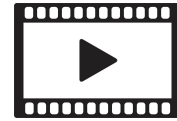




--> Entdecken Sie unsere vielfältigen
TCM Produkte auf der Website! <--

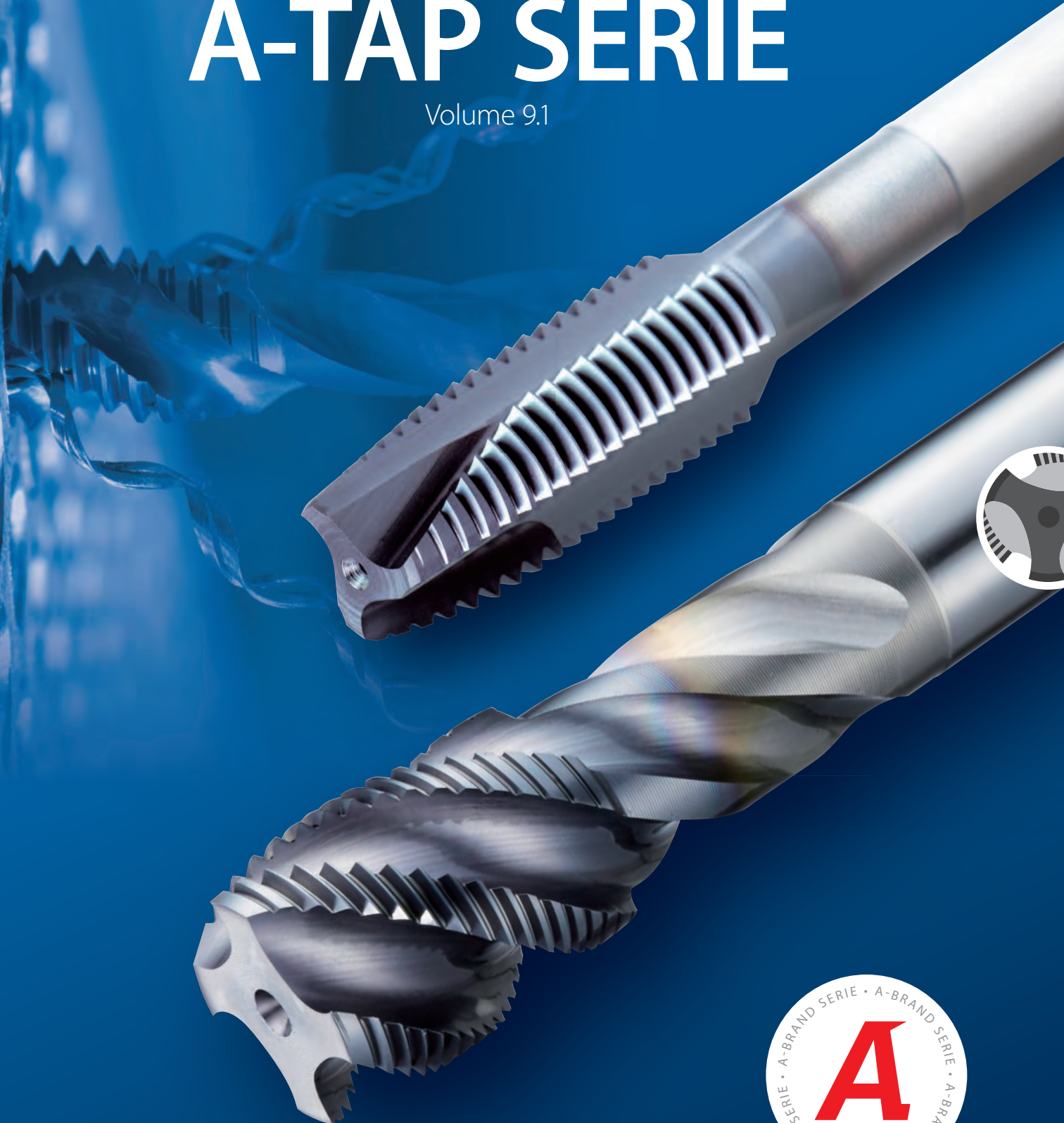


Sehen Sie hier unsere
Werkzeuge im Einsatz!

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 gedrahlte 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.

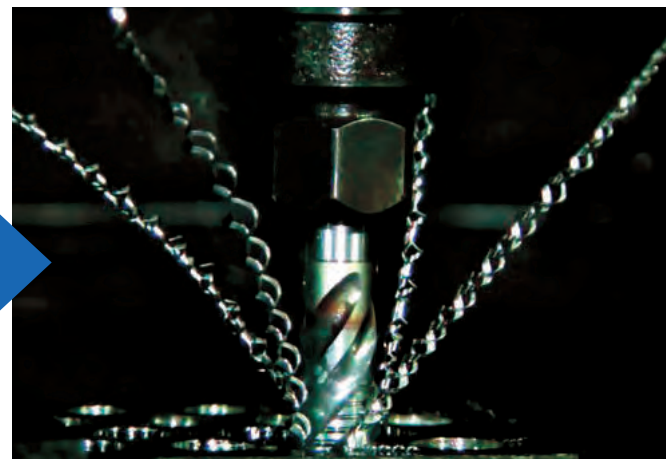
Gewindeprobleme	
N.1 Bruch und Schneidenausbrüche	26 %
N.2 Maßfehler	17 %
N.3 Materialaufschweißungen	14 %
Andere	43 %



Der größte Vorteil der A-TAP Serie :
Bestmögliche Spanabfuhr



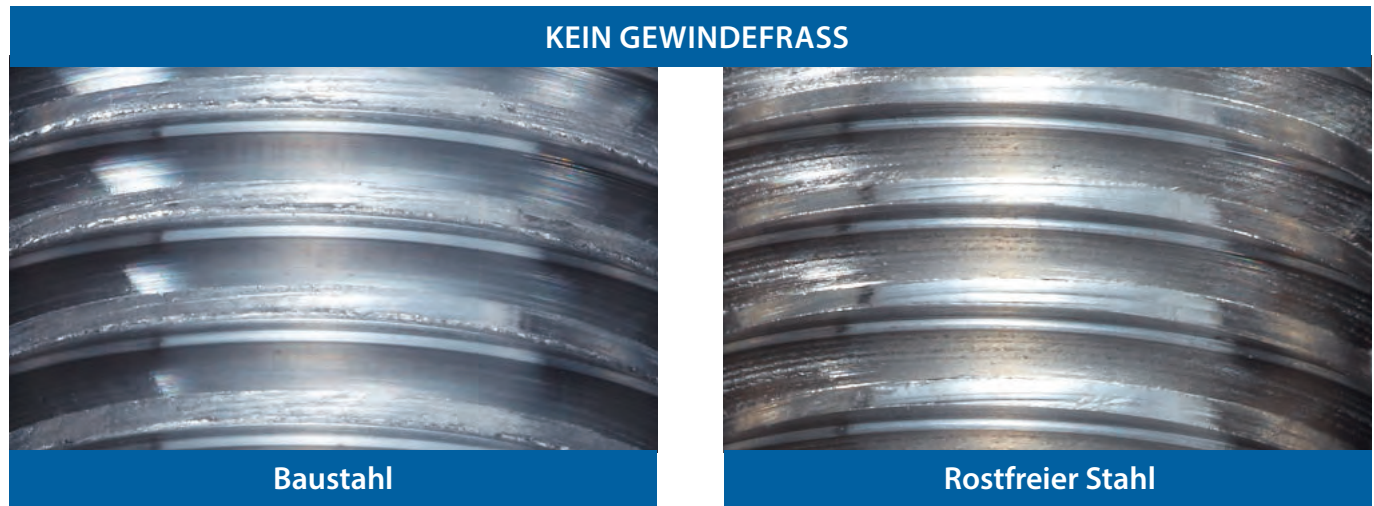
konventioneller Gewindebohrer



A-SFT

Für Baustähle und rostfreie Stähle

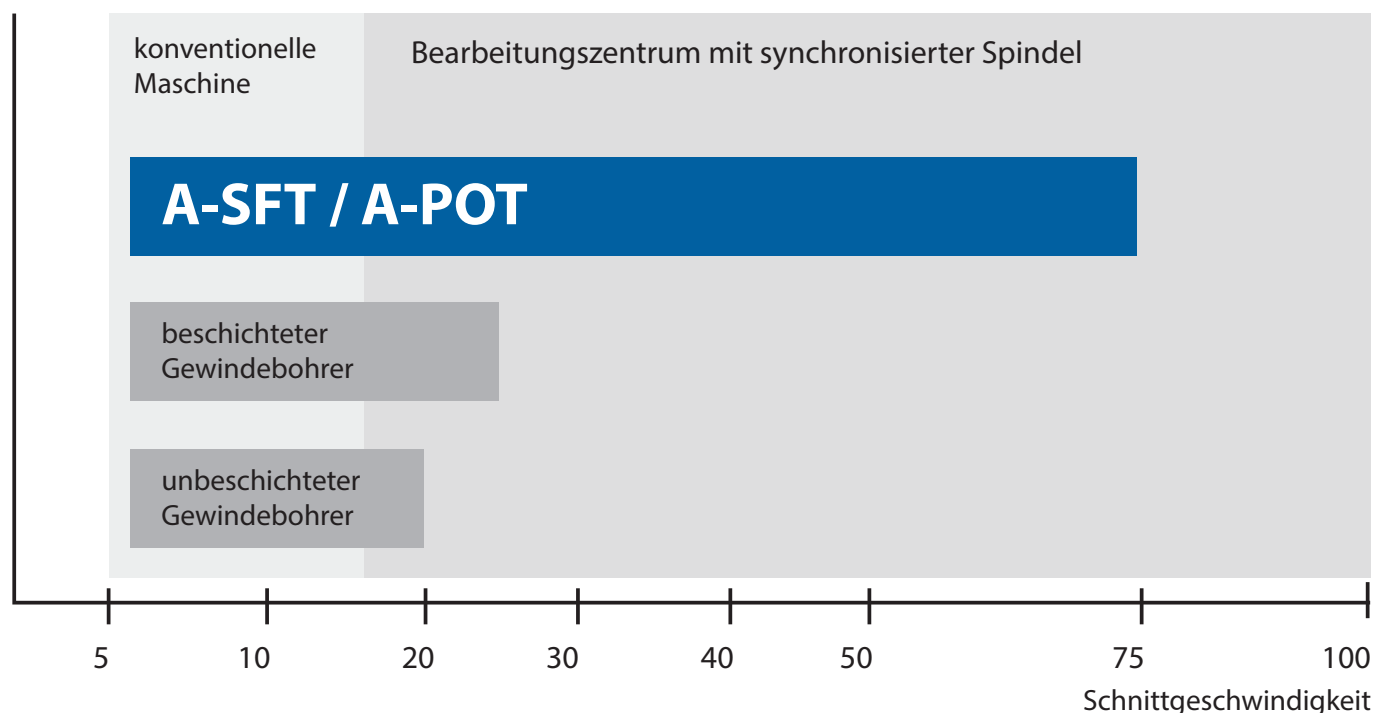
In einer großen Bandbreite von Materialien einsetzbar



High Performance auf Bearbeitungszentren

In einem großen Schnittgeschwindigkeitsbereich einsetzbar

Standzeit

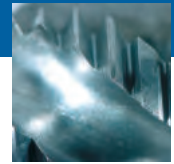


- Beispiel gilt für die Bearbeitung von Kohlenstoffstählen unter Einsatz von Emulsion.
- Beim Einsatz auf einem Bearbeitungszentrum mit synchronisierter Spindel werden mehr als $V_c=15\text{m/min}$ empfohlen.
- Das beste Verhältnis zwischen Standzeit und Schnittgeschwindigkeit muss durch Versuche ermittelt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

■ 1.4301

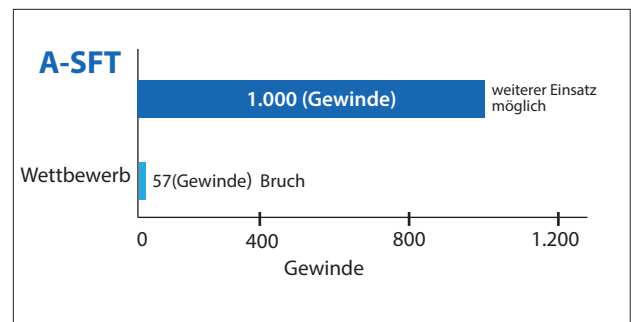
Tiefe Gewinde (2xD) in rostfreien Stählen

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

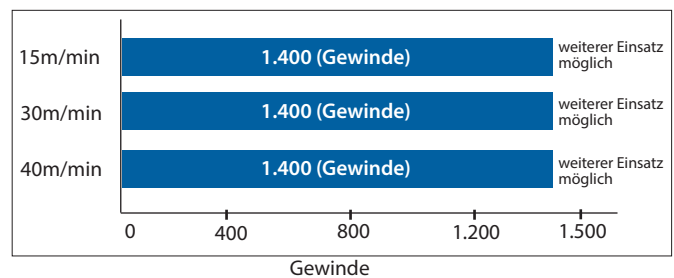


■ C 45

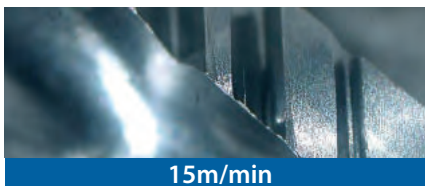
Hohe Schnittgeschwindigkeiten auf Bearbeitungszentren

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

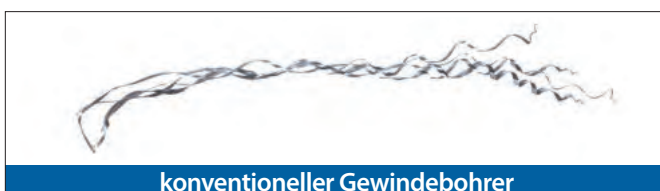
Werkzeug	A-SFT M6x1
Material	C 45
Kernlochbohrung	Ø5x16mm (Sackloch)
Gewindetiefe	12mm (2D)
Kühlschmierstoff	Emulsion (10%)
Maschine	vertikales BAZ mit Synchronspindel



■ Schneide nach 1.400 Gewinde

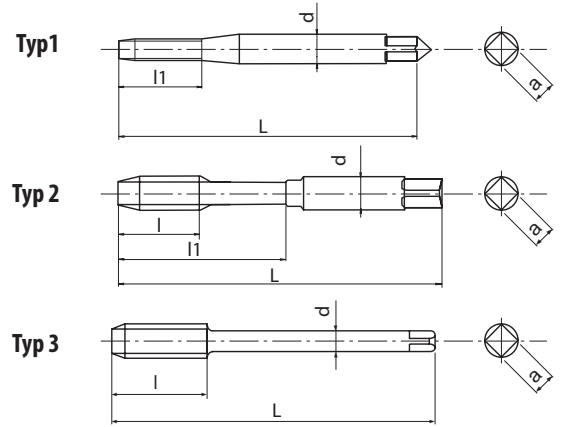


■ Spanbildung bei 40m/min



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

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

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

* Toleranz 5HX

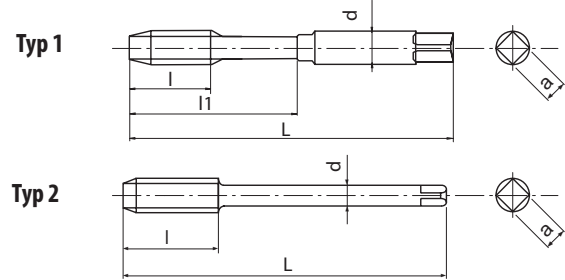
Gewinden | Gewindebohrer

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	
*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	

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

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

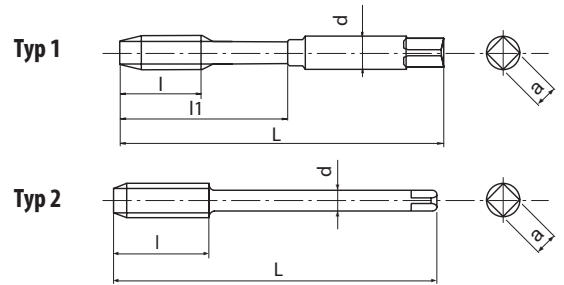
EDP	M	P	L	I	l1	d	a	Z	Typ	DIN	Preis
48140155	6	1	80	8	30	6	4,9	3	1	DIN371	
48140161	8	1,25	90	10	35	8	6,2	3	1	DIN371	
48140169	10	1,5	100	12	39	10	8	3	1	DIN371	
48140179	12	1,75	110	14	-	9	7	3	2	DIN376	
48140191	14	2	110	16	-	11	9	3	2	DIN376	
48140202	16	2	110	16	-	12	9	3	2	DIN376	
48140214	18	2,5	125	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	

Gewinden | Gewindebohrer

Metrisch

A-SFT 6GX

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 6G Innengewindetoleranz

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

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

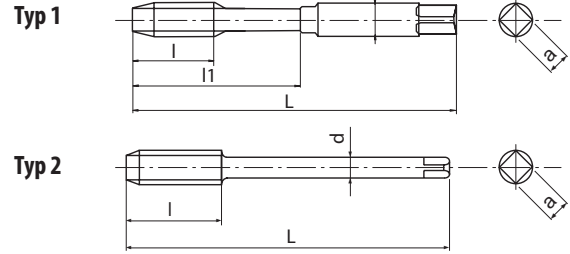
EDP	M	P	Aufmaß	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN	Preis
48201125	2	0,4	+0,019	45	3,2	10	2,8	2,1	2	1	DIN371	
48201133	2,5	0,45	+0,020	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	DIN371	
48201138	3	0,5	+0,020	56	4	18	3,5	2,7	3	1	DIN371	
48201144	4	0,7	+0,022	63	5,6	21	4,5	3,4	3	1	DIN371	
48201149	5	0,8	+0,024	70	6,4	25	6	4,9	3	1	DIN371	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

Gewinden | Gewindebohrer

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



EDP	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	
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	

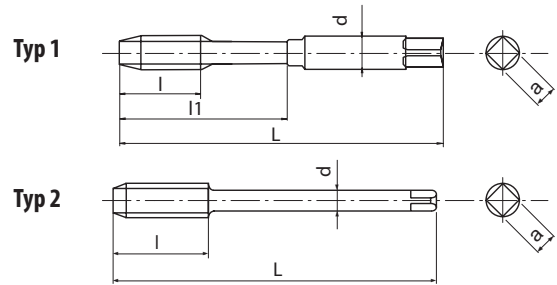
Gewinden | Gewindebohrer

Metrisch



A-SFT+0.1

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 6H Toleranz mit +0,1mm Aufmaß

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

A	M	PM	V	45°	6H +0.1	C/2,5		DIN 371	DIN 376
----------	----------	-----------	----------	------------	----------------	--------------	--	----------------	----------------

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN	Preis
48204138	3	0,5	56	4	18	3,5	2,7	3	1	DIN371	
48204144	4	0,7	63	5,6	21	4,5	3,4	3	1	DIN371	
48204149	5	0,8	70	6,4	25	6	4,9	3	1	DIN371	
48204155	6	1	80	8	30	6	4,9	3	1	DIN371	
48204161	8	1,25	90	10	35	8	6,2	3	1	DIN371	
48204169	10	1,5	100	12	39	10	8	3	1	DIN371	
48204179	12	1,75	110	14	-	9	7	3	2	DIN376	
48204202	16	2	110	16	-	12	9	3	2	DIN376	

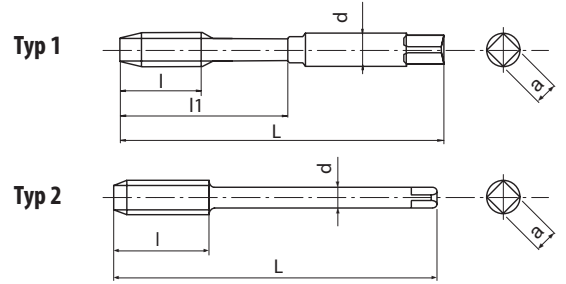
Gewinden | Gewindebohrer



Metrisch

A-LT-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
- Mit langem Schaft für tief liegende Gewinde

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



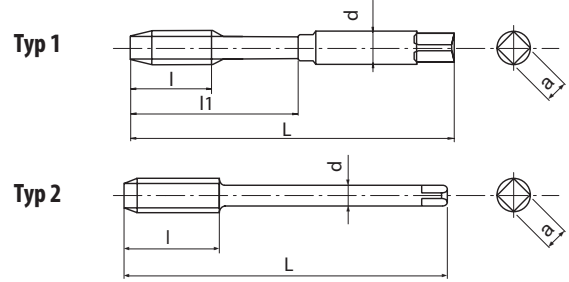
EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	Preis
48208125	2	0,4	80	3,2	10	2,8	2,1	2	1	
48208133	2,5	0,45	100	3,6	13	2,8	2,1	2	1	
48208138	3	0,5	100	4	18	3,5	2,7	3	1	
48208144	4	0,7	125	5,6	21	4,5	3,4	3	1	
48208149	5	0,8	160	6,4	25	6	4,9	3	1	
48208155	6	1	160	8	30	6	4,9	3	1	
48208161	8	1,25	180	10	35	8	6,2	3	1	
48208169	10	1,5	200	12	39	10	8	3	1	
48209155	6	1	160	10	-	4,5	3,4	3	2	
48209161	8	1,25	180	11	-	6	4,9	3	2	
48209169	10	1,5	200	14	-	7	5,5	3	2	
48209179	12	1,75	200	14	-	9	7	3	2	
48209191	14	2	200	16	-	11	9	3	2	
48209202	16	2	200	16	-	12	9	3	2	
48209214	18	2,5	200	25	-	14	11	4	2	
48209228	20	2,5	200	25	-	16	12	4	2	

Gewinden | Gewindebohrer

Metrisch

A-SFT-LH

Gewinde | Gewindebohrer | Metrisch



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

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

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

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	
48217144	4	0,7	63	5,6	21	4,5	3,4	3	1	DIN371	
48217149	5	0,8	70	6,4	25	6	4,9	3	1	DIN371	
48217155	6	1	80	8	30	6	4,9	3	1	DIN371	
48217161	8	1,25	90	10	35	8	6,2	3	1	DIN371	
48217169	10	1,5	100	12	39	10	8	3	1	DIN371	
48217179	12	1,75	110	14	-	9	7	3	2	DIN376	
48217191	14	2	110	16	-	11	9	3	2	DIN376	
48217202	16	2	110	16	-	12	9	3	2	DIN376	
48217214	18	2,5	125	25	-	14	11	4	2	DIN376	
48217228	20	2,5	140	25	-	16	12	4	2	DIN376	
48217238	22	2,5	140	25	-	18	14,5	4	2	DIN376	
48217247	24	3	160	30	-	18	14,5	4	2	DIN376	

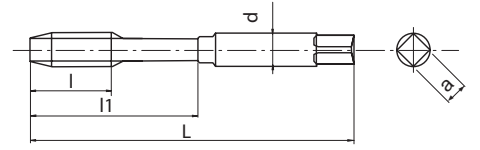
Gewinden | Gewindebohrer

Metrisch



A-SFT-HB Weldon

Gewinde | Gewindebohrer | Metrisch



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

Gewinden | Gewindebohrer

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

A	M	PM	V	45°	ISO 2 6HX	C/2,5	DIN 371	DIN 1835	HB
----------	----------	-----------	----------	------------	------------------	--------------	----------------	-----------------	-----------

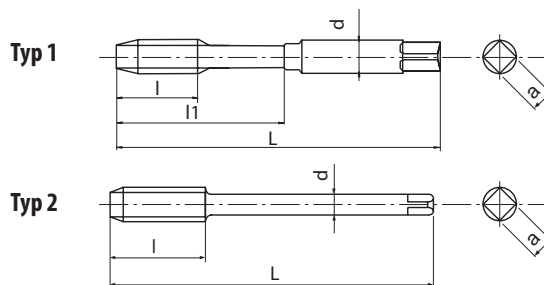


Metrisch

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	DIN	Preis
48220138	3	0,5	56	4	18	6	4,9	3	DIN371/1835	
48220144	4	0,7	63	5,6	21	6	4,9	3	DIN371/1835	
48220149	5	0,8	70	6,4	25	6	4,9	3	DIN371/1835	
48220155	6	1	80	8	30	6	4,9	3	DIN371/1835	
48220161	8	1,25	90	10	35	8	6,2	3	DIN371/1835	
48220169	10	1,5	100	12	39	10	8	3	DIN371/1835	
48220179	12	1,75	110	14	46	12	9	3	DIN371/1835	
48220191	14	2	110	16	49	14	11	3	DIN371/1835	
48220202	16	2	110	16	56	16	12	3	DIN371/1835	

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

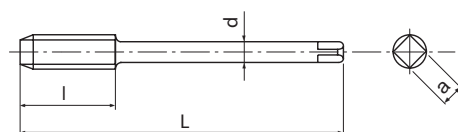
A	MF	PM	V	45°	ISO 2 6HX	C/2,5	DIN 371	DIN 374
----------	-----------	-----------	----------	------------	------------------	--------------	----------------	----------------

EDP	MF	P	L	I	l1	d	a	Z	Typ	DIN	Preis
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 6GX

Gewinden | Gewindebohrer | Metrisch Fein



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

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

A	MF	PM	V	45°	ISO 3 6GX	C/2,5		DIN 374
---	----	----	---	-----	--------------	-------	--	---------

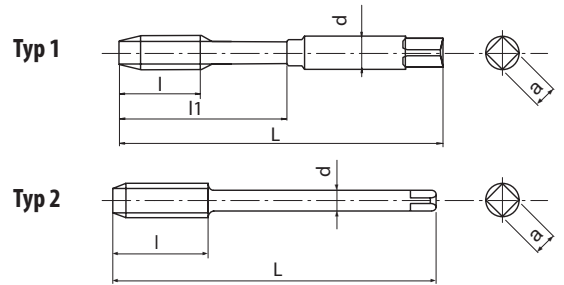
EDP	MF	P	Aufmaß	L	l	d	a	Z	DIN	Preis
48201156	6	0,75	+0,022	80	8	4,5	3,4	3	DIN374	
48201162	8	1	+0,026	90	10	6	4,9	3	DIN374	
48201163	8	0,75	+0,022	80	8	6	4,9	3	DIN374	
48201170	10	1,25	+0,028	100	12	7	5,5	3	DIN374	
48201171	10	1	+0,026	90	10	7	5,5	3	DIN374	
48201180	12	1,5	+0,032	100	14	9	7	3	DIN374	
48201181	12	1,25	+0,028	100	12	9	7	3	DIN374	
48201182	12	1	+0,026	100	12	9	7	3	DIN374	
48201192	14	1,5	+0,032	100	16	11	9	3	DIN374	
48201203	16	1,5	+0,032	100	16	12	9	3	DIN374	
48201216	18	1,5	+0,032	110	16	14	11	4	DIN374	
48201230	20	1,5	+0,032	125	16	16	12	4	DIN374	
48201240	22	1,5	+0,032	125	16	18	14,5	4	DIN374	
48201250	24	1,5	+0,032	140	16	18	14,5	4	DIN374	

Gewinden | Gewindebohrer
Metrisch Fein



A-SFT

Gewinden | Gewindebohrer | UNC



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

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

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

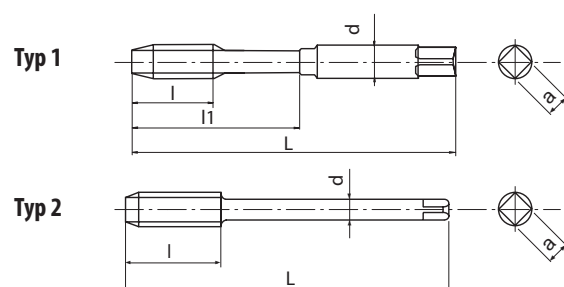
EDP	UNC	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN	Preis
48139453	2	56	45	3,6	11	2,8	2,1	2	1	DIN2184-1	
48139455	3	48	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	DIN2184-1	
48139457	4	40	56	5,1	18	3,5	2,7	2	1	DIN2184-1	
48139459	5	40	56	5,1	18	3,5	2,7	2	1	DIN2184-1	
48139461	6	32	56	6,4	20	4	3	2	1	DIN2184-1	
48139464	8	32	63	6,4	21	4,5	3,4	2	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	

Gewinden | Gewindebohrer

UNC

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

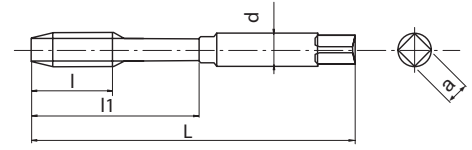


EDP	UNF	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN	Preis
48139454	2	64	45	3,6	11	2,8	2,1	2	1	DIN2184-1	
48139456	3	56	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	DIN2184-1	
48139458	4	48	56	5,1	18	3,5	2,7	2	1	DIN2184-1	
48139460	5	44	56	5,1	18	3,5	2,7	2	1	DIN2184-1	
48139462	6	40	56	6,4	20	4	3	2	1	DIN2184-1	
48139465	8	36	63	6,4	21	4,5	3,4	2	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-SFT

Gewinden | Gewindebohrer | BSW



- Erste Wahl in Qualität und Leistung
- Pulvermetall-CPM spiralgewendeter Gewindebohrer für Sacklöcher
- TiCN-Mehrlagenbeschichtung
- 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	
48139704	3/16	24	70	10	25	6	4,9	2	DIN2184-1	
48139706	1/4	20	80	13	30	7	5,5	2	DIN2184-1	
48139707	5/16	18	90	14	35	8	6,2	3	DIN2184-1	
48139708	3/8	16	100	16	39	10	8	3	DIN2184-1	
48139709	7/16	14	100	22	-	8	6,2	3	DIN2184-1	
48139710	1/2	12	110	25	-	9	7	3	DIN2184-1	
48139712	5/8	11	110	27	-	12	9	3	DIN2184-1	
48139713	3/4	10	125	30	-	14	11	4	DIN2184-1	
48139714	7/8	9	140	32	-	18	14,5	4	DIN2184-1	
48139715	1	8	160	36	-	18	14,5	4	DIN2184-1	

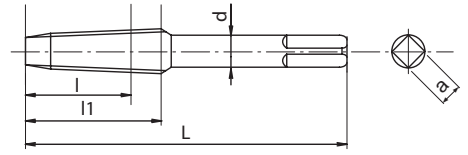
Gewinden | Gewindebohrer

BSW



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

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

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

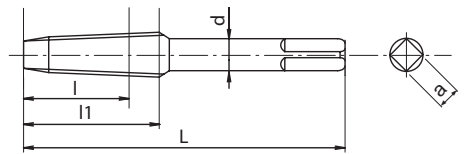
EDP	RC	P	L	l1	d	a	Z	DIN	Preis
48212384	1/8	28	90	15	7	5,5	4	DIN5156	
48212394	1/4	19	100	19	11	9	4	DIN5156	
48212404	3/8	19	110	21	12	9	4	DIN5156	
48212414	1/2	14	125	26	16	12	4	DIN5156	
48212434	3/4	14	140	28	20	16	4	DIN5156	
48212454	1	11	160	33	25	20	4	DIN5156	

Gewinden | Gewindebohrer

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

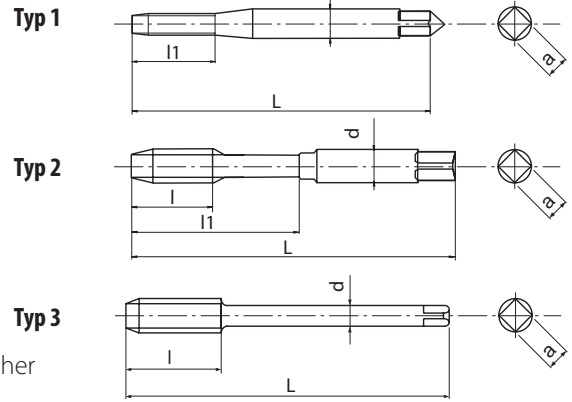
A	NPT	PM	V	45°	C/2,5		DIN 5156
----------	-----	----	---	-----	-------	--	----------

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

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



* Toleranz 5HX

EDP	M	P	L	I	l1	d	a	Z	Typ	DIN	Preis
*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	

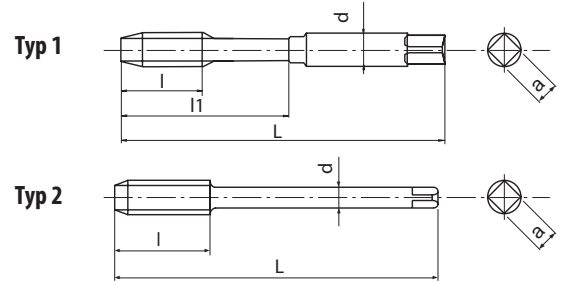
Gewinden | Gewindebohrer

Metrisch



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

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

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	
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	

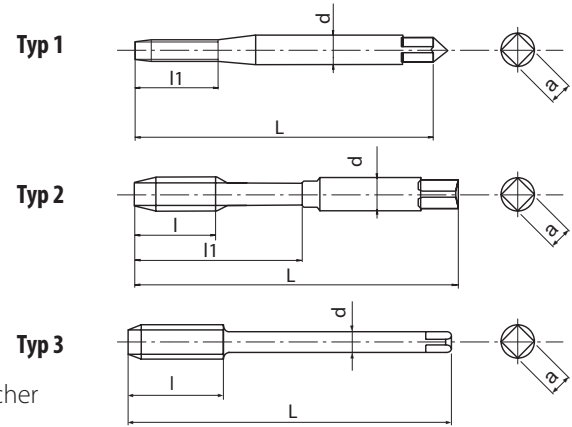
Gewinden | Gewindebohrer



Metrisch

A-POT 6GX

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 6G Innengewindetoleranz

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



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	
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	

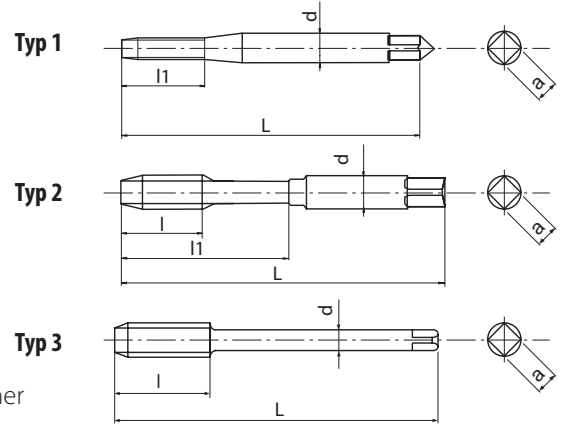
Gewinden | Gewindebohrer

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

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

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

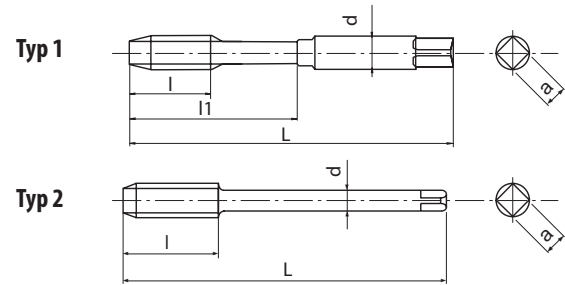
EDP	M	P	Aufmaß	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN	Preis
48206125	2	0,4	+0,038	45	-	8	2,8	2,1	2	1	DIN371	
48206133	2,5	0,45	+0,040	50	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN371	
48206138	3	0,5	+0,040	56	11	18	3,5	2,7	3	2	DIN371	
48206144	4	0,7	+0,044	63	13	21	4,5	3,4	3	2	DIN371	
48206149	5	0,8	+0,048	70	16	25	6	4,9	3	2	DIN371	
48206155	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	

Gewinden | Gewindebohrer

Metrisch

A-POT+0.1

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 6H Toleranz mit +0,1mm Aufmaß

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

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

EDP	M	P	L	I	l1	d	a	Z	Typ	DIN	Preis
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	

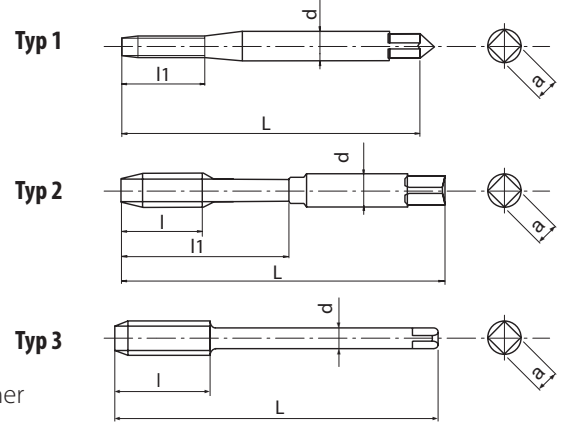
Gewinden | Gewindebohrer



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

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



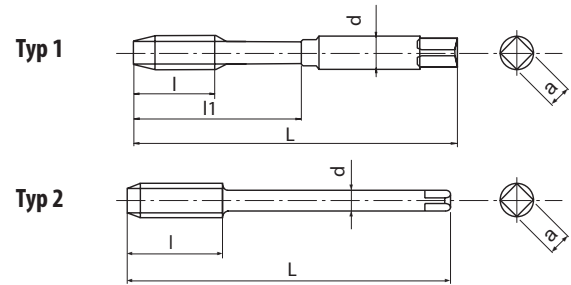
EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Typ	DIN	Preis
48210125	2	0,4	80	8	-	2,8	2,1	2	1	DIN371	
48210133	2,5	0,45	100	9	-	2,8	2,1	2	1	DIN371	
48210138	3	0,5	100	11	18	3,5	2,7	3	2	DIN371	
48210144	4	0,7	125	13	21	4,5	3,4	3	2	DIN371	
48210149	5	0,8	160	16	25	6	4,9	3	2	DIN371	
48210155	6	1	160	19	30	6	4,9	3	2	DIN371	
48210161	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	

Gewinden | Gewindebohrer

Metrisch

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

A	M	PM	V	ISO 2 6HX	B/4		DIN 371	DIN 376	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	
48218144	4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3	1	DIN371	
48218149	5	0,8	70	16	25	6	4,9	3	1	DIN371	
48218155	6	1	80	19	30	6	4,9	3	1	DIN371	
48218161	8	1,25	90	22	35	8	6,2	3	1	DIN371	
48218169	10	1,5	100	24	39	10	8	3	1	DIN371	
48218179	12	1,75	110	28	-	9	7	3	2	DIN376	
48218191	14	2	110	30	-	11	9	3	2	DIN376	
48218202	16	2	110	32	-	12	9	3	2	DIN376	
48218214	18	2,5	125	34	-	14	11	3	2	DIN376	
48218228	20	2,5	140	34	-	16	12	3	2	DIN376	
48218238	22	2,5	140	34	-	18	14,5	3	2	DIN376	
48218247	24	3	160	38	-	18	14,5	3	2	DIN376	

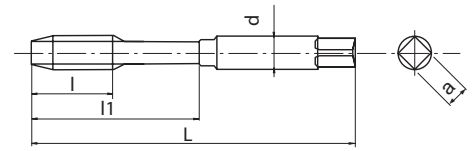
Gewinden | Gewindebohrer



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 Weldonchaft

Gewinden | Gewindebohrer

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

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

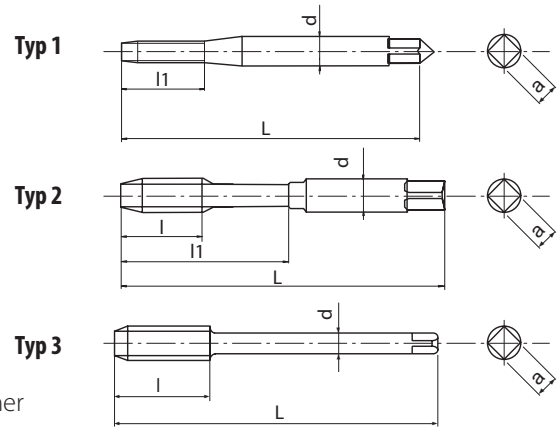


Metrisch

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

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

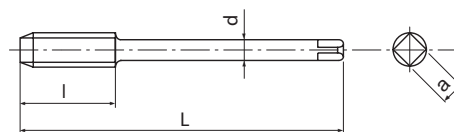
P	P	P	P	M	N	N	S	H	
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4	C > 0,45%	SCM	INOX	Al	AC,ADC	Ti	25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min



EDP	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	
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	

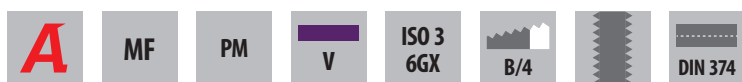
A-POT 6GX

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
- Für 6G Innengewindetoleranz

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



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	
48205162	8	1	+0,026	80	22	6	4,9	3	DIN374	
48205163	8	0,75	+0,022	80	18	6	4,9	3	DIN374	
48205170	10	1,25	+0,028	90	24	7	5,5	3	DIN374	
48205171	10	1	+0,026	90	20	7	5,5	3	DIN374	
48205180	12	1,5	+0,032	90	22	9	7	3	DIN374	
48205181	12	1,25	+0,028	90	22	9	7	3	DIN374	
48205182	12	1	+0,026	90	22	9	7	3	DIN374	
48205192	14	1,5	+0,032	90	22	11	9	4	DIN374	
48205203	16	1,5	+0,032	100	22	12	9	4	DIN374	
48205216	18	1,5	+0,032	100	25	14	11	4	DIN374	
48205230	20	1,5	+0,032	140	25	16	12	4	DIN374	
48205240	22	1,5	+0,032	140	25	18	14,5	4	DIN374	
48205250	24	1,5	+0,032	140	28	18	14,5	4	DIN374	

Gewinden | Gewindebohrer



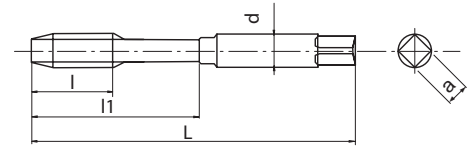
Metrisch Fein

A-POT

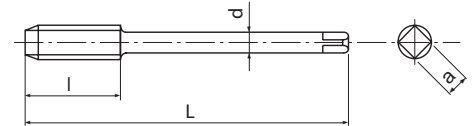
Gewinden | Gewindebohrer | UNC



Typ 1



Typ 2



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

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

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

Gewinden | Gewindebohrer

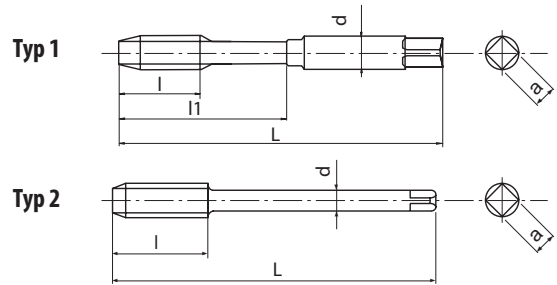


UNC

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	
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	

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

A	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	
48145456	3	56	50	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN2184-1	
48145458	4	48	56	11	18	3,5	2,7	2	1	DIN2184-1	
48145460	5	44	56	11	18	3,5	2,7	3	1	DIN2184-1	
48145462	6	40	56	12	20	4	3	3	1	DIN2184-1	
48145465	8	36	63	13	21	4,5	3,4	3	1	DIN2184-1	
48145467	10	32	70	16	25	6	4,9	3	1	DIN2184-1	
48145469	12	28	80	17	30	6	4,9	3	1	DIN2184-1	
48145472	1/4	28	80	19	30	7	5,5	3	1	DIN2184-1	
48145476	5/16	24	90	22	35	8	6,2	3	1	DIN2184-1	
48145481	3/8	24	90	20	35	10	8	3	1	DIN2184-1	
48145486	7/16	20	100	24	-	8	6,2	3	2	DIN2184-1	
48145491	1/2	20	100	22	-	9	7	3	2	DIN2184-1	
48145496	9/16	18	100	22	-	11	9	3	2	DIN2184-1	
48145504	5/8	18	100	22	-	12	9	3	2	DIN2184-1	
48145517	3/4	16	110	25	-	14	11	3	2	DIN2184-1	
48145528	7/8	14	125	25	-	18	14,5	3	2	DIN2184-1	
48145539	1	12	140	28	-	18	14,5	3	2	DIN2184-1	

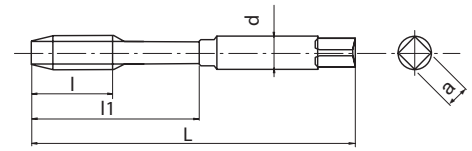
Gewinden | Gewindebohrer



UNF

A-POT

Gewinde | Gewindebohrer | BSW



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

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



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	
48205704	3/16	24	70	16	25	6	4,9	3	DIN2184-1	
48205706	1/4	20	80	19	30	7	5,5	3	DIN2184-1	
48205707	5/16	18	90	22	35	8	6,2	3	DIN2184-1	
48205708	3/8	16	100	24	39	10	8	3	DIN2184-1	
48205709	7/16	14	100	24	-	8	6,2	3	DIN2184-1	
48205710	1/2	12	110	28	-	9	7	3	DIN2184-1	
48205712	5/8	11	110	32	-	12	9	3	DIN2184-1	
48205713	3/4	10	125	34	-	14	11	3	DIN2184-1	
48205714	7/8	9	140	34	-	18	14,5	3	DIN2184-1	
48205715	1	8	160	38	-	18	14,5	3	DIN2184-1	

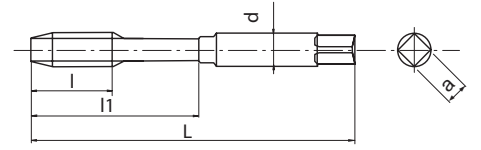
Gewinden | Gewindebohrer



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

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



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

Gewinden | Gewindebohrer



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

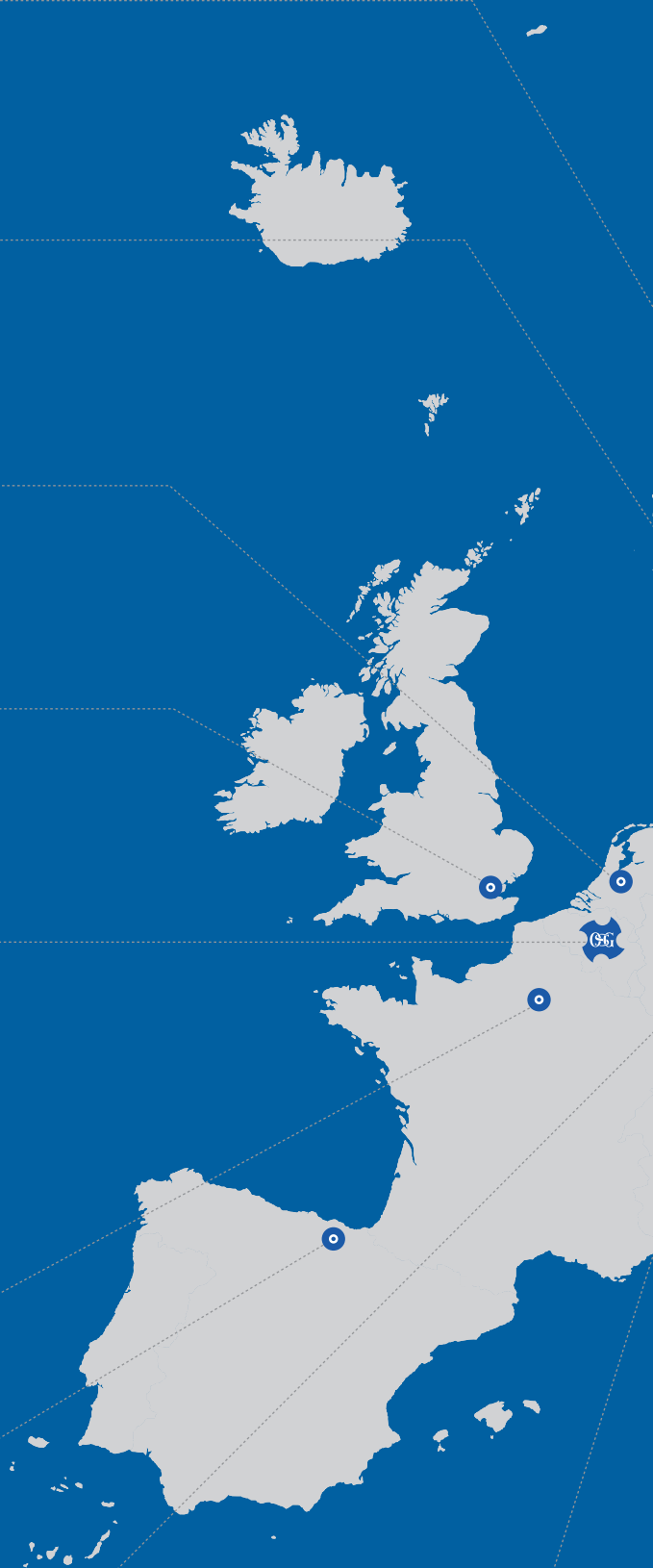
Bekolarra 4
E - 01010 Vitoria-Gasteiz
Spanien
Tel: +34 945 242 400
Fax: +34 945 228 883
osg-comaher@osg-comaher.com

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 Cirenaiica 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 2023

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

Mehr Infos über TCM



Werkzeuge im Einsatz



KOSG2023010-01/2023-V1-2000