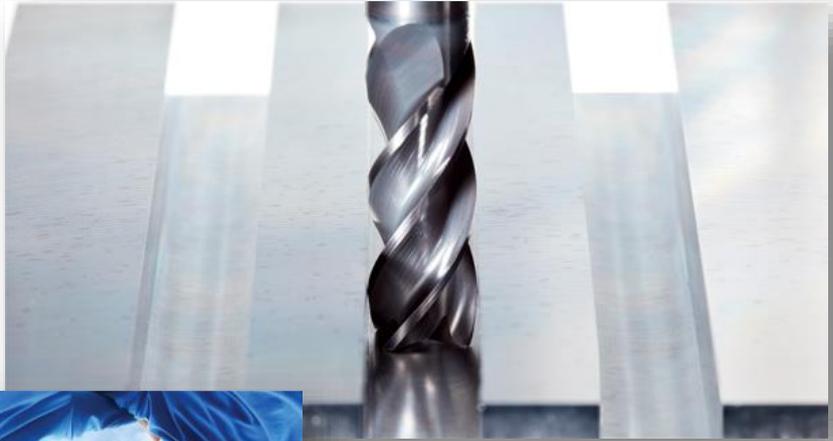


OSG MAG

JUIN 2018





OSG France est une société à taille humaine où l'on a l'impression de participer à une aventure collective.

Grâce à notre centre de recherche et l'expérience de chacun, nous pouvons contribuer à l'évolution et à la croissance des industries françaises.

« Les Théories sont toujours très minces et sans substance, seule l'expérience est tangible » Hosea BALLOU

Kevin CHENUET

Technico-Commercial chez OSG France depuis 1 an



SOMMAIRE



Actualités OSG

- 1 Fraises AE-VMSS
- 2 Tarauds A-CSF et A-CHT



Outil du mois

- 3 Forets EX-SUS-GDS / GDR
- 4 Entretien avec le Dr. Takikawa



Quoi de neuf en stock ?



Le saviez-vous ?



Annonces

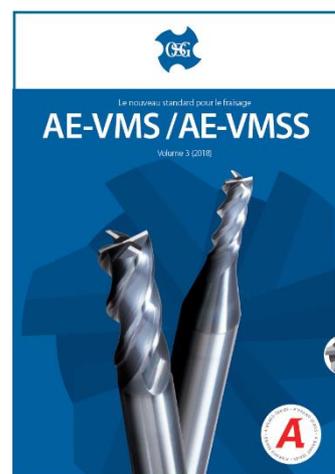
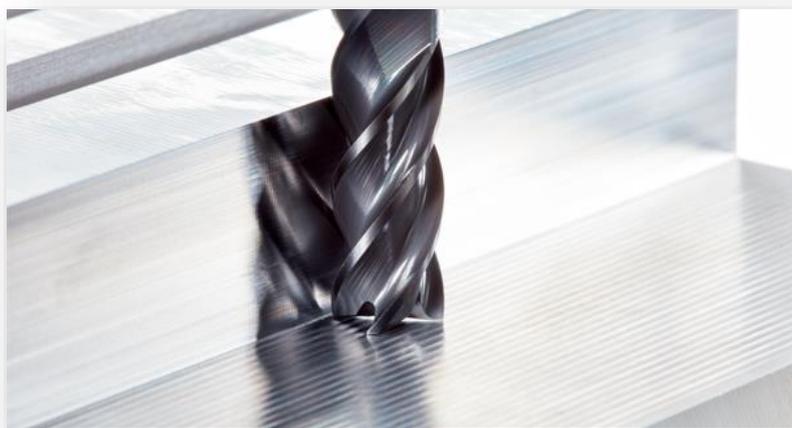




Fraises AE-VMSS

Découvrez les nouvelles fraises carbure AE-VMSS de notre gamme d'outils premium A-Brand ! La particularité de ces fraises par rapport aux fraises AE-VMS est qu'elles existent avec une grande longueur dégagée ou avec une longueur taillée plus courte pour plus de rigidité.

Nous vous informons également de l'extension de la gamme AE-VMS avec les diamètres 16, 20 et 25 actuellement disponibles.



Cliquez sur le flyer pour le télécharger



- Revêtement DUARISE pour une excellente qualité de finition de surface
- Angle de coupe positif pour une performance stable grâce à la réduction des forces de coupe
- Nouvelle forme de goujure pour une meilleure évacuation des copeaux
- Haute rigidité pour un usinage stable à haut rendement sans vibration
- Carbure monobloc



Tarauds A-CSF et A-CHT



Laissez-nous vous présenter les nouveaux outils qui complètent notre gamme A-Brand : les tarauds carbure A-CSH et A-CHT. Contrairement aux tarauds standards, ils disposent d'un trou d'huile élargi pour un meilleur arrosage. Le revêtement FX leur procure une forte rigidité pour mieux résister à l'usure et limiter les casses d'outils.

Disponibles avec arrosage central et latéral, en métrique (M5 – M12) et métrique fin (MF8 – MF20) ainsi qu'en chanfrein de forme E, pour trou borgne et débouchant.

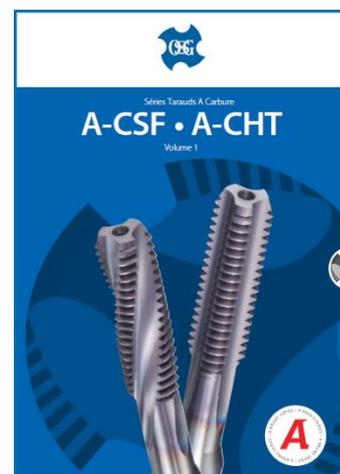
Pour usiner la fonte et l'aluminium, optez pour notre premier choix en termes de qualité et performances.



Taraud standard



A-CSF



Cliquez sur le flyer pour le télécharger



- Trou d'huile élargi pour un excellent arrosage
- Revêtement FX pour une haute résistance à l'usure
- Carbure à grains ultrafins
- Performances stables et constantes
- Forte rigidité pour éviter les casses d'outils



EX-SUS-GDS/GDR

Les gammes de forets EX-SUS-GDS & EX-SUS-GDR sont mondialement connues pour leurs performances incroyables dans les matières gommeuses telles que l'inox. Sa grande hélice et sa géométrie de pointe X-Thinning offrent un rendement d'une netteté incroyable, ce qui en font les solutions idéales pour l'usinage de matières douces.

Le revêtement TIN et le substrat Vanadium HSS procurent une meilleure rigidité et lubricité, ce qui améliore la résistance à l'usure du foret et donc sa durée de vie. Par ailleurs, la résistance à la chaleur est supérieure de 3%, comparé à la norme des autres forets HSS sur le marché.

Plus de 1100 tailles sont disponibles en stock, avec des tolérances de diamètre qui peuvent remplacer les opérations d'alésage.

Dans les applications où l'apport de lubrifiant n'est pas possible, le foret EX-SUS-GDS est la meilleure solution pour l'inox.



EX-SUS-GDR

485 tailles de 2,0 à 6,0 mm
par incréments de 0,01 mm

EX-SUS-GDS

635 tailles de 0,5 à 6,0 mm
par incréments de 0,01 mm



↳ Consulter le flyer

	EX-SUS-GDS/GDR
	
Acier faible teneur en carbure	⊙
Acier teneur moyenne en carbure	○
Acier haute teneur en carbure	
Aciers alliés	
~35 HRC	
35~45 HRC	
45~50 HRC	
50~70 HRC	
Inox	⊙
Acier outils	
Fonte	
Fonte ductile	
Cuivre	⊙
Aluminium	⊙
Moule en alliage d'Aluminium	○
Alliage de Titane	
Inconel	
Alliage de Magnésium	

⊙ Recommandé ○ Bon

Entretien avec le Dr. Yoshihiro Takikawa

C'est au Dr. Yoshihiro Takikawa que nous devons les gammes de forets EX-SUS-GDS & EX-SUS-GDR. En effet, il est celui qui les a conçu. Ayant d'abord travaillé chez OSG CORPORATION au Japon, puis en Angleterre chez OSG UK, il est désormais basé en France pour OSG FRANCE. Nous avons eu la possibilité de lui poser quelques questions sur son parcours et le développement des forets EX-SUS-GDS/GDR.

Quel parcours scolaire avez-vous fait ? Et pourquoi ?

Je suis diplômé de l'université de technologie Toyohashi, et j'ai obtenu mon doctorat à l'université nationale Niigata. Ma spécialité à l'université était le génie mécanique et le génie biomécanique à l'école doctorale. J'ai toujours été intéressé par les mécaniques depuis mon enfance. Et j'ai pensé que je voulais étudier la biomécanique car il s'agissait d'un tout nouveau domaine des mécaniques qui devait connaître une très forte croissance avec une demande grandissante conformément au vieillissement de la population dans le futur proche.



Comment êtes-vous arrivé chez OSG ?

Je connaissais OSG de nom quand j'étais étudiant dans le secondaire et j'ai eu l'occasion d'utiliser quelques outils OSG pour réaliser mon étude expérimentale à l'université, mais je pensais qu'il s'agissait d'une simple entreprise locale. A ma sortie de l'université, alors que je travaillais chez un fabricant de machines-outils en tant qu'interne, j'ai été très impressionné par l'importance de la gestion des copeaux dans le perçage et par la passion des ingénieurs qui luttait avec cette difficulté. Ensuite, je me suis laissé charmer par le développement des outils coupants et j'ai décidé de rejoindre OSG. Je pensais qu'OSG n'était pas une très grande société et que je pourrais ainsi travailler sur tous les processus de fabrication des produits, tels que le marketing, le développement et la conception.



Entretien avec le Dr. Yoshihiro Takikawa (suite)

Quel est votre poste actuel ?

Je suis ingénieur en développement de fraises et forets pour les industries aéronautiques, plus particulièrement spécialisé dans l'usinage de titane, superalliages avec haute résistance à la chaleur, CMC et matériaux composites, etc.

Comment cela se passe-t-il actuellement ?

Il y a une belle évolution. Depuis un peu plus de 10 ans, je travaille pour l'industrie aéronautique aux Etats-Unis, au Japon, et en Angleterre ces 2 dernières années. Même si la localisation change, mes tâches restent identiques.

Que pensez-vous de l'industrie française ?

Je ne suis en France que depuis 2 mois, je ne peux donc pas encore dire grand-chose. Mais je pense que les clients français sont aussi à la recherche de meilleures solutions pour une meilleure qualité, une meilleure productivité, des coûts de production plus intéressants. C'est ce que tous les clients souhaitent à travers le monde.



Comment en êtes-vous arrivé à développer les forets EX-SUS-GDS/GDR ?

Après le lancement des forets HSS EX-GDS et EX-GDR, le marché a voulu que nous développions des forets pour les inox qui sont, d'après ce que l'on dit d'eux, difficiles à usiner.

Comment décrieriez-vous les forets EX-SUS-GDS/GDR ?

Les forets EX-SUS-GDS/GDR sont très tranchants et suppriment les copeaux. Ils sont très performants, non seulement dans l'inox, mais aussi dans des matières variées telles que les alliages de cuivre, les plastiques, les aciers à faible teneur en carbone, les alliages d'aluminium, etc. Cette polyvalence est l'une des raisons qui explique les millions de ventes de ces forets ces 20 dernières années.

Entretien avec le Dr. Yoshihiro Takikawa (suite)

Quelles sont les qualités de ces forêts par rapport aux autres forêts et aux concurrents ?

Les avantages des forêts EX-SUS sont leur polyvalence, leur dureté, la très large gamme de tailles proposée et leurs hautes performances.

Quel est, selon vous, le forêt idéal ?

Ce serait un forêt qui puisse faire plus de trous, avec plus de précision, plus rapidement et moins cher que les attentes des clients.

Quels sont vos passe-temps ?

J'aime voyager (35 pays jusqu'à aujourd'hui), faire du vélo, faire de la marche, de la voile, de la lecture, le cinéma et l'art en général.

Quelle est votre devise ?

Réfléchir de façon souple, positivement et ne jamais abandonner.



Quoi de neuf en stock ?

Tarauts S-POT (BSW, BSF, BA)

En ce qui concerne les tarauds S-POT, vous trouverez désormais en stock les :
S-POT BSW, S-POT BSF et S-POT BA

EDP	BSW
48272702	1/8
48272704	3/16
48272706	1/4
48272707	5/16
48272708	3/8
48272709	7/16
48272710	1/2
48272712	5/8
48272713	3/4
48272714	7/8
48272715	1

EDP	BSF
48272731	1/4
48272732	5/16
48272733	3/8
48272734	7/16
48272735	1/2
48272737	5/8
48272739	3/4
48272742	1

EDP	BA
48272910	0
48272911	1
48272912	2
48272913	3
48272914	4
48272915	5
48272916	6
48272917	7
48272918	8
48272919	9
48272920	10
48272921	11
48272922	12



Cliquez ici pour accéder à notre site internet et voir nos stocks



Où trouver OSG ?



OSG possède un réseau mondial de 65 bureaux commerciaux répartis à travers 33 pays, et 6 bureaux d'études technologiques répartis sur 3 continents.

La situation géographique des bureaux est optimisée et le réseau est structuré de manière à répondre aux besoins des clients et les livrer dans un délai le plus court possible.



Siège International

OSG Corporation
3-22 Honnogahara, Toyokawa City
Aichi 442-8543, Japan
TEL : (81) 533-82-1118
FAX : (81) 533-82-1136
<http://www.osg.co.jp/>



Siège regional d'Amérique du Nord

OSG USA, Inc.
1945 West Walnut Hill Lane
Irving, TX 75038, U.S.A.
TEL : (1) 800-837-2223
FAX : (1) 800-837-3334
<http://www.osgtool.com>



Siège régional d'Amérique du Sud

OSG Sulamericana de Ferramentas Ltda.
R.Raul Rodrigues de Siqueira 767
Braganca Paulista, SP, Brazil CEP 12919-484
TEL : (55) 11-4481-7800
FAX : (55) 11-4481-7831
<http://www.osg.com.br/>



Siège régional Europe

OSG Europe S.A./OSG Belgium s.a.n.v.
Avenue Lavoisier 1, B-1300 Z.I.
Wavre-Nord, Belgium
TEL : (32) 10-230511
FAX : (32) 10-230531
<http://eu.osgeurope.com>



Siège régional de la grande Chine

OSG (Shanghai) Co., Ltd.
17F New Shanghai Int'l. Tower, 360 PuDong
South Road, Shanghai, China, 200120
TEL : (86) 21-5888-6600
FAX : (86) 21-5888-3300
<http://www.chinaosg.com/>



Siège d'Asie du Sud Est

OSG Asia Pte. Ltd.
2 Kaki Bukit Ave 1, #03-08,
Singapore, 417938
TEL : (65) 6844-4350
FAX : (65) 6844-4351
<http://www.osg-asia.com>

Le saviez-vous ?

Ça s'est passé en Juin ...



JUIN 1963 :

La société, initialement nommée OSG Grinding Co., change de nom et s'appelle désormais **OSG MFG. Company**.

Il faudra attendre encore près de 30 ans avant qu'elle prenne le nom que l'on connaît aujourd'hui : **OSG CORPORATION**.



JUIN 2010 :

La marque « **OSG PHOENIX** » est désormais commercialisée par OSG. Il s'agit d'une toute nouvelle gamme complète d'outils à plaquettes (fraises, forets...)



JUIN 1981 :

OSG est cotée en bourse depuis 1967 mais c'est en Juin 1981 que la société passe en première section dans les bourses de Tokyo et Nagoya.



Rejoignez l'équipe OSG !

Afin de renforcer notre équipe, nous recherchons actuellement pour la région Hauts-de-France :

1 technico-commercial (H/F)
Départements 02-59-60-62-80

Rattaché(e) à la direction, vous prenez en charge la commercialisation de notre large gamme d'outils pour le taraudage, le perçage et le fraisage en carbure et acier rapide.

Vos missions :

- La prospection, le suivi commercial et la vente des produits du groupe auprès de clients utilisateurs
- Le suivi commercial et l'assistance technique des partenaires distributeurs
- La réalisation des essais
- La réalisation d'un reporting régulier auprès de votre manager

Vous êtes basé(e) idéalement à Lille ou Valenciennes et vous bénéficiez d'une expérience significative dans la vente d'outils coupants ?

Envoyez votre CV et prétentions à l'attention de la direction !

OSG France
Parc ICADE, Paris Nord 2
22 Avenue des Nations
Bâtiment RIMBAUD
93420 VILLEPINTE

Ou par mail : mkondo@osgeurope.com et cdupre@osg-france.com





OSG

shaping your dreams

Siège Social & Service Client :

Parc Icade, 22 avenue des Nations
Bâtiment RIMBAUD
93420 VILLEPINTE
Tél : 0149901010
Fax : 0149901015
Mail : sales@osg-france.com

Bureau commercial annexe :

PARC TECHNOLAND
ZI CHAMPS DOLLIN
Rue Aimé Cotton
Bâtiment C
3^{ème} étage
69800 SAINT-PRIEST