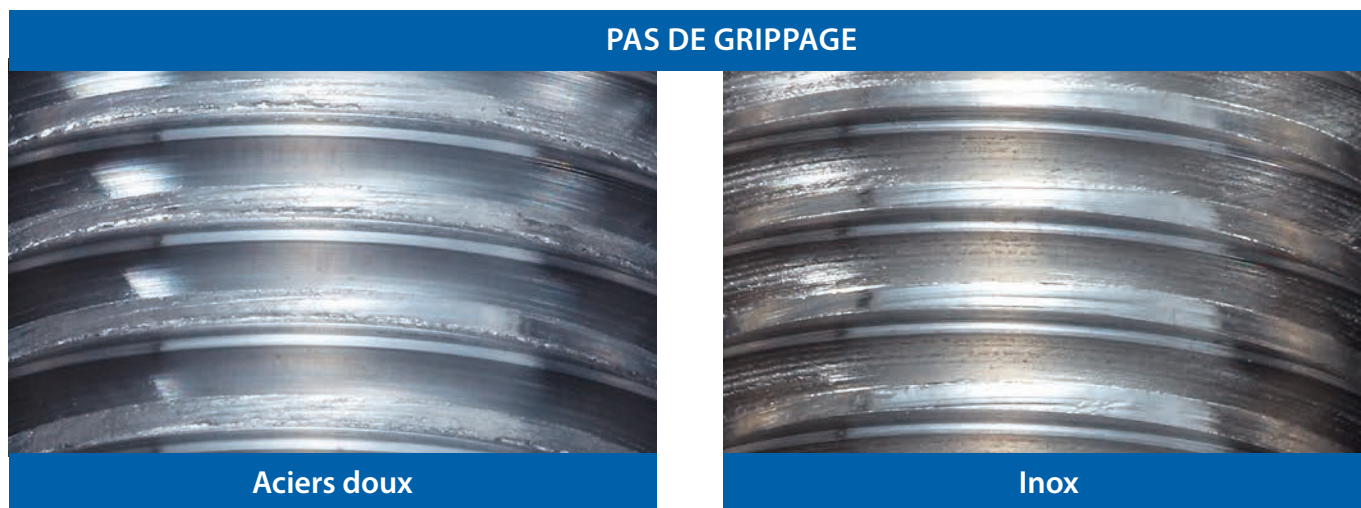


A-SFT

# CARACTERISTIQUES PRINCIPALES: SERIE A-TAP

## Convient à une large variété de matières à usiner

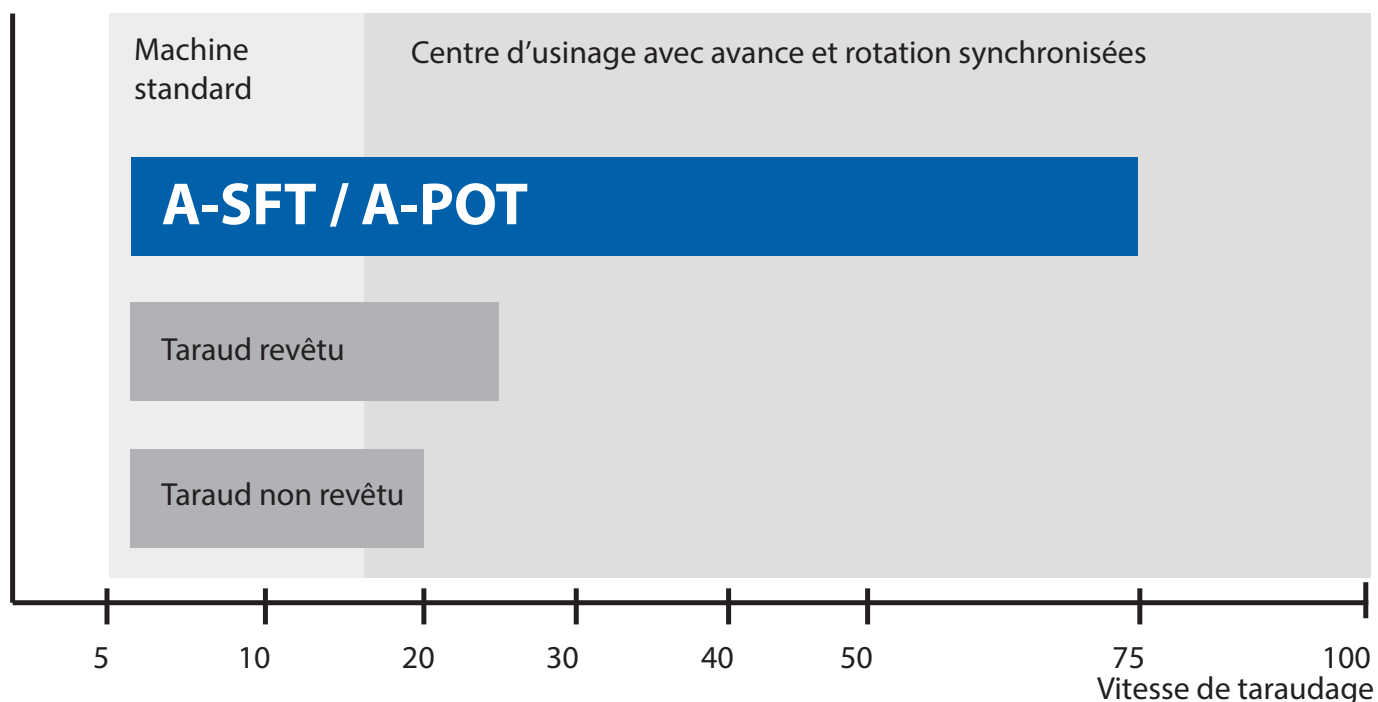
Même pour les aciers doux et Inox



## 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

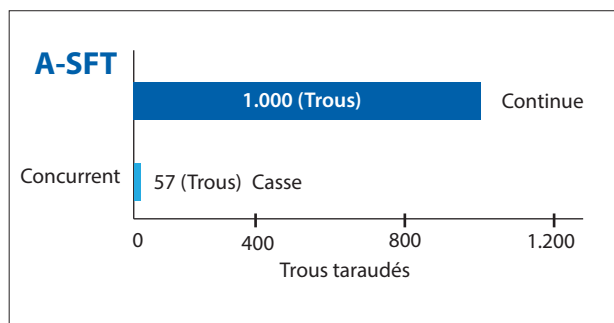
### Taraudage trou profond (2D) dans Inox

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 <sup>-1</sup> )
Lubrifiant	Soluble sans Chlore (10%)
Machine	Centre d'usinage vertical synchronisé

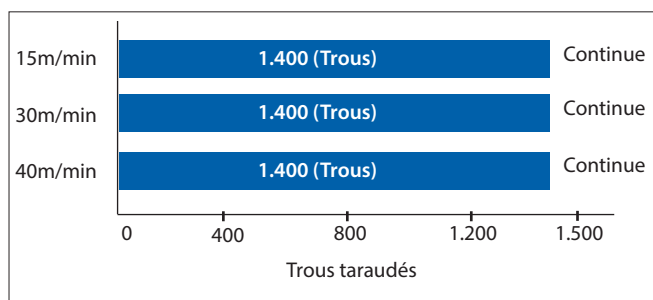


## ■ S45C

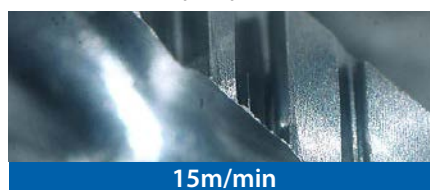
### Vitesse de coupe élevée dans un centre d'usinage

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

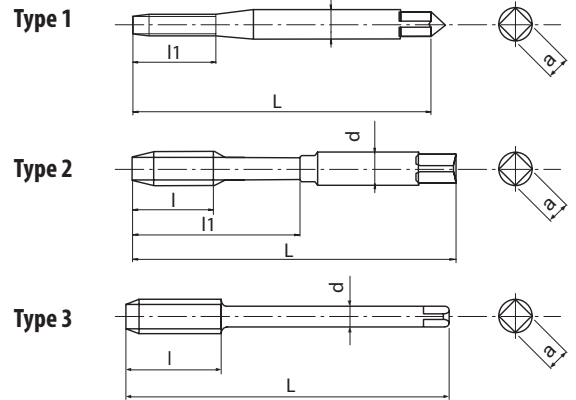


■ Copeaux générés à 40m/min



# A-SFT

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

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

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

\* Tolérance 5HX

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Type	DIN	Prix
*48139111	1	0,25	40	-	5	2,5	2,1	2	1	DIN371	
*48139112	1,1	0,25	40	-	5	2,5	2,1	2	1	DIN371	
*48139113	1,2	0,25	40	-	5	2,5	2,1	2	1	DIN371	
*48139115	1,4	0,3	40	-	6	2,5	2,1	2	1	DIN371	
48139118	1,6	0,35	40	-	7	2,5	2,1	2	1	DIN371	
48139119	1,7	0,35	40	-	8	2,5	2,1	2	1	DIN371	
48139120	1,8	0,35	40	-	8	2,5	2,1	2	1	DIN371	
48139125	2	0,4	45	3,2	10	2,8	2,1	2	2	DIN371	
48139127	2,2	0,45	45	3,6	11	2,8	2,1	2	2	DIN371	
48139128	2,3	0,4	45	3,6	12	2,8	2,1	2	2	DIN371	
48139133	2,5	0,45	50	3,6	13	2,8	2,1	2	2	DIN371	
48139136	2,6	0,45	50	3,6	13	2,8	2,1	2	2	DIN371	
48139138	3	0,5	56	4	18	3,5	2,7	3	2	DIN371	
48139142	3,5	0,6	56	4,8	20	4	3	3	2	DIN371	
48139144	4	0,7	63	5,6	21	4,5	3,4	3	2	DIN371	
48139147	4,5	0,75	70	6	25	6	4,9	3	2	DIN371	
48139149	5	0,8	70	6,4	25	6	4,9	3	2	DIN371	
48139152	5,5	0,9	80	7,2	30	6	4,9	3	2	DIN371	
48139155	6	1	80	8	30	6	4,9	3	2	DIN371	
48139158	7	1	80	8	30	7	5,5	3	2	DIN371	
48139161	8	1,25	90	10	35	8	6,2	3	2	DIN371	
48139165	9	1,25	90	10	35	9	7	3	2	DIN371	
48139169	10	1,5	100	12	39	10	8	3	2	DIN371	
48139139	3	0,5	56	4	-	2,2	-	3	3	DIN376	
48139185	4	0,7	63	5,6	-	2,8	2,1	3	3	DIN376	
48139150	5	0,8	70	6,4	-	3,5	2,7	3	3	DIN376	
48139187	6	1	80	8	-	4,5	3,4	3	3	DIN376	
48139159	7	1	80	8	-	5,5	4,3	3	3	DIN376	
48139188	8	1,25	90	10	-	6	4,9	3	3	DIN376	
48139166	9	1,25	90	10	-	7	5,5	3	3	DIN376	
48139189	10	1,5	100	12	-	7	5,5	3	3	DIN376	
48139175	11	1,5	100	12	-	8	6,2	3	3	DIN376	
48139179	12	1,75	110	14	-	9	7	3	3	DIN376	
48139191	14	2	110	16	-	11	9	3	3	DIN376	
48139202	16	2	110	16	-	12	9	3	3	DIN376	
48139214	18	2,5	125	25	-	14	11	4	3	DIN376	
48139228	20	2,5	140	25	-	16	12	4	3	DIN376	
48139238	22	2,5	140	25	-	18	14,5	4	3	DIN376	
48139247	24	3	160	30	-	18	14,5	4	3	DIN376	

Filetage | Tarauds coupants

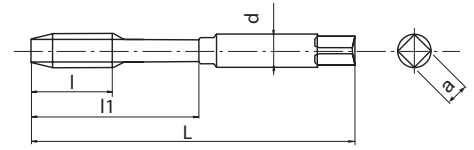
Métrique

# A-OIL-SFT

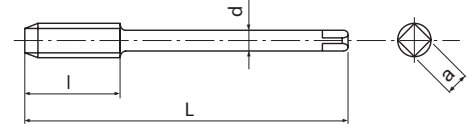
Filetage | Tarauds coupants | Métrique



Type 1



Type 2



- 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

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

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

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Type	DIN	Prix
48140155	6	1	80	8	30	6	4,9	3	1	DIN371	
48140161	8	1,25	90	10	35	8	6,2	3	1	DIN371	
48140169	10	1,5	100	12	39	10	8	3	1	DIN371	
48140179	12	1,75	110	14	-	9	7	3	2	DIN376	
48140191	14	2	110	16	-	11	9	3	2	DIN376	
48140202	16	2	110	16	-	12	9	3	2	DIN376	
48140214	18	2,5	125	25	-	14	11	4	2	DIN376	
48140228	20	2,5	140	25	-	16	12	4	2	DIN376	
48140238	22	2,5	140	25	-	18	14,5	4	2	DIN376	
48140247	24	3	160	30	-	18	14,5	4	2	DIN376	
48140262	27	3	160	36	-	20	16	4	2	DIN376	
48140271	30	3,5	180	42	-	22	18	4	2	DIN376	
48140281	33	3,5	180	42	-	25	20	4	2	DIN376	
48140294	36	4	200	48	-	28	22	4	2	DIN376	
48140304	39	4	200	48	-	32	24	4	2	DIN376	
48140314	42	4,5	200	54	-	32	24	4	2	DIN376	
48140319	45	4,5	220	54	-	36	29	4	2	DIN376	
48140325	48	5	250	60	-	36	29	4	2	DIN376	
48140337	52	5	250	60	-	40	32	4	2	DIN376	
48140347	56	5,5	250	66	-	40	32	4	2	DIN376	



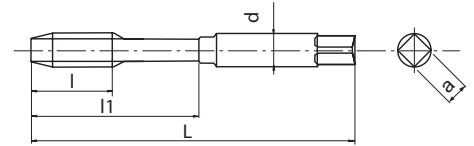


# A-SFT 7GX

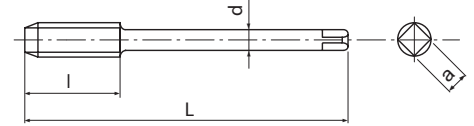
Filetage | Tarauds coupants | Métrique



Type 1



Type 2



- 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

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

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

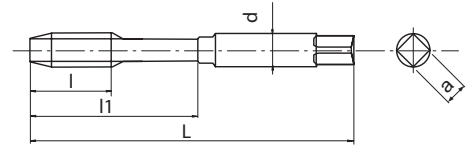
EDP	M	P	surcote	L	l	l1	d	a	Z	Type	DIN	Prix
48202125	2	0,4	+0,038	45	3,2	10	2,8	2,1	2	1	DIN371	
48202133	2,5	0,45	+0,040	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	DIN371	
48202138	3	0,5	+0,040	56	4	18	3,5	2,7	3	1	DIN371	
48202144	4	0,7	+0,044	63	5,6	21	4,5	3,4	3	1	DIN371	
48202149	5	0,8	+0,048	70	6,4	25	6	4,9	3	1	DIN371	
48202155	6	1	+0,052	80	8	30	6	4,9	3	1	DIN371	
48202161	8	1,25	+0,056	90	10	35	8	6,2	3	1	DIN371	
48202169	10	1,5	+0,064	100	12	39	10	8	3	1	DIN371	
48202179	12	1,75	+0,068	110	14	-	9	7	3	2	DIN376	
48202202	16	2	+0,076	110	16	-	12	9	3	2	DIN376	

# A-SFT FORM E

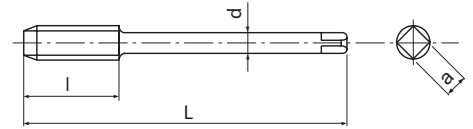
Filetage | Tarauds coupants | Métrique



Type 1



Type 2



- 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

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

<b>A</b>	<b>M</b>	<b>PM</b>	<b>V</b>	<b>45°</b>	<b>ISO 2 6HX</b>	<b>E/1,5</b>	<b>DIN 371</b>	<b>DIN 376</b>
----------	----------	-----------	----------	------------	------------------	--------------	----------------	----------------

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Type	DIN	Prix
48203138	3	0,5	56	4	18	3,5	2,7	3	1	DIN371	
48203144	4	0,7	63	5,6	21	4,5	3,4	3	1	DIN371	
48203149	5	0,8	70	6,4	25	6	4,9	3	1	DIN371	
48203155	6	1	80	8	30	6	4,9	3	1	DIN371	
48203161	8	1,25	90	10	35	8	6,2	3	1	DIN371	
48203169	10	1,5	100	12	39	10	8	3	1	DIN371	
48203179	12	1,75	110	14	-	9	7	3	2	DIN376	
48203191	14	2	110	16	-	11	9	3	2	DIN376	
48203202	16	2	110	16	-	12	9	3	2	DIN376	









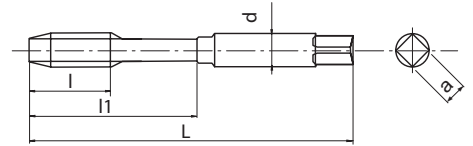


# A-SFT

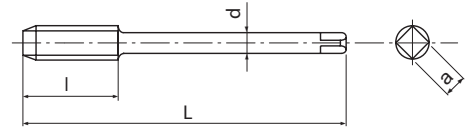
Filetage | Tarauds coupants | Métrique fin



Type 1



Type 2



- 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

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

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

EDP	MF	P	L	l	l1	d	a	Z	Type	DIN	Prix
48139135	2,5	0,35	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	DIN371	
48139137	2,6	0,35	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	DIN371	
48139141	3	0,35	56	4	18	3,5	2,7	3	1	DIN371	
48139143	3,5	0,35	56	4,8	20	4	3	3	1	DIN371	
48139145	4	0,5	63	5,6	21	4,5	3,4	3	1	DIN371	
48139146	4	0,35	63	5,6	21	4,5	3,4	3	1	DIN371	
48139148	4,5	0,5	70	6	25	6	4,9	3	1	DIN371	
48139151	5	0,5	70	6,4	25	6	4,9	3	1	DIN371	
48139601	6	0,75	80	8	30	6	4,9	3	1	DIN371	
48139602	6	0,5	80	8	30	6	4,9	3	1	DIN371	
48139160	7	0,75	80	8	30	7	5,5	3	1	DIN371	
48139603	8	1	90	10	35	8	6,2	3	1	DIN371	
48139604	8	0,75	80	10	35	8	6,2	3	1	DIN371	
48139605	9	1	90	10	35	9	7	3	1	DIN371	
48139606	10	1,25	100	12	39	10	8	3	1	DIN371	
48139607	10	1	90	12	35	10	8	3	1	DIN371	
48139608	10	0,75	90	12	35	10	8	3	1	DIN371	
48139156	6	0,75	80	8	-	4,5	3,4	3	2	DIN374	
48139157	6	0,5	80	8	-	4,5	3,4	3	2	DIN374	
48139162	8	1	90	10	-	6	4,9	3	2	DIN374	
48139163	8	0,75	80	8	-	6	4,9	3	2	DIN374	
48139167	9	1	90	10	-	7	5,5	3	2	DIN374	
48139170	10	1,25	100	12	-	7	5,5	3	2	DIN374	
48139171	10	1	90	10	-	7	5,5	3	2	DIN374	
48139172	10	0,75	90	10	-	7	5,5	3	2	DIN374	
48139176	11	1	90	12	-	8	6,2	3	2	DIN374	
48139180	12	1,5	100	14	-	9	7	3	2	DIN374	
48139181	12	1,25	100	12	-	9	7	3	2	DIN374	
48139182	12	1	100	12	-	9	7	3	2	DIN374	
48139192	14	1,5	100	16	-	11	9	3	2	DIN374	
48139193	14	1,25	100	16	-	11	9	3	2	DIN374	
48139194	14	1	100	16	-	11	9	3	2	DIN374	
48139203	16	1,5	100	16	-	12	9	3	2	DIN374	
48139204	16	1	100	16	-	12	9	3	2	DIN374	
48139216	18	1,5	110	16	-	14	11	4	2	DIN374	
48139218	18	1	110	16	-	14	11	4	2	DIN374	
48139220	20	2	140	25	-	16	12	4	2	DIN374	
48139230	20	1,5	125	16	-	16	12	4	2	DIN374	
48139232	20	1	125	16	-	16	12	4	2	DIN374	
48139239	22	2	140	25	-	18	14,5	4	2	DIN374	
48139240	22	1,5	125	16	-	18	14,5	4	2	DIN374	
48139241	22	1	125	16	-	18	14,5	4	2	DIN374	
48139249	24	2	140	30	-	18	14,5	4	2	DIN374	
48139250	24	1,5	140	16	-	18	14,5	4	2	DIN374	
48139251	24	1	140	16	-	18	14,5	4	2	DIN374	

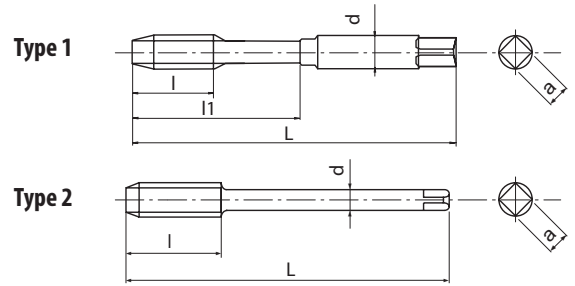






# A-SFT

Filetage | Tarauds coupants | UNC



- 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

Filetage | Tarauds coupants

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

<b>A</b>	<b>UNC</b>	<b>PM</b>	<b>V</b>	<b>45°</b>	<b>ANSI 2BX</b>	<b>C/2,5</b>	<b>DIN 2184-1</b>	<b>DIN 2184-1</b>
----------	------------	-----------	----------	------------	-----------------	--------------	-------------------	-------------------

EDP	UNC	P	L	l	l1	d	a	Z	Type	DIN	Prix
48139453	2	56	45	3,6	11	2,8	2,1	2	1	DIN2184-1	
48139455	3	48	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	DIN2184-1	
48139457	4	40	56	5,1	18	3,5	2,7	2	1	DIN2184-1	
48139459	5	40	56	5,1	18	3,5	2,7	2	1	DIN2184-1	
48139461	6	32	56	6,4	20	4	3	2	1	DIN2184-1	
48139464	8	32	63	6,4	21	4,5	3,4	2	1	DIN2184-1	
48139466	10	24	70	8,5	25	6	4,9	2	1	DIN2184-1	
48139468	12	24	80	8,5	30	6	4,9	2	1	DIN2184-1	
48139471	1/4	20	80	10,2	30	7	5,5	2	1	DIN2184-1	
48139474	5/16	18	90	11,3	35	8	6,2	3	1	DIN2184-1	
48139479	3/8	16	100	12,7	39	10	8	3	1	DIN2184-1	
48139484	7/16	14	100	14,5	-	8	6,2	3	2	DIN2184-1	
48139489	1/2	13	110	15,6	-	9	7	3	2	DIN2184-1	
48139494	9/16	12	110	16,9	-	11	9	3	2	DIN2184-1	
48139501	5/8	11	110	18,5	-	12	9	3	2	DIN2184-1	
48139515	3/4	10	125	25,4	-	14	11	4	2	DIN2184-1	
48139526	7/8	9	140	28,2	-	18	14,5	4	2	DIN2184-1	
48139538	1	8	160	31,8	-	18	14,5	4	2	DIN2184-1	

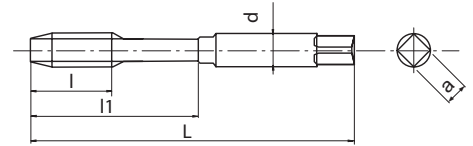
UNC

# A-SFT

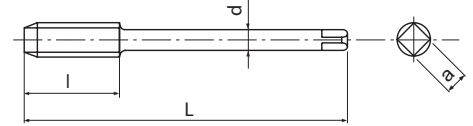
Filetage | Tarauds coupants | UNF



Type 1



Type 2



- 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

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

<b>A</b>	<b>UNF</b>	<b>PM</b>	<b>V</b>	<b>45°</b>	<b>ANSI 2BX</b>	<b>C/2,5</b>	<b>DIN 2184-1</b>	<b>DIN 2184-1</b>
----------	------------	-----------	----------	------------	-----------------	--------------	-------------------	-------------------

EDP	UNF	P	L	l	l1	d	a	Z	Type	DIN	Prix
48139454	2	64	45	3,6	11	2,8	2,1	2	1	DIN2184-1	
48139456	3	56	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	DIN2184-1	
48139458	4	48	56	5,1	18	3,5	2,7	2	1	DIN2184-1	
48139460	5	44	56	5,1	18	3,5	2,7	2	1	DIN2184-1	
48139462	6	40	56	6,4	20	4	3	2	1	DIN2184-1	
48139465	8	36	63	6,4	21	4,5	3,4	2	1	DIN2184-1	
48139467	10	32	70	8,5	25	6	4,9	2	1	DIN2184-1	
48139469	12	28	80	8,5	30	6	4,9	2	1	DIN2184-1	
48139472	1/4	28	80	10,2	30	7	5,5	2	1	DIN2184-1	
48139476	5/16	24	90	11,3	35	8	6,2	3	1	DIN2184-1	
48139481	3/8	24	90	12,7	35	10	8	3	1	DIN2184-1	
48139486	7/16	20	100	14,5	-	8	6,2	3	2	DIN2184-1	
48139491	1/2	20	100	15,6	-	9	7	3	2	DIN2184-1	
48139496	9/16	18	100	16,9	-	11	9	3	2	DIN2184-1	
48139504	5/8	18	100	18,5	-	12	9	3	2	DIN2184-1	
48139517	3/4	16	110	25,4	-	14	11	4	2	DIN2184-1	
48139528	7/8	14	125	28,2	-	18	14,5	4	2	DIN2184-1	
48139539	1	12	140	31,8	-	18	14,5	4	2	DIN2184-1	

















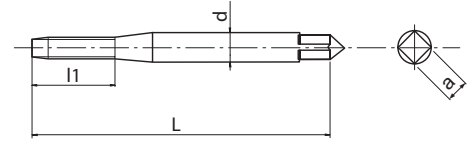




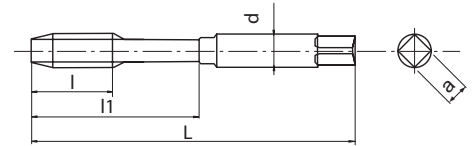
# A-POT



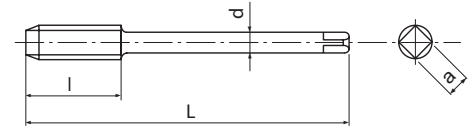
Type 1



Type 2



Type 3



- 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

<b>P</b>	<b>P</b>	<b>P</b>	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>N</b>	<b>N</b>	<b>S</b>	<b>H</b>	
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	

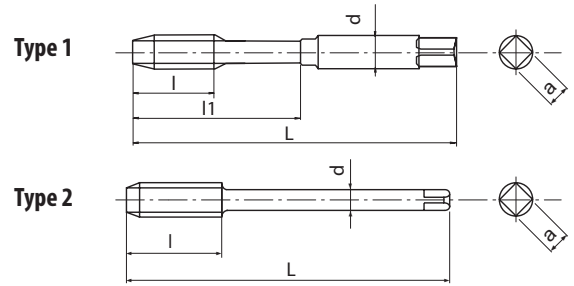


\* Tolérance 5HX

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Type	DIN	Prix
*48145111	1	0,25	40	-	5	2,5	2,1	2	1	DIN371	
*48145112	1,1	0,25	40	-	5	2,5	2,1	2	1	DIN371	
*48145113	1,2	0,25	40	-	5	2,5	2,1	2	1	DIN371	
*48145115	1,4	0,3	40	-	7	2,5	2,1	2	1	DIN371	
48145118	1,6	0,35	40	-	8	2,5	2,1	2	1	DIN371	
48145119	1,7	0,35	40	-	8	2,5	2,1	2	1	DIN371	
48145120	1,8	0,35	40	-	8	2,5	2,1	2	1	DIN371	
48145125	2	0,4	45	-	8	2,8	2,1	2	1	DIN371	
48145127	2,2	0,45	45	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN371	
48145128	2,3	0,4	45	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN371	
48145133	2,5	0,45	50	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN371	
48145136	2,6	0,45	50	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN371	
48145138	3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	3	2	DIN371	
48145142	3,5	0,6	56	12	20	4	3	3	2	DIN371	
48145144	4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3	2	DIN371	
48145147	4,5	0,75	70	16	25	6	4,9	3	2	DIN371	
48145149	5	0,8	70	16	25	6	4,9	3	2	DIN371	
48145152	5,5	0,9	80	17	30	6	4,9	3	2	DIN371	
48145155	6	1	80	19	30	6	4,9	3	2	DIN371	
48145158	7	1	80	19	30	7	5,5	3	2	DIN371	
48145161	8	1,25	90	22	35	8	6,2	3	2	DIN371	
48145165	9	1,25	90	22	35	9	7	3	2	DIN371	
48145169	10	1,5	100	24	39	10	8	3	2	DIN371	
48145139	3	0,5	56	11	-	2,2	-	3	3	DIN376	
48145185	4	0,7	63	13	-	2,8	2,1	3	3	DIN376	
48145150	5	0,8	70	16	-	3,5	2,7	3	3	DIN376	
48145187	6	1	80	19	-	4,5	3,4	3	3	DIN376	
48145159	7	1	80	19	-	5,5	4,3	3	3	DIN376	
48145188	8	1,25	90	22	-	6	4,9	3	3	DIN376	
48145166	9	1,25	90	22	-	7	5,5	3	3	DIN376	
48145189	10	1,5	100	24	-	7	5,5	3	3	DIN376	
48145175	11	1,5	100	24	-	8	6,2	3	3	DIN376	
48145179	12	1,75	110	28	-	9	7	3	3	DIN376	
48145191	14	2	110	30	-	11	9	3	3	DIN376	
48145202	16	2	110	32	-	12	9	3	3	DIN376	
48145214	18	2,5	125	34	-	14	11	3	3	DIN376	
48145228	20	2,5	140	34	-	16	12	3	3	DIN376	
48145238	22	2,5	140	34	-	18	14,5	3	3	DIN376	
48145247	24	3	160	38	-	18	14,5	3	3	DIN376	

# A-OIL-POT

Filetage | Tarauds coupants | Métrique



- 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

<b>P</b>	<b>P</b>	<b>P</b>	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>N</b>	<b>N</b>	<b>S</b>	<b>H</b>	
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

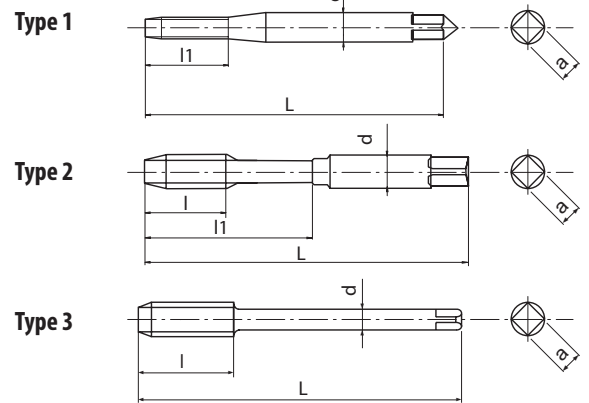
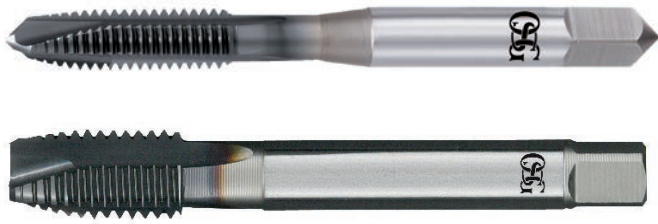
<b>A</b>	<b>M</b>	<b>PM</b>	<b>V</b>	<b>ISO 2 6HX</b>	<b>B/4</b>			<b>DIN 371</b>	<b>DIN 376</b>
----------	----------	-----------	----------	------------------	------------	--	--	----------------	----------------

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Type	DIN	Prix
48214155	6	1	80	19	30	6	4,9	3	1	DIN371	
48214161	8	1,25	90	22	35	8	6,2	3	1	DIN371	
48214169	10	1,5	100	24	39	10	8	3	1	DIN371	
48214179	12	1,75	110	28	-	9	7	3	2	DIN376	
48214191	14	2	110	30	-	11	9	3	2	DIN376	
48214202	16	2	110	32	-	12	9	3	2	DIN376	
48214214	18	2,5	125	34	-	14	11	3	2	DIN376	
48214228	20	2,5	140	34	-	16	12	3	2	DIN376	
48214238	22	2,5	140	34	-	18	14,5	3	2	DIN376	
48214247	24	3	160	38	-	18	14,5	3	2	DIN376	



# A-POT 6GX

Filetage | Tarauds coupants | Métrique



- 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

<b>P</b>	<b>P</b>	<b>P</b>	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>N</b>	<b>N</b>	<b>S</b>	<b>H</b>	
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



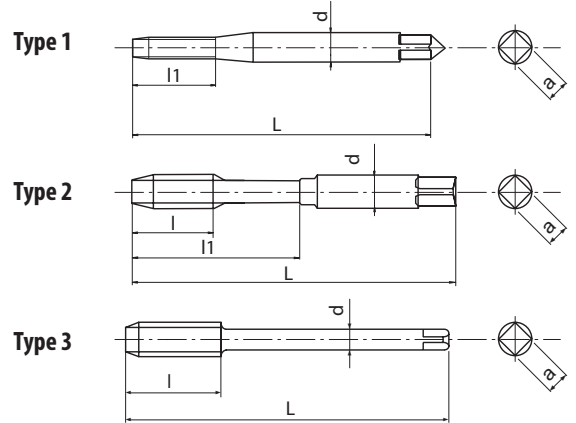
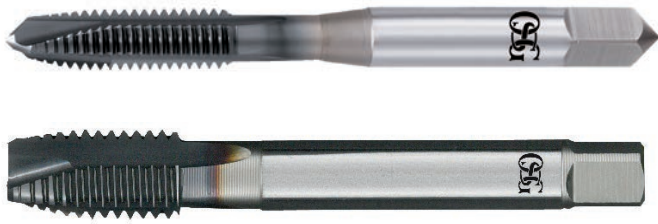
EDP	M	P	surcote	L	l	l1	d	a	Z	Type	DIN	Prix
48205125	2	0,4	+0,019	45	-	8	2,8	2,1	2	1	DIN371	
48205133	2,5	0,45	+0,020	50	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN371	
48205138	3	0,5	+0,020	56	11	18	3,5	2,7	3	2	DIN371	
48205144	4	0,7	+0,022	63	13	21	4,5	3,4	3	2	DIN371	
48205149	5	0,8	+0,024	70	16	25	6	4,9	3	2	DIN371	
48205155	6	1	+0,026	80	19	30	6	4,9	3	2	DIN371	
48205161	8	1,25	+0,028	90	22	35	8	6,2	3	2	DIN371	
48205169	10	1,5	+0,032	100	24	39	10	8	3	2	DIN371	
48205179	12	1,75	+0,034	110	28	-	9	7	3	3	DIN376	
48205202	16	2	+0,038	110	32	-	12	9	3	3	DIN376	

Filetage | Tarauds coupants

Métrique

# A-POT 7GX

Filetage | Tarauds coupants | Métrique



- 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 7G

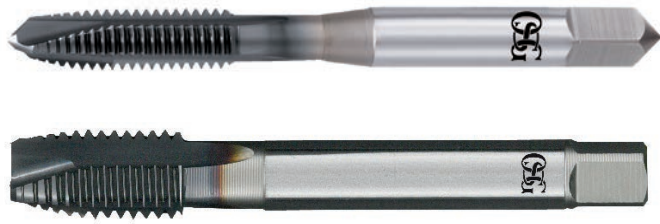
<b>P</b> C < 0,2%	<b>P</b> 0,25 < C < 0,4	<b>P</b> C > 0,45%	<b>P</b> SCM	<b>M</b> INOX	<b>N</b> Al	<b>N</b> AC,ADC	<b>S</b> Ti	<b>H</b> 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

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

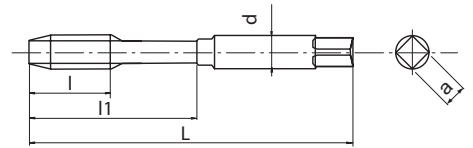
EDP	M	P	surcote	L	l	l1	d	a	Z	Type	DIN	Prix
48206125	2	0,4	+0,038	45	-	8	2,8	2,1	2	1	DIN371	
48206133	2,5	0,45	+0,040	50	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN371	
48206138	3	0,5	+0,040	56	11	18	3,5	2,7	3	2	DIN371	
48206144	4	0,7	+0,044	63	13	21	4,5	3,4	3	2	DIN371	
48206149	5	0,8	+0,048	70	16	25	6	4,9	3	2	DIN371	
48206155	6	1	+0,052	80	19	30	6	4,9	3	2	DIN371	
48206161	8	1,25	+0,056	90	22	35	8	6,2	3	2	DIN371	
48206169	10	1,5	+0,064	100	24	39	10	8	3	2	DIN371	
48206179	12	1,75	+0,068	110	14	-	28	7	3	3	DIN376	
48206202	16	2	+0,076	110	16	-	32	9	3	3	DIN376	

# A-POT+0.1

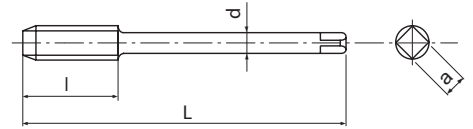
Filetage | Tarauds coupants | Métrique



Type 1



Type 2



- 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

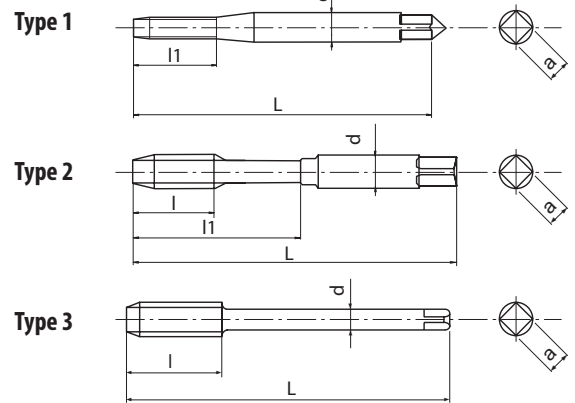
<b>P</b> C < 0,2%	<b>P</b> 0,25 < C < 0,4	<b>P</b> C > 0,45%	<b>P</b> SCM	<b>M</b> INOX	<b>N</b> Al	<b>N</b> AC,ADC	<b>S</b> Ti	<b>H</b> 25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

<b>A</b>	<b>M</b>	<b>PM</b>	<b>V</b>	<b>6H +0.1</b>	<b>B/4</b>	<b>DIN 371</b>	<b>DIN 376</b>
----------	----------	-----------	----------	----------------	------------	----------------	----------------

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Type	DIN	Prix
48259138	3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	3	1	DIN371	
48259144	4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3	1	DIN371	
48259149	5	0,8	70	16	25	6	4,9	3	1	DIN371	
48259155	6	1	80	19	30	6	4,9	3	1	DIN371	
48259161	8	1,25	90	22	35	8	6,2	3	1	DIN371	
48259169	10	1,5	100	24	39	10	8	3	1	DIN371	
48259179	12	1,75	110	28	-	9	7	3	2	DIN376	
48259202	16	2	110	32	-	12	9	3	2	DIN376	

# A-LT-POT

Filetage | Tarauds coupants | Métrique



- 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

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

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

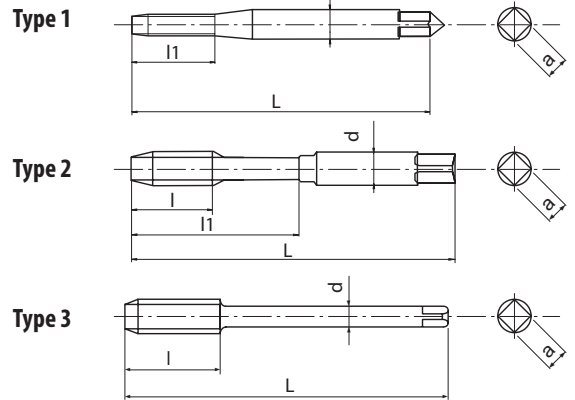
EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Type	DIN	Prix
48210125	2	0,4	80	8	-	2,8	2,1	2	1	DIN371	
48210133	2,5	0,45	100	9	-	2,8	2,1	2	1	DIN371	
48210138	3	0,5	100	11	18	3,5	2,7	3	2	DIN371	
48210144	4	0,7	125	13	21	4,5	3,4	3	2	DIN371	
48210149	5	0,8	160	16	25	6	4,9	3	2	DIN371	
48210155	6	1	160	19	30	6	4,9	3	2	DIN371	
48210161	8	1,25	180	22	35	8	6,2	3	2	DIN371	
48210169	10	1,5	200	24	39	10	8	3	2	DIN371	
48211155	6	1	160	19	-	4,5	3,4	3	3	DIN376	
48211161	8	1,25	180	22	-	6	4,9	3	3	DIN376	
48211169	10	1,5	200	24	-	7	5,5	3	3	DIN376	
48211179	12	1,75	200	28	-	9	7	3	3	DIN376	
48211191	14	2	200	30	-	11	9	3	3	DIN376	
48211202	16	2	200	32	-	12	9	3	3	DIN376	
48211214	18	2,5	200	34	-	14	11	3	3	DIN376	
48211228	20	2,5	200	34	-	16	12	3	3	DIN376	





# A-POT

Filetage | Tarauds coupants | Métrique fin



- 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

Threading | Cutting taps

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

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

Métrique fin

EDP	MF	P	L	l	l1	d	a	Z	Type	DIN	Prix
48145135	2,5	0,35	50	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN371	
48145137	2,6	0,35	50	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN371	
48145141	3	0,35	56	8	18	3,5	2,7	3	2	DIN371	
48145143	3,5	0,35	56	9	20	4	3	3	2	DIN371	
48145145	4	0,5	63	10	21	4,5	3,4	3	2	DIN371	
48145146	4	0,35	63	10	21	4,5	3,4	3	2	DIN371	
48145148	4,5	0,5	70	12	25	6	4,9	3	2	DIN371	
48145151	5	0,5	70	12	25	6	4,9	3	2	DIN371	
48145601	6	0,75	80	14	30	6	4,9	3	2	DIN371	
48145602	6	0,5	80	14	30	6	4,9	3	2	DIN371	
48145160	7	0,75	80	14	30	7	5,5	3	2	DIN371	
48145603	8	1	90	22	35	8	6,2	3	2	DIN371	
48145604	8	0,75	80	18	30	8	6,2	3	2	DIN371	
48145605	9	1	90	22	35	9	7	3	2	DIN371	
48145606	10	1,25	100	24	39	10	8	3	2	DIN371	
48145607	10	1	90	20	35	10	8	3	2	DIN371	
48145608	10	0,75	90	20	35	10	8	3	2	DIN371	
48145156	6	0,75	80	14	-	4,5	3,4	3	3	DIN374	
48145157	6	0,5	80	14	-	4,5	3,4	3	3	DIN374	
48145162	8	1	90	22	-	6	4,9	3	3	DIN374	
48145163	8	0,75	80	18	-	6	4,9	3	3	DIN374	
48145167	9	1	90	22	-	7	5,5	3	3	DIN374	
48145170	10	1,25	100	24	-	7	5,5	3	3	DIN374	
48145171	10	1	90	20	-	7	5,5	3	3	DIN374	
48145172	10	0,75	90	20	-	7	5,5	3	3	DIN374	
48145176	11	1	90	20	-	8	6,2	3	3	DIN374	
48145180	12	1,5	100	22	-	9	7	3	3	DIN374	
48145181	12	1,25	100	22	-	9	7	3	3	DIN374	
48145182	12	1	100	22	-	9	7	3	3	DIN374	
48145192	14	1,5	100	22	-	11	9	4	3	DIN374	
48145193	14	1,25	100	22	-	11	9	4	3	DIN374	
48145194	14	1	100	22	-	11	9	4	3	DIN374	
48145203	16	1,5	100	22	-	12	9	4	3	DIN374	
48145204	16	1	100	22	-	12	9	4	3	DIN374	
48145216	18	1,5	110	25	-	14	11	4	3	DIN374	
48145218	18	1	110	25	-	14	11	4	3	DIN374	
48145220	20	2	140	34	-	16	12	4	3	DIN374	
48145230	20	1,5	125	25	-	16	12	4	3	DIN374	
48145232	20	1	125	25	-	16	12	4	3	DIN374	
48145239	22	2	140	34	-	18	14,5	4	3	DIN374	
48145240	22	1,5	125	25	-	18	14,5	4	3	DIN374	
48145241	22	1	125	25	-	18	14,5	4	3	DIN374	
48145249	24	2	140	28	-	18	14,5	4	3	DIN374	
48145250	24	1,5	140	28	-	18	14,5	4	3	DIN374	
48145251	24	1	140	28	-	18	14,5	4	3	DIN374	

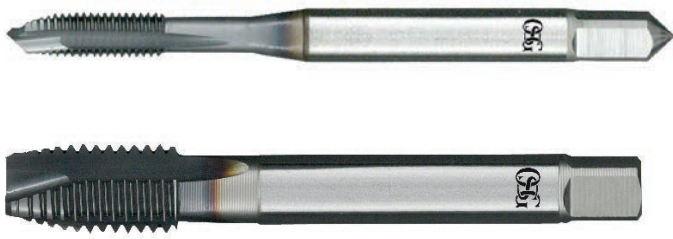




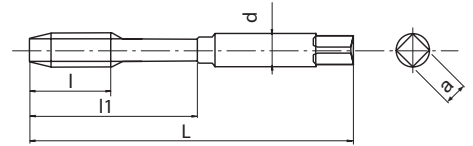


# A-POT

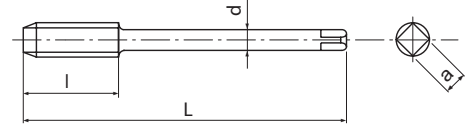
Filetage | Tarauds coupants | UNC



Type 1



Type 2



- 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

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

<b>A</b>	<b>UNC</b>	<b>PM</b>	<b>V</b>	<b>ANSI 2BX</b>	<b>B/4</b>	<b>DIN 2184-1</b>	<b>DIN 2184-1</b>
----------	------------	-----------	----------	-----------------	------------	-------------------	-------------------

EDP	UNC	P	L	l	l1	d	a	Z	Type	DIN	Prix
48145453	2	56	45	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN2184-1	
48145455	3	48	50	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN2184-1	
48145457	4	40	56	11	18	3,5	2,7	2	1	DIN2184-1	
48145459	5	40	56	11	18	3,5	2,7	3	1	DIN2184-1	
48145461	6	32	56	12	20	4	3	3	1	DIN2184-1	
48145464	8	32	63	13	21	4,5	3,4	3	1	DIN2184-1	
48145466	10	24	70	16	25	6	4,9	3	1	DIN2184-1	
48145468	12	24	80	17	30	6	4,9	3	1	DIN2184-1	
48145471	1/4	20	80	19	30	7	5,5	3	1	DIN2184-1	
48145474	5/16	18	90	22	35	8	6,2	3	1	DIN2184-1	
48145479	3/8	16	100	24	39	10	8	3	1	DIN2184-1	
48145484	7/16	14	100	24	-	8	6,2	3	2	DIN2184-1	
48145489	1/2	13	110	28	-	9	7	3	2	DIN2184-1	
48145494	9/16	12	110	30	-	11	9	3	2	DIN2184-1	
48145501	5/8	11	110	32	-	12	9	3	2	DIN2184-1	
48145515	3/4	10	125	34	-	14	11	3	2	DIN2184-1	
48145526	7/8	9	140	34	-	18	14,5	3	2	DIN2184-1	
48145538	1	8	160	38	-	18	14,5	3	2	DIN2184-1	













[www.osgeurope.com](http://www.osgeurope.com)





shaping your dreams

#### **OSG EUROPE LOGISTICS**

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

#### **OSG BELUX**

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

#### **OSG FRANCE**

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

#### **OSG NETHERLANDS**

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

#### **OSG UK**

Shelton house, 5 Bentalls  
Pipps Hill Ind Est, Basildon Essex SS14 3BY  
Tel: +44 1268 567 660  
Fax: +44 1268 567 661  
sales@osg-uk.com

#### **CZECH, SLOVAKIA, HUNGARY**

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

#### **OSG POLAND Sp. z.o.o.**

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

#### **OSG GERMANY**

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

#### **OSG SCANDINAVIA**

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

#### **SWEDEN**

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

#### **OSG IBERICA**

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

#### **RUSSIA**

Butlerova street, 17B, office 5069  
117342 Moscow - Russia  
Tel: +7 (495) 150 41 54  
info@osg-russia.com

#### **OSG TURKEY**

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

#### **ROMSAN INTERNATIONAL CO. SRL**

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

#### **AUSTRIA**

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

#### **OSG ITALIA**

Via Ferrero, 65 A/B3  
I - 10098 Rivoli - Italy  
Tel: +39 0117705211  
Fax: +39 0117705215  
info@osg-italia.it

#### **Vischer & Bolli AG**

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

#### **OSG EUROPE LOGISTICS S.A.**

07/2020 - All rights reserved. © OSG Europe 2020

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](http://www.osgeurope.com)