



Die Antwort auf die Sie gewartet haben

A-TAP SERIE

Volume 9.1



INDEX

GRUNDLOCH

Metrisch

A-SFT	SEITE 8
A-OIL-SFT	SEITE 9
A-SFT-6GX	SEITE 10
A-SFT-7GX	SEITE 11
A-SFT FORM E	SEITE 12
A-SFT + 0.1	SEITE 13
A-LT-SFT	SEITE 14
A-SFT-LH	SEITE 15
A-SFT-HB Weldonschaft.....	SEITE 16

Metrisch Fein

A-SFT	SEITE 17
A-OIL-SFT	SEITE 18
A-SFT-6GX	SEITE 19

UNC

A-SFT	SEITE 20
-------------	----------

UNF

A-SFT	SEITE 21
-------------	----------

G (BSP)

A-SFT	SEITE 22
-------------	----------

BSW

A-SFT	SEITE 23
-------------	----------

BSF

A-SFT	SEITE 24
-------------	----------

BA

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

Rc (BSPT)

A-TPT	SEITE 26
-------------	----------

Rc (ISO)

A-SFT Rc	SEITE 27
----------------	----------

NPT

A-SFT NEU	SEITE 28
-----------------	----------

DURCHGANGSLOCH

Metrisch

A-POT	SEITE 29
A-OIL-POT	SEITE 30
A-POT-6GX	SEITE 31
A-POT-7GX	SEITE 32
A-POT + 0.1	SEITE 33
A-LT-POT	SEITE 34
A-POT-LH	SEITE 35
A-POT-HB Weldonschaft	SEITE 36

Metrisch Fein

A-POT	SEITE 37
A-OIL-POT	SEITE 38
A-POT-6GX	SEITE 39

UNC

A-POT	SEITE 40
-------------	----------

UNF

A-POT	SEITE 41
-------------	----------

G (BSP)

A-POT	SEITE 42
-------------	----------

BSW

A-POT	SEITE 43
-------------	----------


BSF

A-POT	SEITE 44
-------------	----------

BA

A-POT	SEITE 45
-------------	----------

Die Antwort auf die Sie gewartet haben...

- 
- 1 Gleichmäßige Spanbildung
Scharfe Schneide
 - 2 Prozesssichere Spanabfuhr
Ungleich gedrahte Nut (Patent)
 - 3 Hohe Verschleißfestigkeit
V-Beschichtung
 - 4 Hohe Verschleißfestigkeit
Pulvermetall (CPM)



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 %



Der größte Vorteil der A-TAP Serie :
Bestmögliche Spanabfuhr



konventioneller Gewindebohrer

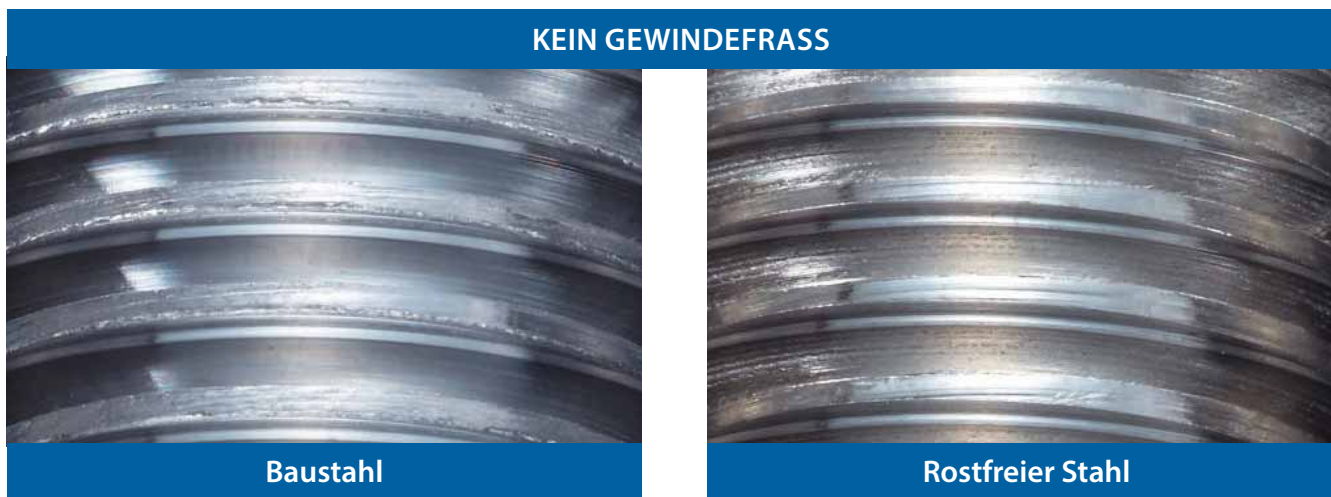


A-SFT

BESONDERE EIGENSCHAFTEN

Für Baustähle und rostfreie Stähle

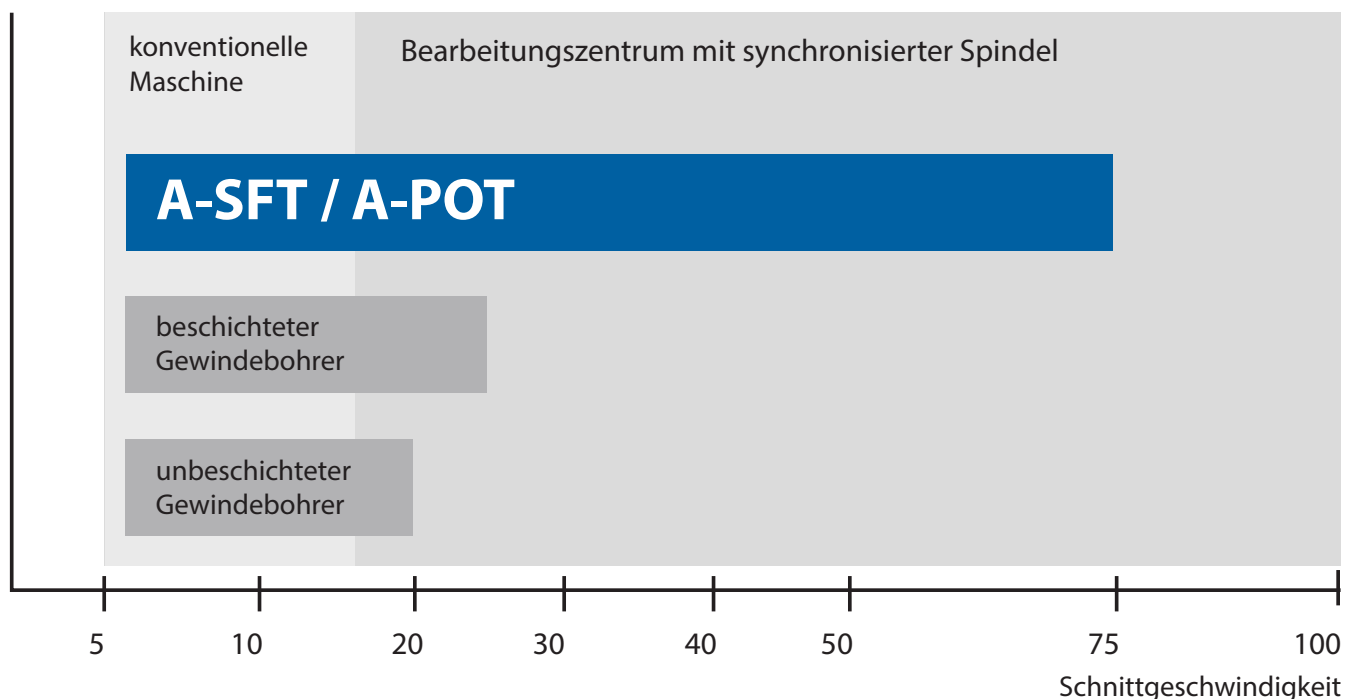
In einer großen Bandbreite von Materialien einsetzbar



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

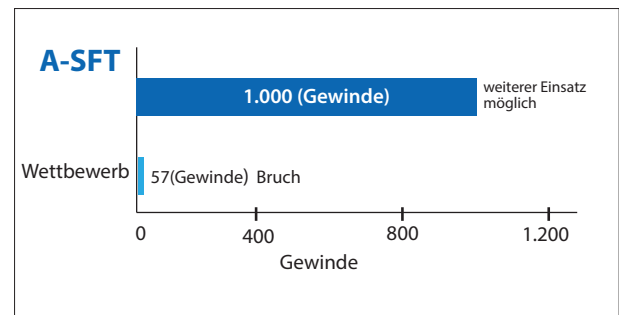
Tiefe Gewinde (2xD) in rostfreien Stählen

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

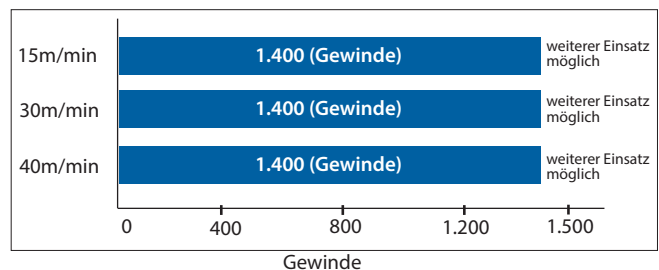


C 45

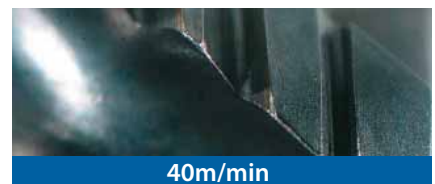
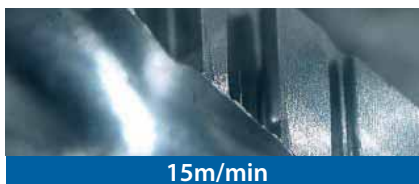
Hohe Schnittgeschwindigkeiten auf Bearbeitungszentren

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

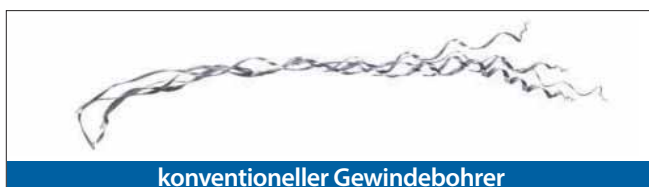
Werkzeug	A-SFT M6x1
Material	C 45
Kernlochbohrung	Ø5x16mm (Sackloch)
Gewindetiefe	12mm (2D)
Kühlschmierstoff	Emulsion (10%)
Maschine	vertikales BAZ mit Synchronspindel



■ Schneide nach 1.400 Gewinde



■ Spanbildung bei 40m/min

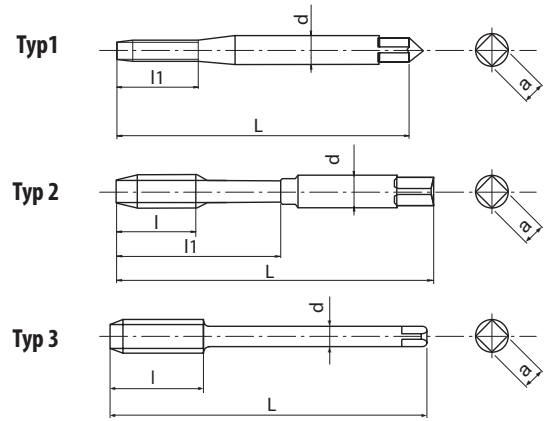


A-SFT

Gewinde | Gewindebohrer | Metrisch



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



Gewinden | Gewindebohrer

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

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

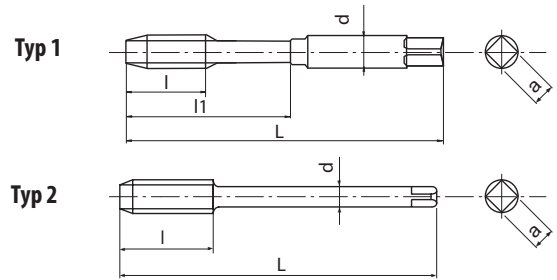
* Toleranz 5HX

Metrisch

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN	Preis
*48139111	1	0,25	40	-	5	2,5	2,1	2	1	DIN371	41,50
*48139112	1,1	0,25	40	-	5	2,5	2,1	2	1	DIN371	41,50
*48139113	1,2	0,25	40	-	5	2,5	2,1	2	1	DIN371	41,50
*48139115	1,4	0,3	40	-	6	2,5	2,1	2	1	DIN371	36,20
48139118	1,6	0,35	40	-	7	2,5	2,1	2	1	DIN371	36,20
48139119	1,7	0,35	40	-	8	2,5	2,1	2	1	DIN371	33,70
48139120	1,8	0,35	40	-	8	2,5	2,1	2	1	DIN371	33,70
48139125	2	0,4	45	3,2	10	2,8	2,1	2	2	DIN371	29,50
48139127	2,2	0,45	45	3,6	11	2,8	2,1	2	2	DIN371	29,40
48139128	2,3	0,4	45	3,6	12	2,8	2,1	2	2	DIN371	29,40
48139133	2,5	0,45	50	3,6	13	2,8	2,1	2	2	DIN371	29,30
48139136	2,6	0,45	50	3,6	13	2,8	2,1	2	2	DIN371	27,50
48139138	3	0,5	56	4	18	3,5	2,7	3	2	DIN371	25,60
48139142	3,5	0,6	56	4,8	20	4	3	3	2	DIN371	39,10
48139144	4	0,7	63	5,6	21	4,5	3,4	3	2	DIN371	26,50
48139147	4,5	0,75	70	6	25	6	4,9	3	2	DIN371	35,20
48139149	5	0,8	70	6,4	25	6	4,9	3	2	DIN371	27,10
48139152	5,5	0,9	80	7,2	30	6	4,9	3	2	DIN371	40,80
48139155	6	1	80	8	30	6	4,9	3	2	DIN371	27,30
48139158	7	1	80	8	30	7	5,5	3	2	DIN371	36,90
48139161	8	1,25	90	10	35	8	6,2	3	2	DIN371	32,70
48139165	9	1,25	90	10	35	9	7	3	2	DIN371	42,60
48139169	10	1,5	100	12	39	10	8	3	2	DIN371	39,80
48139139	3	0,5	56	4	-	2,2	-	3	3	DIN376	31,40
48139185	4	0,7	63	5,6	-	2,8	2,1	3	3	DIN376	30,90
48139150	5	0,8	70	6,4	-	3,5	2,7	3	3	DIN376	30,70
48139187	6	1	80	8	-	4,5	3,4	3	3	DIN376	31,00
48139159	7	1	80	8	-	5,5	4,3	3	3	DIN376	41,70
48139188	8	1,25	90	10	-	6	4,9	3	3	DIN376	35,30
48139166	9	1,25	90	10	-	7	5,5	3	3	DIN376	45,90
48139189	10	1,5	100	12	-	7	5,5	3	3	DIN376	40,60
48139175	11	1,5	100	12	-	8	6,2	3	3	DIN376	75,10
48139179	12	1,75	110	14	-	9	7	3	3	DIN376	50,10
48139191	14	2	110	16	-	11	9	3	3	DIN376	59,30
48139202	16	2	110	16	-	12	9	3	3	DIN376	69,50
48139214	18	2,5	125	25	-	14	11	4	3	DIN376	94,30
48139228	20	2,5	140	25	-	16	12	4	3	DIN376	111,40
48139238	22	2,5	140	25	-	18	14,5	4	3	DIN376	122,00
48139247	24	3	160	30	-	18	14,5	4	3	DIN376	149,80

A-OIL-SFT

Gewinde | Gewindebohrer | Metrisch



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

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



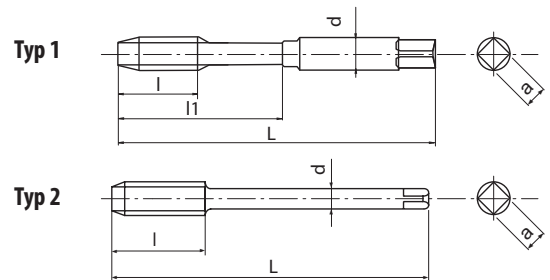
EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN	Preis
48140155	6	1	80	8	30	6	4,9	3	1	DIN371	44,60
48140161	8	1,25	90	10	35	8	6,2	3	1	DIN371	50,50
48140169	10	1,5	100	12	39	10	8	3	1	DIN371	56,20
48140179	12	1,75	110	14	-	9	7	3	2	DIN376	71,60
48140191	14	2	110	16	-	11	9	3	2	DIN376	80,00
48140202	16	2	110	16	-	12	9	3	2	DIN376	90,90
48140214	18	2,5	125	25	-	14	11	4	2	DIN376	131,10
48140228	20	2,5	140	25	-	16	12	4	2	DIN376	155,20
48140238	22	2,5	140	25	-	18	14,5	4	2	DIN376	169,50
48140247	24	3	160	30	-	18	14,5	4	2	DIN376	208,10
48140262	27	3	160	36	-	20	16	4	2	DIN376	268,60
48140271	30	3,5	180	42	-	22	18	4	2	DIN376	332,90
48140281	33	3,5	180	42	-	25	20	4	2	DIN376	374,30
48140294	36	4	200	48	-	28	22	4	2	DIN376	412,50
48140304	39	4	200	48	-	32	24	4	2	DIN376	494,30
48140314	42	4,5	200	54	-	32	24	4	2	DIN376	608,80
48140319	45	4,5	220	54	-	36	29	4	2	DIN376	720,90
48140325	48	5	250	60	-	36	29	4	2	DIN376	838,00
48140337	52	5	250	60	-	40	32	4	2	DIN376	1106,20
48140347	56	5,5	250	66	-	40	32	4	2	DIN376	1222,50

Gewinden | Gewindebohrer
Metrisch



A-SFT 6GX

Gewinde | Gewindebohrer | Metrisch



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

Gewinden | Gewindebohrer

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

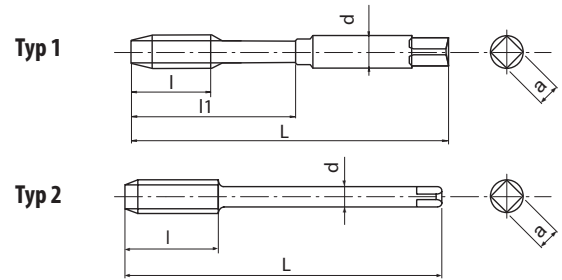
A	M	PM	V	45°	ISO 3 6GX	C/2,5		DIN 371	DIN 376
----------	----------	-----------	----------	-----	--------------	-------	--	---------	---------

EDP	M	P	Aufmaß	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN	Preis
48201125	2	0,4	+0,019	45	3,2	10	2,8	2,1	2	1	DIN371	34,50
48201133	2,5	0,45	+0,020	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	DIN371	34,30
48201138	3	0,5	+0,020	56	4	18	3,5	2,7	3	1	DIN371	30,10
48201144	4	0,7	+0,022	63	5,6	21	4,5	3,4	3	1	DIN371	31,10
48201149	5	0,8	+0,024	70	6,4	25	6	4,9	3	1	DIN371	31,70
48201155	6	1	+0,026	80	8	30	6	4,9	3	1	DIN371	31,90
48201161	8	1,25	+0,028	90	10	35	8	6,2	3	1	DIN371	38,30
48201169	10	1,5	+0,032	100	12	39	10	8	3	1	DIN371	46,60
48201179	12	1,75	+0,034	110	14	-	9	7	3	2	DIN376	58,60
48201202	16	2	+0,038	110	16	-	12	9	3	2	DIN376	81,60

Metrisch

A-SFT 7GX

Gewinde | Gewindebohrer | Metrisch



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

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

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

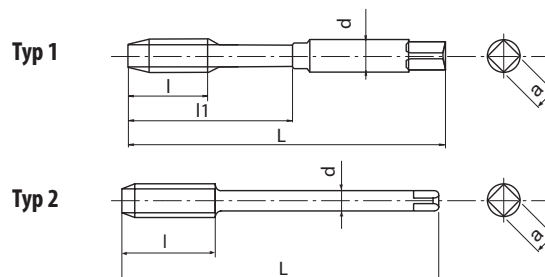
EDP	M	P	Aufmaß	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN	Preis
48202125	2	0,4	+0,038	45	3,2	10	2,8	2,1	2	1	DIN371	36,40
48202133	2,5	0,45	+0,040	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	DIN371	36,20
48202138	3	0,5	+0,040	56	4	18	3,5	2,7	3	1	DIN371	31,70
48202144	4	0,7	+0,044	63	5,6	21	4,5	3,4	3	1	DIN371	32,50
48202149	5	0,8	+0,048	70	6,4	25	6	4,9	3	1	DIN371	33,30
48202155	6	1	+0,052	80	8	30	6	4,9	3	1	DIN371	33,60
48202161	8	1,25	+0,056	90	10	35	8	6,2	3	1	DIN371	40,20
48202169	10	1,5	+0,064	100	12	39	10	8	3	1	DIN371	49,10
48202179	12	1,75	+0,068	110	14	-	9	7	3	2	DIN376	61,50
48202202	16	2	+0,076	110	16	-	12	9	3	2	DIN376	85,80

Gewinden | Gewindebohrer

Metrisch

A-SFT FORM E

Gewinde | Gewindebohrer | Metrisch



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

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

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

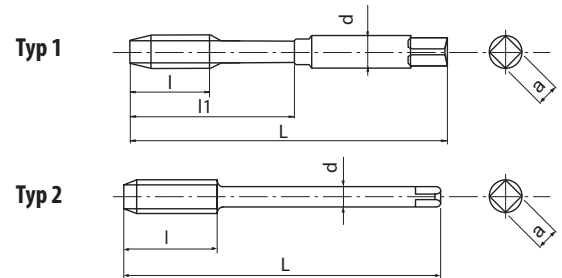
EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN	Preis
48203138	3	0,5	56	4	18	3,5	2,7	3	1	DIN371	25,60
48203144	4	0,7	63	5,6	21	4,5	3,4	3	1	DIN371	26,50
48203149	5	0,8	70	6,4	25	6	4,9	3	1	DIN371	27,10
48203155	6	1	80	8	30	6	4,9	3	1	DIN371	27,30
48203161	8	1,25	90	10	35	8	6,2	3	1	DIN371	32,70
48203169	10	1,5	100	12	39	10	8	3	1	DIN371	39,80
48203179	12	1,75	110	14	-	9	7	3	2	DIN376	50,10
48203191	14	2	110	16	-	11	9	3	2	DIN376	59,30
48203202	16	2	110	16	-	12	9	3	2	DIN376	69,50

Gewinden | Gewindebohrer

Metrisch

A-SFT-LH

Gewinde | Gewindebohrer | Metrisch



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

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



EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN	Preis
48217138	3	0,5	56	4	18	3,5	2,7	3	1	DIN371	37,20
48217144	4	0,7	63	5,6	21	4,5	3,4	3	1	DIN371	38,10
48217149	5	0,8	70	6,4	25	6	4,9	3	1	DIN371	39,10
48217155	6	1	80	8	30	6	4,9	3	1	DIN371	39,60
48217161	8	1,25	90	10	35	8	6,2	3	1	DIN371	47,50
48217169	10	1,5	100	12	39	10	8	3	1	DIN371	58,00
48217179	12	1,75	110	14	-	9	7	3	2	DIN376	72,90
48217191	14	2	110	16	-	11	9	3	2	DIN376	86,90
48217202	16	2	110	16	-	12	9	3	2	DIN376	102,20
48217214	18	2,5	125	25	-	14	11	4	2	DIN376	137,90
48217228	20	2,5	140	25	-	16	12	4	2	DIN376	163,60
48217238	22	2,5	140	25	-	18	14,5	4	2	DIN376	178,60
48217247	24	3	160	30	-	18	14,5	4	2	DIN376	219,20

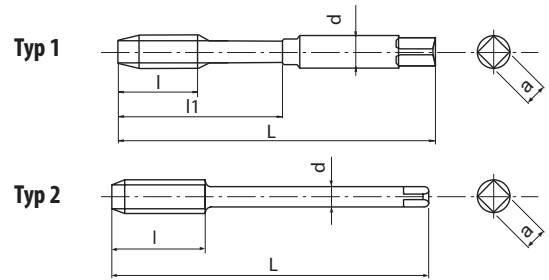
Gewinden | Gewindebohrer



Metrisch

A-SFT

Gewinden | Gewindebohrer | Metrisch Fein



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

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

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

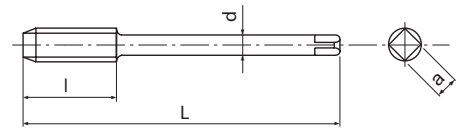
EDP	MF	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN	Preis
48139135	2,5	0,35	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	DIN371	34,50
48139137	2,6	0,35	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	DIN371	32,40
48139141	3	0,35	56	4	18	3,5	2,7	3	1	DIN371	30,30
48139143	3,5	0,35	56	4,8	20	4	3	3	1	DIN371	46,10
48139145	4	0,5	63	5,6	21	4,5	3,4	3	1	DIN371	31,40
48139146	4	0,35	63	5,6	21	4,5	3,4	3	1	DIN371	31,40
48139148	4,5	0,5	70	6	25	6	4,9	3	1	DIN371	41,60
48139151	5	0,5	70	6,4	25	6	4,9	3	1	DIN371	32,00
48139601	6	0,75	80	8	30	6	4,9	3	1	DIN371	38,30
48139602	6	0,5	80	8	30	6	4,9	3	1	DIN371	38,30
48139160	7	0,75	80	8	30	7	5,5	3	1	DIN371	43,60
48139603	8	1	90	10	35	8	6,2	3	1	DIN371	42,70
48139604	8	0,75	80	10	35	8	6,2	3	1	DIN371	40,40
48139605	9	1	90	10	35	9	7	3	1	DIN371	50,30
48139606	10	1,25	100	12	39	10	8	3	1	DIN371	44,10
48139607	10	1	90	12	35	10	8	3	1	DIN371	45,00
48139608	10	0,75	90	12	35	10	8	3	1	DIN371	47,10
48139156	6	0,75	80	8	-	4,5	3,4	3	2	DIN374	38,30
48139157	6	0,5	80	8	-	4,5	3,4	3	2	DIN374	38,30
48139162	8	1	90	10	-	6	4,9	3	2	DIN374	42,70
48139163	8	0,75	80	8	-	6	4,9	3	2	DIN374	40,40
48139167	9	1	90	10	-	7	5,5	3	2	DIN374	50,30
48139170	10	1,25	100	12	-	7	5,5	3	2	DIN374	44,10
48139171	10	1	90	10	-	7	5,5	3	2	DIN374	45,00
48139172	10	0,75	90	10	-	7	5,5	3	2	DIN374	47,10
48139176	11	1	90	12	-	8	6,2	3	2	DIN374	88,60
48139180	12	1,5	100	14	-	9	7	3	2	DIN374	53,80
48139181	12	1,25	100	12	-	9	7	3	2	DIN374	51,60
48139182	12	1	100	12	-	9	7	3	2	DIN374	51,60
48139192	14	1,5	100	16	-	11	9	3	2	DIN374	66,50
48139193	14	1,25	100	16	-	11	9	3	2	DIN374	78,50
48139194	14	1	100	16	-	11	9	3	2	DIN374	78,50
48139203	16	1,5	100	16	-	12	9	3	2	DIN374	77,00
48139204	16	1	100	16	-	12	9	3	2	DIN374	82,10
48139216	18	1,5	110	16	-	14	11	4	2	DIN374	88,80
48139218	18	1	110	16	-	14	11	4	2	DIN374	104,90
48139220	20	2	140	25	-	16	12	4	2	DIN374	131,60
48139230	20	1,5	125	16	-	16	12	4	2	DIN374	111,20
48139232	20	1	125	16	-	16	12	4	2	DIN374	131,60
48139239	22	2	140	25	-	18	14,5	4	2	DIN374	143,90
48139240	22	1,5	125	16	-	18	14,5	4	2	DIN374	115,40
48139241	22	1	125	16	-	18	14,5	4	2	DIN374	143,90
48139249	24	2	140	30	-	18	14,5	4	2	DIN374	176,70
48139250	24	1,5	140	16	-	18	14,5	4	2	DIN374	151,40
48139251	24	1	140	16	-	18	14,5	4	2	DIN374	176,70

Gewinden | Gewindebohrer

Metrisch Fein

A-OIL-SFT

Gewinden | Gewindebohrer | Metrisch Fein



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

Gewinden | Gewindebohrer

P C < 0,2%	P 0,25 < C < 0,4	P C > 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N Al, 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

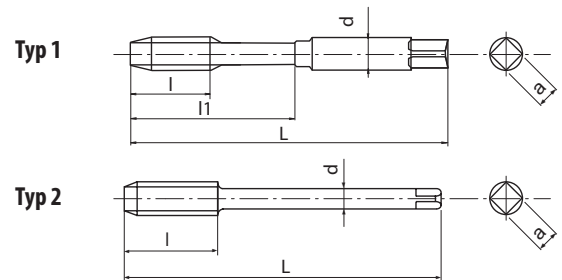
A	MF	PM	V	45°	ISO 2 6HX	C/2,5			DIN 374
----------	-----------	-----------	----------	-----	--------------	-------	--	--	---------

EDP	MF	P	L	l	d	a	Z	DIN	Preis
48140162	8	1	90	10	6	4,9	3	DIN374	66,00
48140171	10	1	90	10	7	5,5	3	DIN374	62,70
48140170	10	1,25	100	12	7	5,5	3	DIN374	61,60
48140180	12	1,5	100	14	9	7	3	DIN374	75,40
48140192	14	1,5	100	16	11	9	3	DIN374	91,50
48140203	16	1,5	100	16	12	9	3	DIN374	106,10
48140216	18	1,5	110	16	14	11	4	DIN374	122,10
48140230	20	1,5	125	16	16	12	4	DIN374	153,10

Metrisch Fein

A-SFT

Gewinden | Gewindebohrer | UNF



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

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

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

EDP	UNF	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN	Preis
48139454	2	64	45	3,6	11	2,8	2,1	2	1	DIN2184-1	46,90
48139456	3	56	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	DIN2184-1	46,80
48139458	4	48	56	5,1	18	3,5	2,7	2	1	DIN2184-1	40,90
48139460	5	44	56	5,1	18	3,5	2,7	2	1	DIN2184-1	40,90
48139462	6	40	56	6,4	20	4	3	2	1	DIN2184-1	46,20
48139465	8	36	63	6,4	21	4,5	3,4	2	1	DIN2184-1	38,80
48139467	10	32	70	8,5	25	6	4,9	2	1	DIN2184-1	47,90
48139469	12	28	80	8,5	30	6	4,9	2	1	DIN2184-1	43,20
48139472	1/4	28	80	10,2	30	7	5,5	2	1	DIN2184-1	54,10
48139476	5/16	24	90	11,3	35	8	6,2	3	1	DIN2184-1	57,00
48139481	3/8	24	90	12,7	35	10	8	3	1	DIN2184-1	58,30
48139486	7/16	20	100	14,5	-	8	6,2	3	2	DIN2184-1	62,60
48139491	1/2	20	100	15,6	-	9	7	3	2	DIN2184-1	62,00
48139496	9/16	18	100	16,9	-	11	9	3	2	DIN2184-1	72,30
48139504	5/8	18	100	18,5	-	12	9	3	2	DIN2184-1	82,40
48139517	3/4	16	110	25,4	-	14	11	4	2	DIN2184-1	106,30
48139528	7/8	14	125	28,2	-	18	14,5	4	2	DIN2184-1	130,50
48139539	1	12	140	31,8	-	18	14,5	4	2	DIN2184-1	181,50

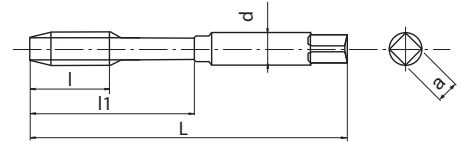
Gewinden | Gewindebohrer



UNF

A-SFT

Gewinden | Gewindebohrer | BSW



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

P	P	P	P	M	N	N	S	H	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

A	BSW	PM	V	MED	C/2,5	DIN 2184-1
----------	------------	-----------	----------	------------	--------------	-------------------

EDP	BSW	TPI	L	l	l1	d	a	Z	DIN	Preis
48139702	1/8	40	56	7	18	3,5	2,7	2	DIN2184-1	29,70
48139704	3/16	24	70	10	25	6	4,9	2	DIN2184-1	31,10
48139706	1/4	20	80	13	30	7	5,5	2	DIN2184-1	31,70
48139707	5/16	18	90	14	35	8	6,2	3	DIN2184-1	36,80
48139708	3/8	16	100	16	39	10	8	3	DIN2184-1	43,60
48139709	7/16	14	100	22	-	8	6,2	3	DIN2184-1	47,20
48139710	1/2	12	110	25	-	9	7	3	DIN2184-1	59,30
48139712	5/8	11	110	27	-	12	9	3	DIN2184-1	77,40
48139713	3/4	10	125	30	-	14	11	4	DIN2184-1	108,70
48139714	7/8	9	140	32	-	18	14,5	4	DIN2184-1	136,30
48139715	1	8	160	36	-	18	14,5	4	DIN2184-1	191,40

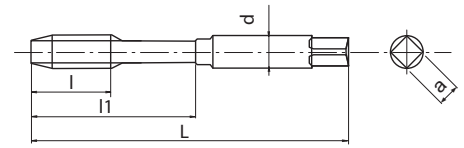
Gewinden | Gewindebohrer



BSW

A-SFT

Gewinden | Gewindebohrer | BSF



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

Gewinden | Gewindebohrer

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

A	BSF	PM	V	MED	C/2,5	DIN 2184-1
----------	------------	-----------	----------	------------	--------------	-------------------

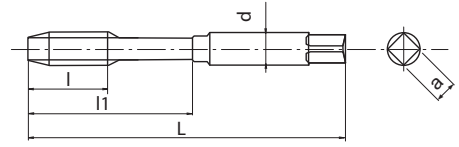
EDP	BSF	TPI	L	l	l1	d	a	Z	DIN	Preis
48139731	1/4	26	80	17	30	7	5,5	3	DIN2184-1	54,10
48139732	5/16	22	90	17	35	8	6,2	3	DIN2184-1	57,00
48139733	3/8	20	100	18	39	10	8	3	DIN2184-1	58,30
48139734	7/16	18	100	22	-	8	6,2	3	DIN2184-1	62,60
48139735	1/2	16	100	22	-	9	7	3	DIN2184-1	62,00
48139737	5/8	14	110	27	-	12	9	3	DIN2184-1	82,40
48139739	3/4	12	125	27	-	14	11	3	DIN2184-1	114,10
48139742	1	10	160	36	-	18	14,5	3	DIN2184-1	201,00



BSF

A-SFT

Gewinden | Gewindebohrer | BA



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

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



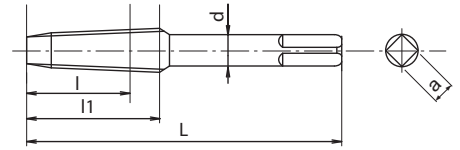
EDP	BA	L	l	l1	d	a	Z	Preis
48139910	0	66	19	30	6,3	5	3	31,60
48139911	1	62	17	26	5,6	4,5	3	45,50
48139912	2	58	16	25	5	4	3	29,70
48139913	3	53	13	21	4,5	3,55	2	45,50
48139914	4	50	13	20	3,55	2,8	2	29,70
48139915	5	48	11	18	3,15	2,5	2	45,50
48139916	6	44,5	9,5	-	2,8	2,24	2	33,20
48139917	7	44,5	9,5	-	2,8	2,24	2	73,70
48139918	8	44,5	9,5	-	2,8	2,24	2	49,90
48139919	9	41	8	-	2,5	2	2	137,40
48139920	10	41	8	-	2,5	2	2	101,80
48139921	11	41	8	-	2,5	2	2	230,20
48139922	12	40	7	-	2,5	2	2	188,90

Gewinden | Gewindebohrer BA



A-TPT

Gewinden | Gewindebohrer | RC (BSPT)



- Erste Wahl in Qualität und Leistung
- Pulvermetall-CPM geradegenuteter Gewindebohrer für Durchgangs- und Sacklöcher
- TiCN-Mehrlagenbeschichtung
- Hochgeschwindigkeits-Gewinden in Stahl, Aluminium und Edelstahl
- RC (BSPT) Kegelform 1:16

Gewinden | Gewindebohrer

P C < 0,2%	P 0,25 < C < 0,4	P C > 0,45%	P SCM	N Al	N ACADC	
5-10	5-10	5-10	5-10	5-10	10-15	m/min

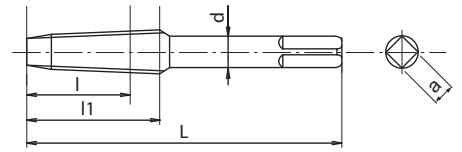
A	Rc (PT)	PM	V	C/2,5			DIN 5156
----------	----------------	-----------	----------	--------------	--	--	-----------------

EDP	RC	P	L	l1	d	a	Z	DIN	Preis
48212384	1/8	28	90	15	7	5,5	4	DIN5156	82,80
48212394	1/4	19	100	19	11	9	4	DIN5156	99,70
48212404	3/8	19	110	21	12	9	4	DIN5156	136,70
48212414	1/2	14	125	26	16	12	4	DIN5156	170,70
48212434	3/4	14	140	28	20	16	4	DIN5156	270,30
48212454	1	11	160	33	25	20	4	DIN5156	383,70

RC (BSPT)

A-SFT NPT NEU

Gewinden | Gewindebohrer | NPT



- Erste Wahl in Qualität und Leistung
- Pulvermetall-CPM spiralgenuteter Gewindebohrer für Sacklöcher
- TiCN-Mehrlagenbeschichtung
- Hochgeschwindigkeits-Gewinden in Stahl, Aluminium und Edelstahl
- NPT Kegelform 1:16

Gewinden | Gewindebohrer

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

A	NPT	PM	V	45°	C/2,5		DIN 5156
----------	-----	----	----------	-----	-------	--	----------

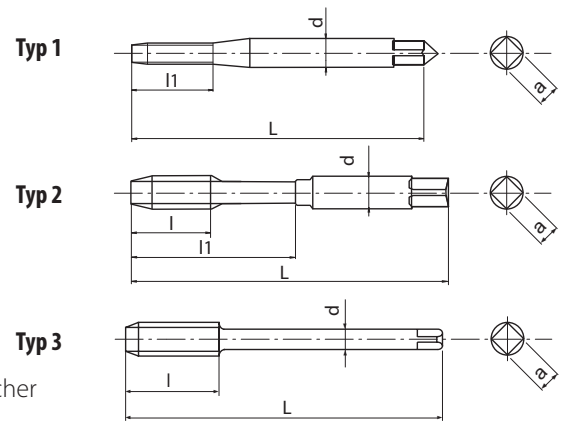
EDP	NPT	P	L	l	d	a	l1	Z	DIN	Preis
48331500	1/16	27	90	12	6	4,9	18	3	DIN5156	106,70
48331600	1/8	27	90	12,05	7	5,5	19	3	DIN5156	85,40
48331700	1/4	18	100	17,45	11	9	28	3	DIN5156	102,70
48331800	3/8	18	110	17,65	12	9	28	4	DIN5156	140,80
48331900	1/2	14	125	22,85	16	12	35	4	DIN5156	175,80
48331000	3/4	14	140	22,95	20	16	35	4	DIN5156	278,40
48331100	1	11 1/2	160	27,4	25	20	45	4	DIN5156	395,10



Metrisch

A-POT

Gewinden | Gewindebohrer | Metrisch



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

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

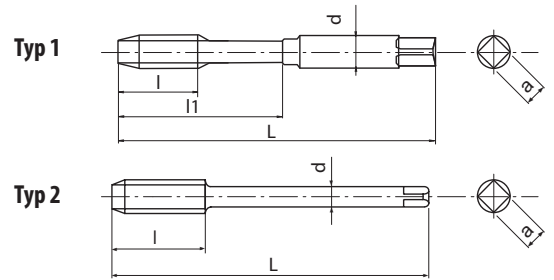
A	M	PM	V	ISO 2 6HX	B/4	DIN 371	DIN 376
----------	----------	-----------	----------	------------------	------------	----------------	----------------

* Toleranz 5HX

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN	Preis
*48145111	1	0,25	40	-	5	2,5	2,1	2	1	DIN371	40,60
*48145112	1,1	0,25	40	-	5	2,5	2,1	2	1	DIN371	40,60
*48145113	1,2	0,25	40	-	5	2,5	2,1	2	1	DIN371	40,60
*48145115	1,4	0,3	40	-	7	2,5	2,1	2	1	DIN371	35,40
48145118	1,6	0,35	40	-	8	2,5	2,1	2	1	DIN371	35,40
48145119	1,7	0,35	40	-	8	2,5	2,1	2	1	DIN371	33,10
48145120	1,8	0,35	40	-	8	2,5	2,1	2	1	DIN371	33,10
48145125	2	0,4	45	-	8	2,8	2,1	2	1	DIN371	28,80
48145127	2,2	0,45	45	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN371	28,80
48145128	2,3	0,4	45	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN371	28,80
48145133	2,5	0,45	50	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN371	28,50
48145136	2,6	0,45	50	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN371	27,10
48145138	3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	3	2	DIN371	24,90
48145142	3,5	0,6	56	12	20	4	3	3	2	DIN371	38,40
48145144	4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3	2	DIN371	25,50
48145147	4,5	0,75	70	16	25	6	4,9	3	2	DIN371	34,50
48145149	5	0,8	70	16	25	6	4,9	3	2	DIN371	26,30
48145152	5,5	0,9	80	17	30	6	4,9	3	2	DIN371	40,10
48145155	6	1	80	19	30	6	4,9	3	2	DIN371	26,60
48145158	7	1	80	19	30	7	5,5	3	2	DIN371	36,30
48145161	8	1,25	90	22	35	8	6,2	3	2	DIN371	31,80
48145165	9	1,25	90	22	35	9	7	3	2	DIN371	41,80
48145169	10	1,5	100	24	39	10	8	3	2	DIN371	38,80
48145139	3	0,5	56	11	-	2,2	-	3	3	DIN376	30,90
48145185	4	0,7	63	13	-	2,8	2,1	3	3	DIN376	30,30
48145150	5	0,8	70	16	-	3,5	2,7	3	3	DIN376	30,00
48145187	6	1	80	19	-	4,5	3,4	3	3	DIN376	30,40
48145159	7	1	80	19	-	5,5	4,3	3	3	DIN376	40,80
48145188	8	1,25	90	22	-	6	4,9	3	3	DIN376	34,60
48145166	9	1,25	90	22	-	7	5,5	3	3	DIN376	45,10
48145189	10	1,5	100	24	-	7	5,5	3	3	DIN376	39,90
48145175	11	1,5	100	24	-	8	6,2	3	3	DIN376	73,50
48145179	12	1,75	110	28	-	9	7	3	3	DIN376	49,00
48145191	14	2	110	30	-	11	9	3	3	DIN376	58,30
48145202	16	2	110	32	-	12	9	3	3	DIN376	68,40
48145214	18	2,5	125	34	-	14	11	3	3	DIN376	92,60
48145228	20	2,5	140	34	-	16	12	3	3	DIN376	109,70
48145238	22	2,5	140	34	-	18	14,5	3	3	DIN376	119,60
48145247	24	3	160	38	-	18	14,5	3	3	DIN376	147,00

A-OIL-POT

Gewinde | Gewindebohrer | Metrisch



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

Gewinden | Gewindebohrer

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

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

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN	Preis
48214155	6	1	80	19	30	6	4,9	3	1	DIN371	45,90
48214161	8	1,25	90	22	35	8	6,2	3	1	DIN371	51,70
48214169	10	1,5	100	24	39	10	8	3	1	DIN371	57,50
48214179	12	1,75	110	28	-	9	7	3	2	DIN376	72,30
48214191	14	2	110	30	-	11	9	3	2	DIN376	84,80
48214202	16	2	110	32	-	12	9	3	2	DIN376	96,90
48214214	18	2,5	125	34	-	14	11	3	2	DIN376	130,80
48214228	20	2,5	140	34	-	16	12	3	2	DIN376	155,00
48214238	22	2,5	140	34	-	18	14,5	3	2	DIN376	169,20
48214247	24	3	160	38	-	18	14,5	3	2	DIN376	207,80

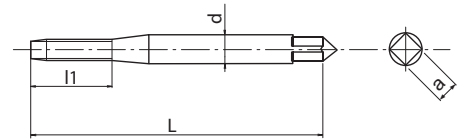
Metrisch

A-POT 6GX

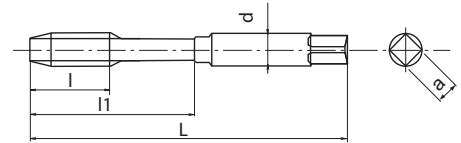
Gewinde | Gewindebohrer | Metrisch



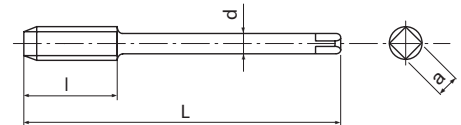
Typ 1



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
- Für 6G Innengewindetoleranz

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



EDP	M	P	oversize	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN	Preis
48205125	2	0,4	+0,019	45	-	8	2,8	2,1	2	1	DIN371	33,70
48205133	2,5	0,45	+0,020	50	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN371	33,30
48205138	3	0,5	+0,020	56	11	18	3,5	2,7	3	2	DIN371	29,10
48205144	4	0,7	+0,022	63	13	21	4,5	3,4	3	2	DIN371	29,90
48205149	5	0,8	+0,024	70	16	25	6	4,9	3	2	DIN371	30,80
48205155	6	1	+0,026	80	19	30	6	4,9	3	2	DIN371	31,20
48205161	8	1,25	+0,028	90	22	35	8	6,2	3	2	DIN371	37,30
48205169	10	1,5	+0,032	100	24	39	10	8	3	2	DIN371	45,50
48205179	12	1,75	+0,034	110	28	-	9	7	3	3	DIN376	57,30
48205202	16	2	+0,038	110	32	-	12	9	3	3	DIN376	80,20

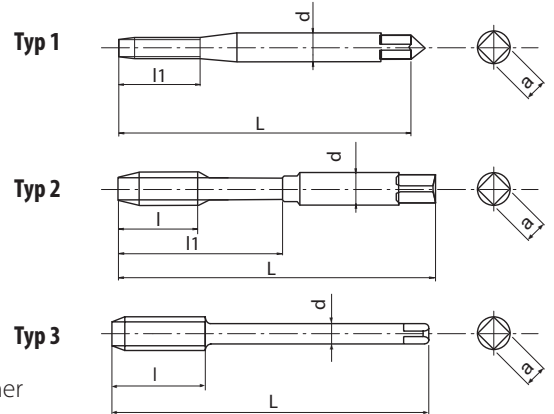
Gewinden | Gewindebohrer



Metrisch

A-POT 7GX

Gewinde | Gewindebohrer | Metrisch



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

Gewinden | Gewindebohrer

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

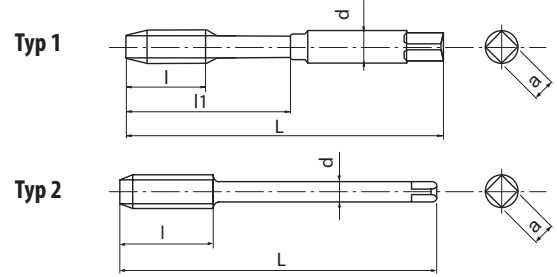


EDP	M	P	Aufmaß	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN	Preis
48206125	2	0,4	+0,038	45	-	8	2,8	2,1	2	1	DIN371	35,50
48206133	2,5	0,45	+0,040	50	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN371	35,10
48206138	3	0,5	+0,040	56	11	18	3,5	2,7	3	2	DIN371	30,80
48206144	4	0,7	+0,044	63	13	21	4,5	3,4	3	2	DIN371	31,50
48206149	5	0,8	+0,048	70	16	25	6	4,9	3	2	DIN371	32,20
48206155	6	1	+0,052	80	19	30	6	4,9	3	2	DIN371	32,70
48206161	8	1,25	+0,056	90	22	35	8	6,2	3	2	DIN371	39,10
48206169	10	1,5	+0,064	100	24	39	10	8	3	2	DIN371	47,80
48206179	12	1,75	+0,068	110	14	-	28	7	3	3	DIN376	60,20
48206202	16	2	+0,076	110	16	-	32	9	3	3	DIN376	84,20

Metrisch

A-POT+0.1

Gewinde | Gewindebohrer | Metrisch



- Erste Wahl in Qualität und Leistung
- Pulvermetall-CPM Gewindebohrer mit Schälanschnitt für Durchgangslöcher
- TiCN-Mehrschichtenbeschichtung
- Hochgeschwindigkeits-Gewinden in Stahl, Aluminium und Edelstahl
- Für 6H Toleranz mit +0,1mm Aufmaß

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

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

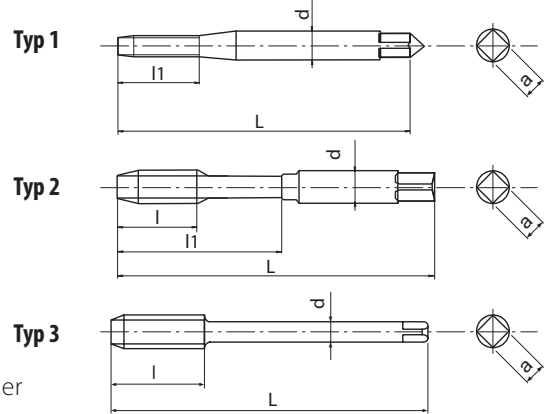
EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN	Preis
48259138	3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	3	1	DIN371	32,30
48259144	4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3	1	DIN371	33,20
48259149	5	0,8	70	16	25	6	4,9	3	1	DIN371	34,20
48259155	6	1	80	19	30	6	4,9	3	1	DIN371	34,60
48259161	8	1,25	90	22	35	8	6,2	3	1	DIN371	41,40
48259169	10	1,5	100	24	39	10	8	3	1	DIN371	50,50
48259179	12	1,75	110	28	-	9	7	3	2	DIN376	63,80
48259202	16	2	110	32	-	12	9	3	2	DIN376	89,00

Gewinden | Gewindebohrer
Metrisch



A-LT-POT

Gewinde | Gewindebohrer | Metrisch



- 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

Gewinden | Gewindebohrer

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

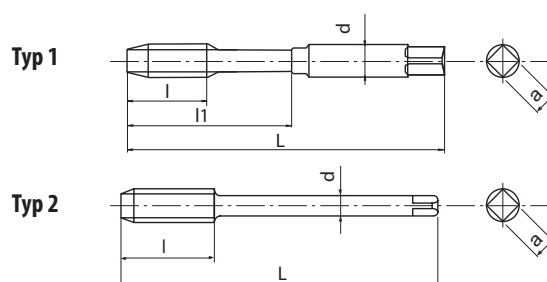
A	M	PM	V	ISO 2 6HX	B/4	DIN 371	DIN 376
----------	----------	-----------	----------	------------------	------------	----------------	----------------

Metrisch

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN	Preis
48210125	2	0,4	80	8	-	2,8	2,1	2	1	DIN371	58,00
48210133	2,5	0,45	100	9	-	2,8	2,1	2	1	DIN371	57,40
48210138	3	0,5	100	11	18	3,5	2,7	3	2	DIN371	50,10
48210144	4	0,7	125	13	21	4,5	3,4	3	2	DIN371	51,50
48210149	5	0,8	160	16	25	6	4,9	3	2	DIN371	52,60
48210155	6	1	160	19	30	6	4,9	3	2	DIN371	53,60
48210161	8	1,25	180	22	35	8	6,2	3	2	DIN371	64,40
48210169	10	1,5	200	24	39	10	8	3	2	DIN371	78,30
48211155	6	1	160	19	-	4,5	3,4	3	3	DIN376	57,10
48211161	8	1,25	180	22	-	6	4,9	3	3	DIN376	66,20
48211169	10	1,5	200	24	-	7	5,5	3	3	DIN376	80,00
48211179	12	1,75	200	28	-	9	7	3	3	DIN376	98,10
48211191	14	2	200	30	-	11	9	3	3	DIN376	129,90
48211202	16	2	200	32	-	12	9	3	3	DIN376	135,00
48211214	18	2,5	200	34	-	14	11	3	3	DIN376	190,10
48211228	20	2,5	200	34	-	16	12	3	3	DIN376	185,70

A-POT-LH

Gewinde | Gewindebohrer | Metrisch



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

P C < 0,2%	P 0,25 < C < 0,4	P C > 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N Al, 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	ISO 2 6HX	B/4		DIN 371	DIN 376	LH
----------	---	----	----------	--------------	-----	--	---------	---------	----

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN	Preis
48218138	3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	3	1	DIN371	36,10
48218144	4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3	1	DIN371	37,00
48218149	5	0,8	70	16	25	6	4,9	3	1	DIN371	38,00
48218155	6	1	80	19	30	6	4,9	3	1	DIN371	38,40
48218161	8	1,25	90	22	35	8	6,2	3	1	DIN371	46,00
48218169	10	1,5	100	24	39	10	8	3	1	DIN371	56,30
48218179	12	1,75	110	28	-	9	7	3	2	DIN376	70,80
48218191	14	2	110	30	-	11	9	3	2	DIN376	84,30
48218202	16	2	110	32	-	12	9	3	2	DIN376	99,10
48218214	18	2,5	125	34	-	14	11	3	2	DIN376	133,90
48218228	20	2,5	140	34	-	16	12	3	2	DIN376	158,60
48218238	22	2,5	140	34	-	18	14,5	3	2	DIN376	173,00
48218247	24	3	160	38	-	18	14,5	3	2	DIN376	212,60

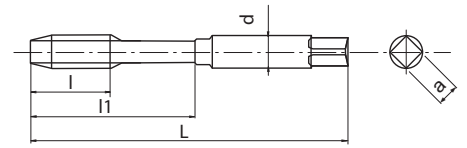
Gewinden | Gewindebohrer

Metrisch



A-POT-HB Weldon

Gewinde | Gewindebohrer | Metrisch



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

Gewinden | Gewindebohrer

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

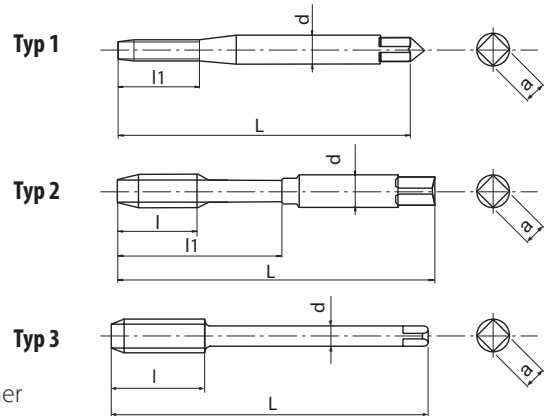
A	M	PM	V	ISO 2 6HX	B/4		DIN 371	DIN 376	DIN 1835	HB
----------	----------	-----------	----------	------------------	------------	--	----------------	----------------	-----------------	-----------

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	DIN	Preis
48221138	3	0,5	56	11	18	6	4,9	3	DIN371/1835	27,00
48221144	4	0,7	63	13	21	6	4,9	3	DIN371/1835	27,60
48221149	5	0,8	70	16	25	6	4,9	3	DIN371/1835	28,40
48221155	6	1	80	19	30	6	4,9	3	DIN371/1835	28,70
48221161	8	1,25	90	22	35	8	6,2	3	DIN371/1835	34,40
48221169	10	1,5	100	24	39	10	8	3	DIN371/1835	42,20
48221179	12	1,75	110	28	46	12	9	3	DIN376/1835	53,00
48221191	14	2	110	30	49	14	11	3	DIN376/1835	63,10
48221202	16	2	110	32	56	16	12	3	DIN376/1835	74,30

Metrisch

A-POT

Gewinde | Gewindebohrer | Metrisch Fein



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

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

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

EDP	MF	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN	Preis
48145135	2,5	0,35	50	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN371	33,80
48145137	2,6	0,35	50	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN371	31,90
48145141	3	0,35	56	8	18	3,5	2,7	3	2	DIN371	29,70
48145143	3,5	0,35	56	9	20	4	3	3	2	DIN371	45,30
48145145	4	0,5	63	10	21	4,5	3,4	3	2	DIN371	30,90
48145146	4	0,35	63	10	21	4,5	3,4	3	2	DIN371	30,90
48145148	4,5	0,5	70	12	25	6	4,9	3	2	DIN371	40,70
48145151	5	0,5	70	12	25	6	4,9	3	2	DIN371	31,50
48145601	6	0,75	80	14	30	6	4,9	3	2	DIN371	37,20
48145602	6	0,5	80	14	30	6	4,9	3	2	DIN371	37,20
48145160	7	0,75	80	14	30	7	5,5	3	2	DIN371	42,80
48145603	8	1	90	22	35	8	6,2	3	2	DIN371	41,50
48145604	8	0,75	80	18	30	8	6,2	3	2	DIN371	39,20
48145605	9	1	90	22	35	9	7	3	2	DIN371	49,40
48145606	10	1,25	100	24	39	10	8	3	2	DIN371	42,80
48145607	10	1	90	20	35	10	8	3	2	DIN371	43,60
48145608	10	0,75	90	20	35	10	8	3	2	DIN371	46,10
48145156	6	0,75	80	14	-	4,5	3,4	3	3	DIN374	37,20
48145157	6	0,5	80	14	-	4,5	3,4	3	3	DIN374	37,20
48145162	8	1	90	22	-	6	4,9	3	3	DIN374	41,50
48145163	8	0,75	80	18	-	6	4,9	3	3	DIN374	39,20
48145167	9	1	90	22	-	7	5,5	3	3	DIN374	49,40
48145170	10	1,25	100	24	-	7	5,5	3	3	DIN374	42,80
48145171	10	1	90	20	-	7	5,5	3	3	DIN374	43,60
48145172	10	0,75	90	20	-	7	5,5	3	3	DIN374	46,10
48145176	11	1	90	20	-	8	6,2	3	3	DIN374	86,90
48145180	12	1,5	100	22	-	9	7	3	3	DIN374	52,30
48145181	12	1,25	100	22	-	9	7	3	3	DIN374	50,20
48145182	12	1	100	22	-	9	7	3	3	DIN374	50,20
48145192	14	1,5	100	22	-	11	9	4	3	DIN374	64,70
48145193	14	1,25	100	22	-	11	9	4	3	DIN374	76,90
48145194	14	1	100	22	-	11	9	4	3	DIN374	76,90
48145203	16	1,5	100	22	-	12	9	4	3	DIN374	74,80
48145204	16	1	100	22	-	12	9	4	3	DIN374	80,50
48145216	18	1,5	110	25	-	14	11	4	3	DIN374	86,30
48145218	18	1	110	25	-	14	11	4	3	DIN374	102,90
48145220	20	2	140	34	-	16	12	4	3	DIN374	129,20
48145230	20	1,5	125	25	-	16	12	4	3	DIN374	108,20
48145232	20	1	125	25	-	16	12	4	3	DIN374	129,20
48145239	22	2	140	34	-	18	14,5	4	3	DIN374	141,20
48145240	22	1,5	125	25	-	18	14,5	4	3	DIN374	111,80
48145241	22	1	125	25	-	18	14,5	4	3	DIN374	141,20
48145249	24	2	140	28	-	18	14,5	4	3	DIN374	173,30
48145250	24	1,5	140	28	-	18	14,5	4	3	DIN374	147,00
48145251	24	1	140	28	-	18	14,5	4	3	DIN374	173,30

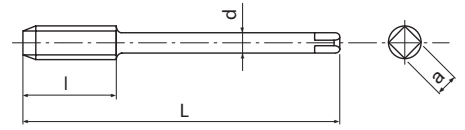
Gewinden | Gewindebohrer



Metrisch Fein

A-OIL-POT

Gewinden | Gewindebohrer | Metrisch Fein



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

Gewinden | Gewindebohrer

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

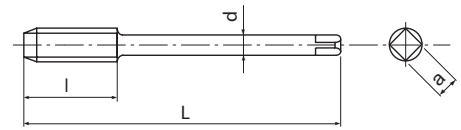


EDP	MF	P	L	l	d	a	Z	DIN	Preis
48214162	8	1	90	22	6	4,9	3	DIN374	67,40
48214171	10	1	90	20	7	5,5	3	DIN374	64,50
48214170	10	1,25	100	24	7	5,5	3	DIN374	63,30
48214180	12	1,5	100	22	9	7	3	DIN374	77,40
48214192	14	1,5	100	22	11	9	4	DIN374	93,90
48214203	16	1,5	100	22	12	9	4	DIN374	105,80
48214216	18	1,5	110	25	14	11	4	DIN374	121,80
48214230	20	1,5	125	25	16	12	4	DIN374	152,90

Metrisch Fein

A-POT 6GX

Gewinden | Gewindebohrer | Metrisch Fein



- Erste Wahl in Qualität und Leistung
- Pulvermetall-CPM Gewindebohrer mit Schälanschnitt für Durchgangslöcher
- TiCN-Mehrschichtenbeschichtung
- Hochgeschwindigkeits-Gewinden in Stahl, Aluminium und Edelstahl
- Für 6G Innengewindetoleranz

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

A	MF	PM	V	ISO 3 6GX	B/4	DIN 374
----------	-----------	-----------	----------	----------------------	------------	----------------

EDP	MF	P	Aufmaß	L	l	d	a	Z	DIN	Preis
48205156	6	0,75	+0,022	80	14	4,5	3,4	3	DIN374	41,00
48205162	8	1	+0,026	80	22	6	4,9	3	DIN374	45,80
48205163	8	0,75	+0,022	80	18	6	4,9	3	DIN374	43,60
48205170	10	1,25	+0,028	90	24	7	5,5	3	DIN374	53,80
48205171	10	1	+0,026	90	20	7	5,5	3	DIN374	53,80
48205180	12	1,5	+0,032	90	22	9	7	3	DIN374	67,60
48205181	12	1,25	+0,028	90	22	9	7	3	DIN374	67,60
48205182	12	1	+0,026	90	22	9	7	3	DIN374	67,60
48205192	14	1,5	+0,032	90	22	11	9	4	DIN374	77,70
48205203	16	1,5	+0,032	100	22	12	9	4	DIN374	94,70
48205216	18	1,5	+0,032	100	25	14	11	4	DIN374	103,50
48205230	20	1,5	+0,032	140	25	16	12	4	DIN374	129,80
48205240	22	1,5	+0,032	140	25	18	14,5	4	DIN374	134,10
48205250	24	1,5	+0,032	140	28	18	14,5	4	DIN374	176,30

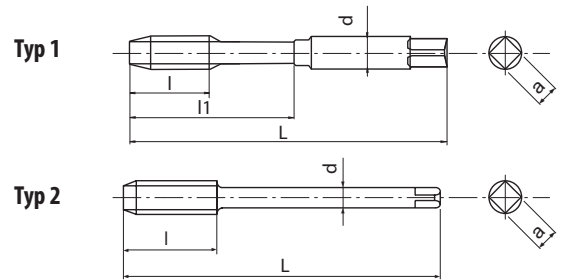
Gewinden | Gewindebohrer



Metrisch Fein

A-POT

Gewinden | Gewindebohrer | UNC



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

Gewinden | Gewindebohrer

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

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

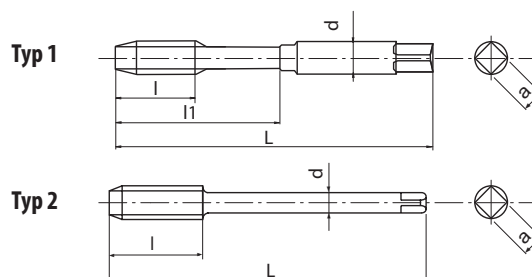
EDP	UNC	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN	Preis
48145453	2	56	45	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN2184-1	32,50
48145455	3	48	50	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN2184-1	32,50
48145457	4	40	56	11	18	3,5	2,7	2	1	DIN2184-1	28,60
48145459	5	40	56	11	18	3,5	2,7	3	1	DIN2184-1	28,60
48145461	6	32	56	12	20	4	3	3	1	DIN2184-1	27,20
48145464	8	32	63	13	21	4,5	3,4	3	1	DIN2184-1	27,20
48145466	10	24	70	16	25	6	4,9	3	1	DIN2184-1	28,60
48145468	12	24	80	17	30	6	4,9	3	1	DIN2184-1	30,00
48145471	1/4	20	80	19	30	7	5,5	3	1	DIN2184-1	30,50
48145474	5/16	18	90	22	35	8	6,2	3	1	DIN2184-1	34,30
48145479	3/8	16	100	24	39	10	8	3	1	DIN2184-1	38,40
48145484	7/16	14	100	24	-	8	6,2	3	2	DIN2184-1	46,60
48145489	1/2	13	110	28	-	9	7	3	2	DIN2184-1	51,10
48145494	9/16	12	110	30	-	11	9	3	2	DIN2184-1	57,20
48145501	5/8	11	110	32	-	12	9	3	2	DIN2184-1	62,60
48145515	3/4	10	125	34	-	14	11	3	2	DIN2184-1	84,90
48145526	7/8	9	140	34	-	18	14,5	3	2	DIN2184-1	103,00
48145538	1	8	160	38	-	18	14,5	3	2	DIN2184-1	134,80



UNC

A-POT

Gewinden | Gewindebohrer | UNF



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

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

A	UNF	PM	V	ANSI 2BX	B/4		DIN 2184-1	DIN 2184-1
----------	-----	----	---	-------------	-----	--	------------	------------

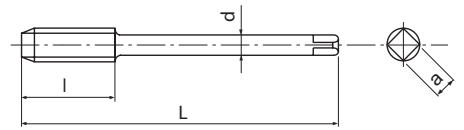
EDP	UNF	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN	Preis
48145454	2	64	45	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN2184-1	38,50
48145456	3	56	50	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN2184-1	38,40
48145458	4	48	56	11	18	3,5	2,7	2	1	DIN2184-1	33,60
48145460	5	44	56	11	18	3,5	2,7	3	1	DIN2184-1	33,60
48145462	6	40	56	12	20	4	3	3	1	DIN2184-1	37,90
48145465	8	36	63	13	21	4,5	3,4	3	1	DIN2184-1	31,90
48145467	10	32	70	16	25	6	4,9	3	1	DIN2184-1	38,50
48145469	12	28	80	17	30	6	4,9	3	1	DIN2184-1	35,40
48145472	1/4	28	80	19	30	7	5,5	3	1	DIN2184-1	42,00
48145476	5/16	24	90	22	35	8	6,2	3	1	DIN2184-1	44,70
48145481	3/8	24	90	20	35	10	8	3	1	DIN2184-1	48,50
48145486	7/16	20	100	24	-	8	6,2	3	2	DIN2184-1	61,00
48145491	1/2	20	100	22	-	9	7	3	2	DIN2184-1	58,00
48145496	9/16	18	100	22	-	11	9	3	2	DIN2184-1	68,40
48145504	5/8	18	100	22	-	12	9	3	2	DIN2184-1	79,20
48145517	3/4	16	110	25	-	14	11	3	2	DIN2184-1	101,90
48145528	7/8	14	125	25	-	18	14,5	3	2	DIN2184-1	128,80
48145539	1	12	140	28	-	18	14,5	3	2	DIN2184-1	170,90

Gewinden | Gewindebohrer
UNF



A-POT

Gewinden | Gewindebohrer | G (BSP)



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

Gewinden | Gewindebohrer

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



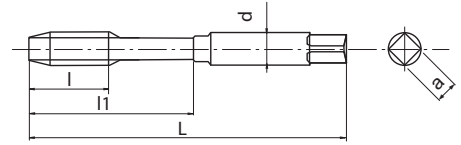
EDP	G	P	L	l	d	a	Z	DIN	Preis
48145900	1/8	28	90	20	7	5,5	3	DIN5156	56,20
48145000	1/4	19	100	22	11	9	3	DIN5156	75,30
48145100	3/8	19	100	22	12	9	3	DIN5156	94,60
48145200	1/2	14	125	25	16	12	3	DIN5156	131,50
48145300	5/8	14	125	25	18	14,5	4	DIN5156	161,60
48145400	3/4	14	140	28	20	16	4	DIN5156	214,10
48145500	7/8	14	150	28	22	18	4	DIN5156	280,10
48145600	1	11	160	30	25	20	4	DIN5156	303,70



G (BSP)

A-POT

Gewinde | Gewindebohrer | BSW



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

P C < 0,2%	P 0,25 < C < 0,4	P C > 0,45%	P SCM	M INOX	N Al	N Al, 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	BSW	PM	V	MED	B/4	DIN 2184-1
---	-----	----	---	-----	-----	------------

EDP	BSW	TPI	L	l	l1	d	a	Z	DIN	Preis
48205702	1/8	40	56	11	18	3,5	2,7	3	DIN2184-1	27,60
48205704	3/16	24	70	16	25	6	4,9	3	DIN2184-1	28,70
48205706	1/4	20	80	19	30	7	5,5	3	DIN2184-1	29,50
48205707	5/16	18	90	22	35	8	6,2	3	DIN2184-1	34,40
48205708	3/8	16	100	24	39	10	8	3	DIN2184-1	40,40
48205709	7/16	14	100	24	-	8	6,2	3	DIN2184-1	43,60
48205710	1/2	12	110	28	-	9	7	3	DIN2184-1	54,20
48205712	5/8	11	110	32	-	12	9	3	DIN2184-1	71,80
48205713	3/4	10	125	34	-	14	11	3	DIN2184-1	101,00
48205714	7/8	9	140	34	-	18	14,5	3	DIN2184-1	127,10
48205715	1	8	160	38	-	18	14,5	3	DIN2184-1	178,00

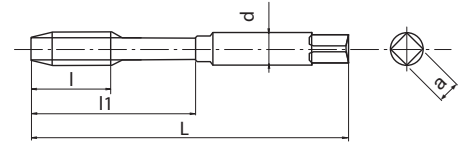
Gewinden | Gewindebohrer



BSW

A-POT

Gewinde | Gewindebohrer | BSF



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

Gewinden | Gewindebohrer

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

A	BSF	PM	V	MED	B/4	DIN 2184-1
----------	------------	-----------	----------	------------	------------	-------------------

EDP	BSF	TPI	L	l	l1	d	a	Z	DIN	Preis
48205731	1/4	26	80	19	30	7	5,5	3	DIN2184-1	42,00
48205732	5/16	22	90	22	35	8	6,2	3	DIN2184-1	44,70
48205733	3/8	20	100	24	39	10	8	3	DIN2184-1	48,50
48205734	7/16	18	100	24	-	8	6,2	3	DIN2184-1	61,00
48205735	1/2	16	100	22	-	9	7	3	DIN2184-1	58,00
48205737	5/8	14	110	32	-	12	9	3	DIN2184-1	79,20
48205739	3/4	12	125	34	-	14	11	3	DIN2184-1	106,20
48205742	1	10	160	38	-	18	14,5	3	DIN2184-1	186,80



BSF

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

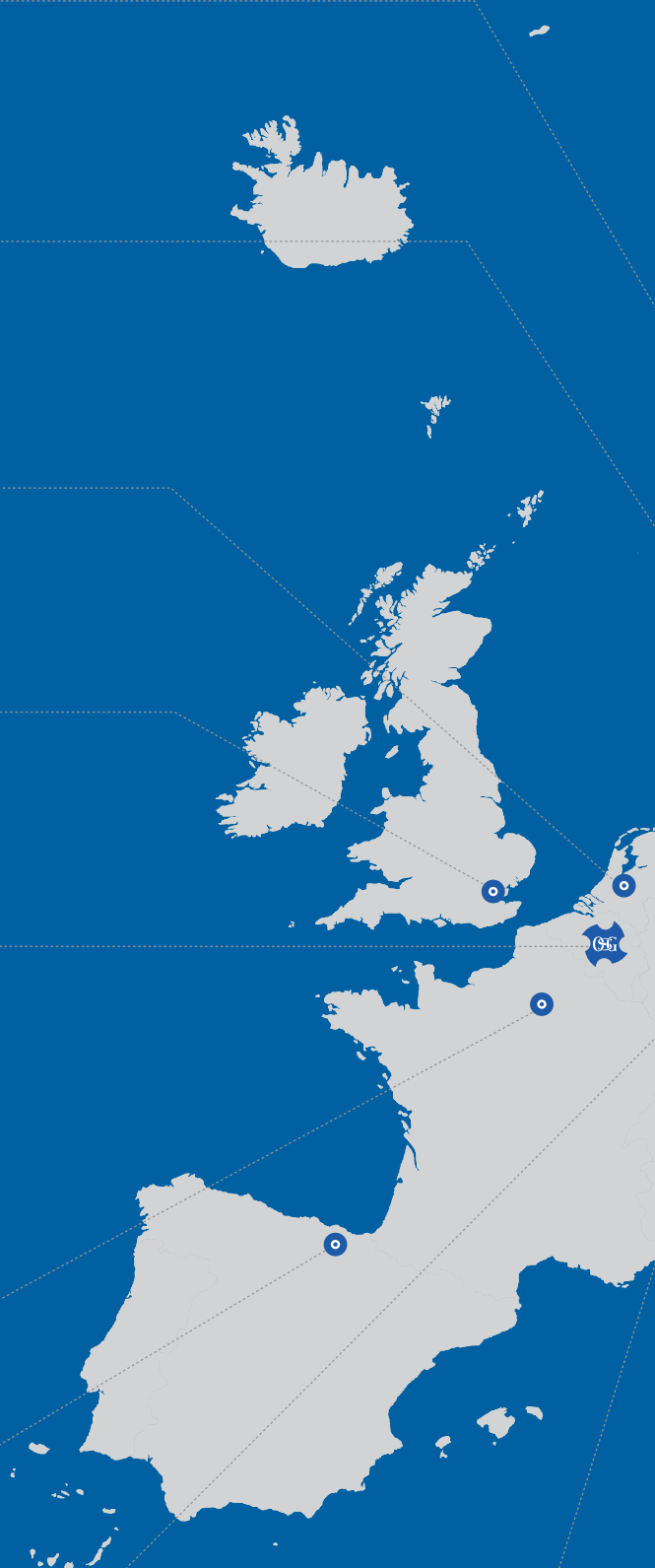
OSG GmbH

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

OSG RUSSLAND

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

Ramî 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

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

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

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



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 2022

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



eka Klingseisen
Werkzeuge & Maschinen

Erich Klingseisen KG Brunnenstraße 2 78554 Aldingen

Tel. (07424) 98192-0 Fax. (07424) 84601
info@klingseisen.de www.klingseisen.de

KOSG2022001-01/2022-V1-2500