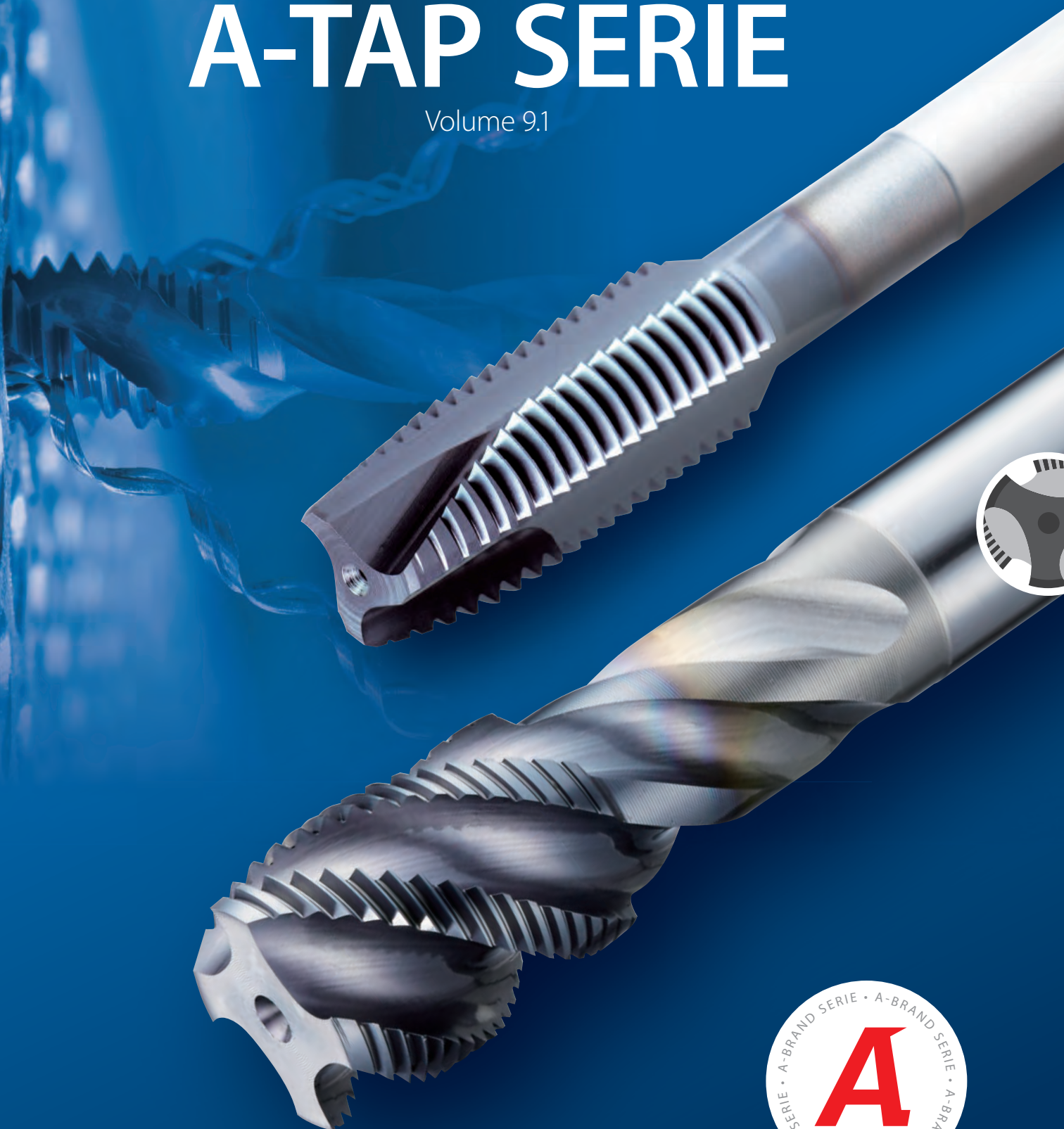




Die Antwort auf die Sie gewartet haben

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 %

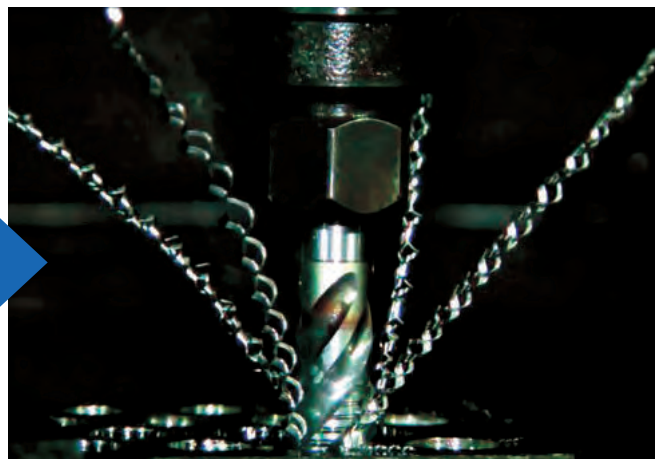
Größtes Problem sind Spänewickler



Der größte Vorteil der A-TAP Serie :
Bestmögliche Spanabfuhr



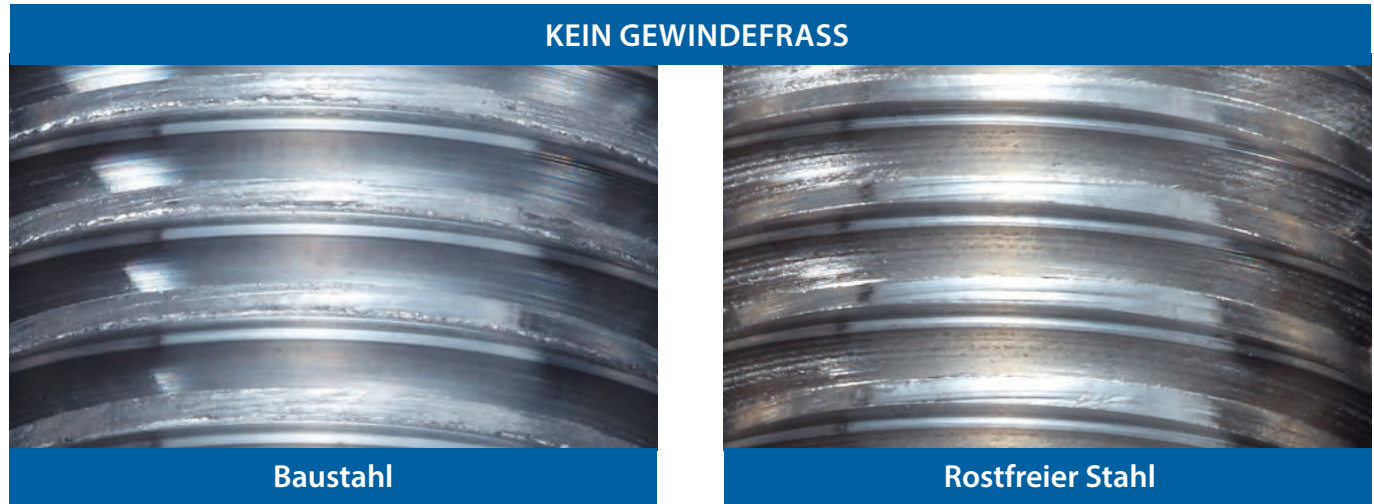
konventioneller Gewindebohrer



A-SFT

Für Baustähle und rostfreie Stähle

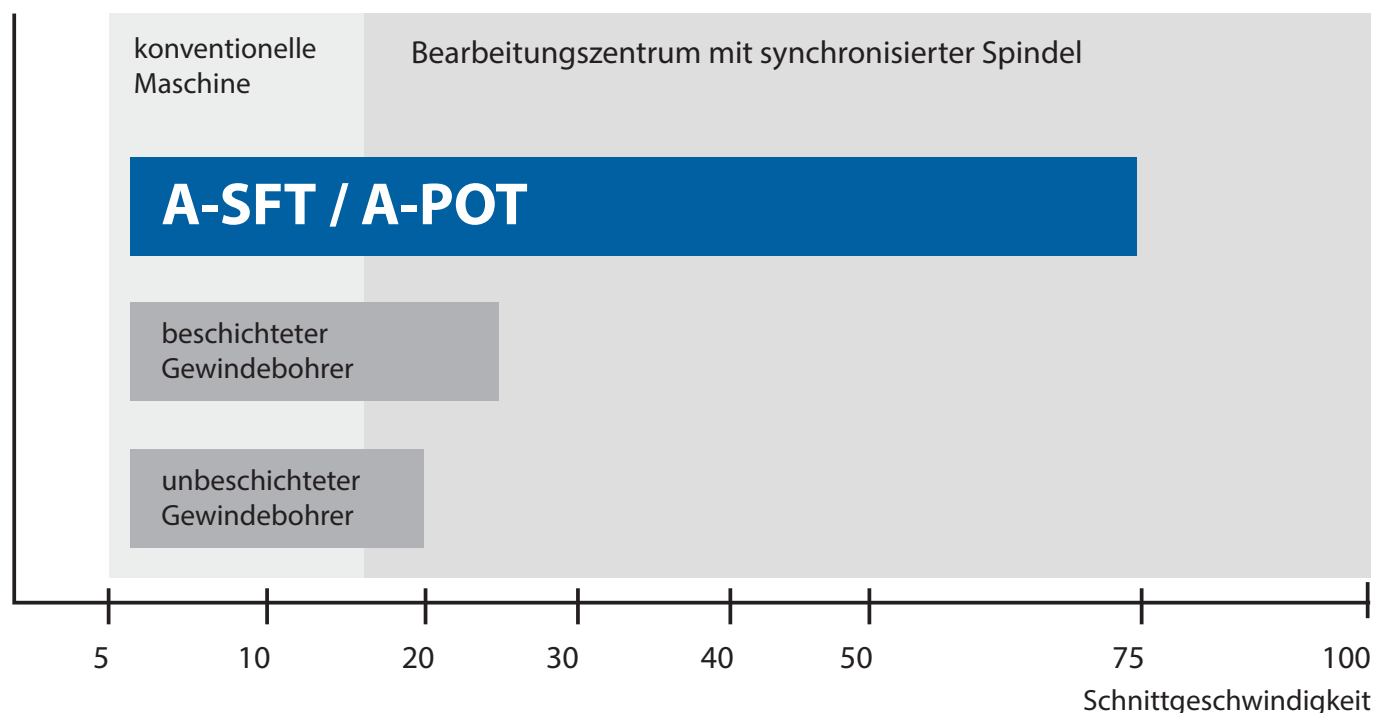
In einer großen Bandbreite von Materialien einsetzbar



High Performance auf Bearbeitungszentren

In einem großen Schnittgeschwindigkeitsbereich einsetzbar

Standzeit

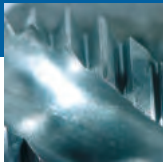


- Beispiel gilt für die Bearbeitung von Kohlenstoffstählen unter Einsatz von Emulsion.
- Beim Einsatz auf einem Bearbeitungszentrum mit synchronisierter Spindel werden mehr als $V_c=15\text{m/min}$ empfohlen.
- Das beste Verhältnis zwischen Standzeit und Schnittgeschwindigkeit muss durch Versuche ermittelt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

■ 1.4301

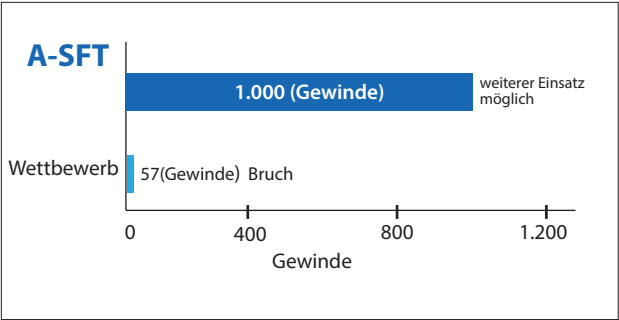
Tiefe Gewinde (2xD) in rostfreien Stählen

Sehr gute Ergebnisse in rostfreien Stählen mit Emulsion



■ Schneide nach 1.000 Gewinden

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

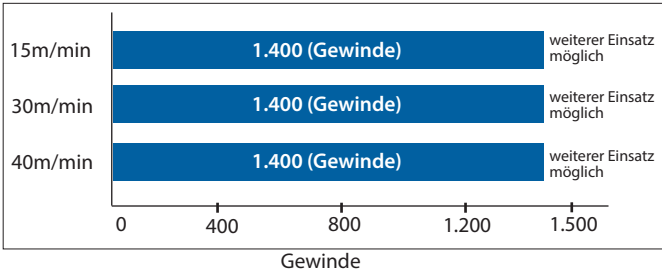


■ C 45

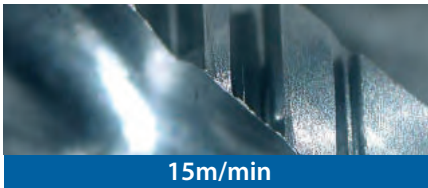
Hohe Schnittgeschwindigkeiten auf Bearbeitungszentren

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

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



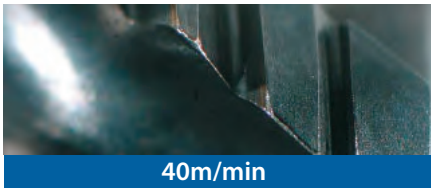
■ Schneide nach 1.400 Gewinde



15m/min

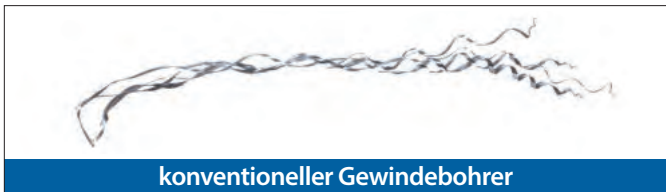


30m/min



40m/min

■ Spanbildung bei 40m/min



konventioneller Gewindebohrer

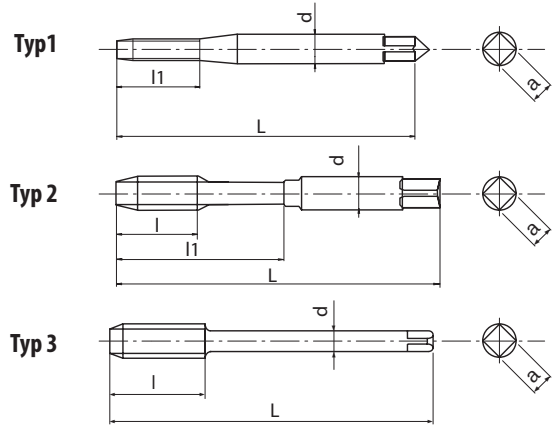


A-SFT

Gewinde | Gewindebohrer | Metrisch



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



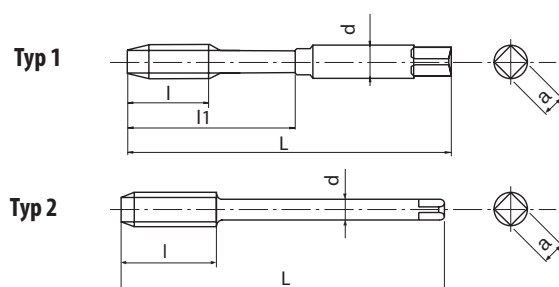
P 	P 	P 	P 	M 	N 	N 	S 	H 	
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4	C > 0,45%	SCM	INOX	Al	Al, ADC	Ti	25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min



*Toleranz 5HX

[illegible]

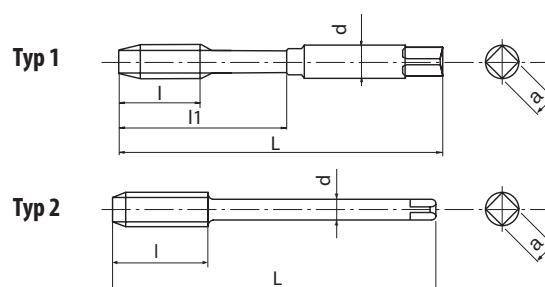
Gewinde | Gewindebohrer | Metrisch



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

[illegible]

Gewinde | Gewindebohrer | Metrisch

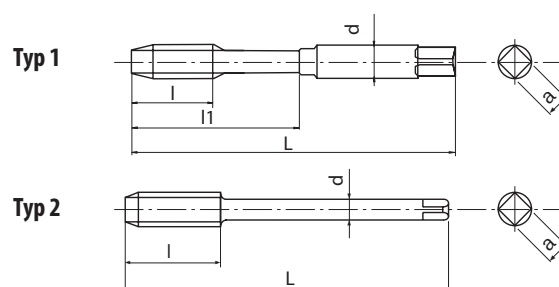


- ## Gewinden | Gewindebohrer

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

[illegible]

Gewinde | Gewindebohrer | Metrisch

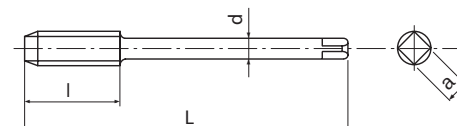
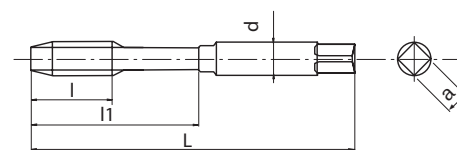


- | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| P  | P  | P  | P  | M  | N  | N  | S  | H  |
| C < 0,2% | 0,25 < C < 0,4 | C > 0,45% | SCM | INOX | Al | Ac,ADC | Ti | 25-35 HRC |
| 15-60 | 15-60 | 10-60 | 8-30 | 8-20 | 15-35 | 15-35 | 5-10 | 8-20 |
- m/min

[illegible]

Gewinden | Gewindebohrer

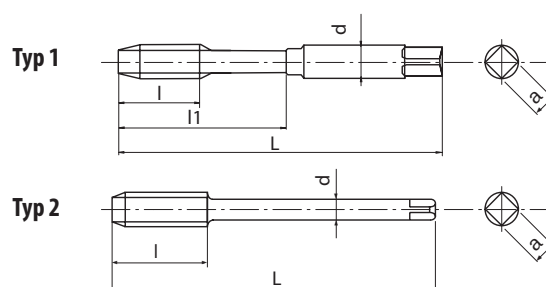
Metrisch



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

[illegible]

Gewinde | Gewindebohrer | Metrisch



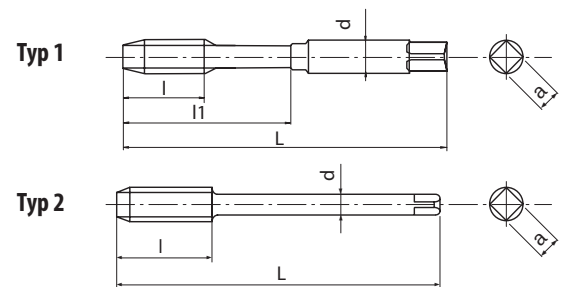
- Erste Wahl in Qualität und Leistung
- Pulvermetall-CPM spiralgenuiteter Gewindebohrer für Sacklöcher
- TiCN-Mehrlagenbeschichtung
- Hochgeschwindigkeits-Gewinden in Stahl, Aluminium und Edelstahl
- Für 6H Toleranz mit +0,1mm Aufmaß

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

Technical drawing symbols for material and surface finish. The symbols are arranged in a row: a red 'A' in a square, 'M' in a square, 'PM' in a square, a purple rectangle with 'V' below it, a 45-degree hatched rectangle with '45°' below it, '6H +0.1' in a square, a square with a sawtooth pattern and 'C/2,5' below it, a square with a downward-pointing arrow, a square with a dashed line and 'DIN 371' below it, and a square with a dashed line and 'DIN 376' below it.

[illegible]

Gewinde | Gewindebohrer | Metrisch



- Erste Wahl in Qualität und Leistung
- Pulvermetall-CPM spiralgenuiteter Gewindebohrer für Sacklöcher
- TiCN-Mehrlagenbeschichtung
- Hochgeschwindigkeits-Gewinden in Stahl, Aluminium und Edelstahl
- Mit langem Schaft für tief liegende Gewinde

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	
15-25	15-25	10-25	8-20	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min



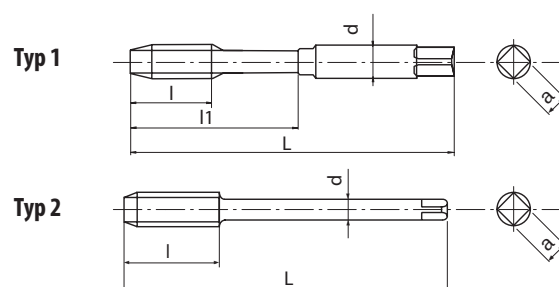







[illegible]

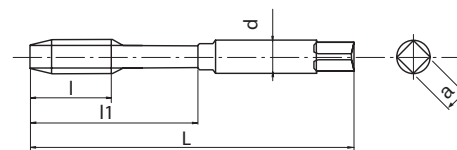
Gewinde | Gewindebohrer | Metrisch



- | | | | | | | | | | |
|--|--|---|---|--|--|---|--|---|-------|
| 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 |

[illegible]

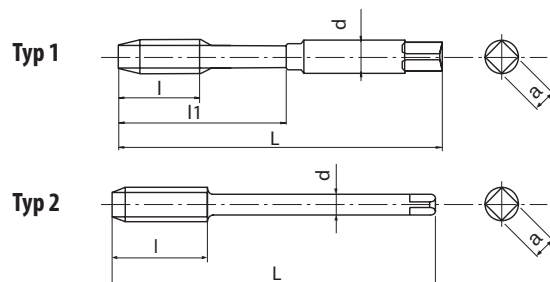
Gewinde | Gewindebohrer | Metrisch



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

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

[illegible]



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

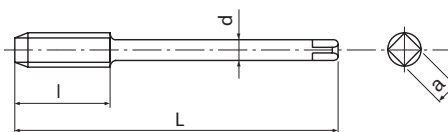
P	P	P	P	M	N	N	S	H	
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4	C > 0,45%	SCM	INOX	Al	AC, ADC	Ti	25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

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	

Gewinden | Gewindebohrer

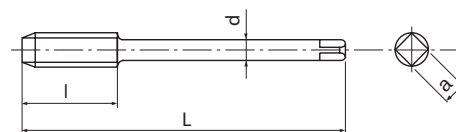
Metrisch Fein



- | | | | | | | | | | |
|--|--|---|---|--|--|---|--|---|-------|
| 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 |

[illegible]

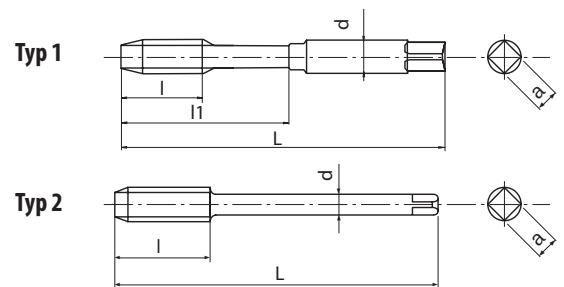
Gewinden | Gewindebohrer | Metrisch Fein



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

[illegible]

Gewinden | Gewindebohrer | UNC



- ## Gewinden | Gewindebohrer





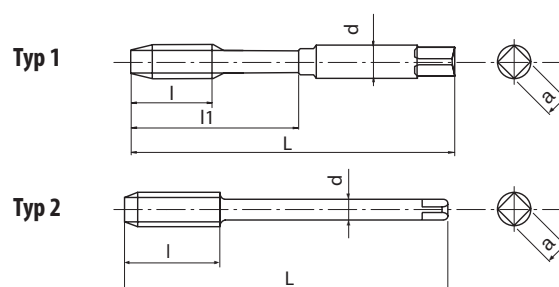






UNC

Gewinden | Gewindebohrer | UNF

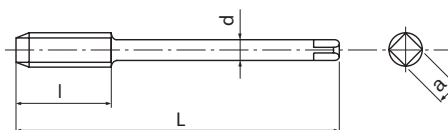


- Erste Wahl in Qualität und Leistung
- Pulvermetall-CPM spiralgewendeter Gewindebohrer für Sacklöcher
- TiCN-Mehrlagenbeschichtung
- Hochgeschwindigkeits-Gewinden in Stahl, Aluminium und Edelstahl

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

[illegible]

Gewinden | Gewindebohrer | G (BSP)



- ## Gewinden | Gewindebohrer



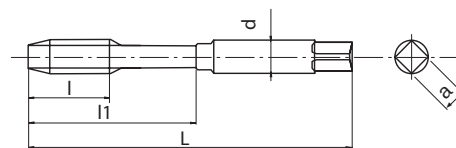







G (BSP)

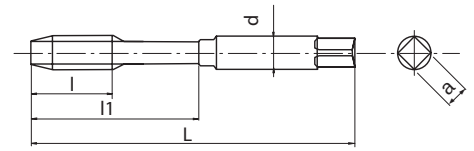
Gewinden | Gewindebohrer | BSW



- | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|--------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|-------|
| 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 |

[illegible]

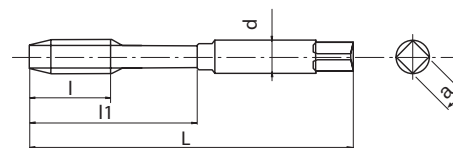
Gewinden | Gewindebohrer | BSF



- ## Gewinden | Gewindebohrer

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

Gewinden | Gewindebohrer | BA



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

m/min

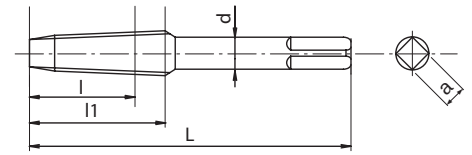
[illegible]

Gewinden | Gewindebohrer



BA

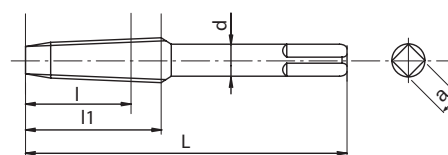
Gewinden | Gewindebohrer | RC (BSPT)



- Gewinden | Gewindebohrer

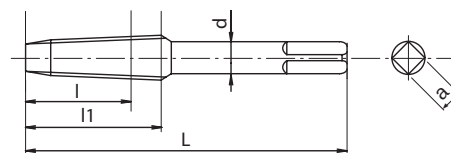
RC (BSPT)

Gewinden | Gewindebohrer | Rc (BSPT)



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

[illegible]



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

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









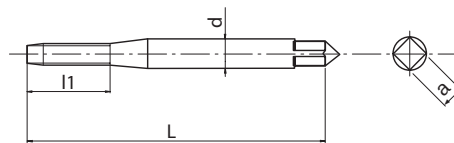
[illegible]

Gewinden | Gewindebohrer | Metrisch

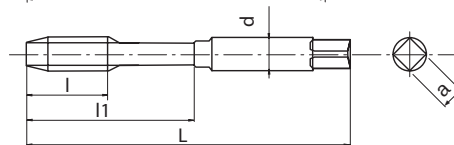


- Erste Wahl in Qualität und Leistung
- Pulvermetall-CPM Gewindebohrer mit Schälanschnitt für Durchgangslöcher
- TiCN-Mehrlagenbeschichtung
- Hochgeschwindigkeits-Gewinden in Stahl, Aluminium und Edelstahl

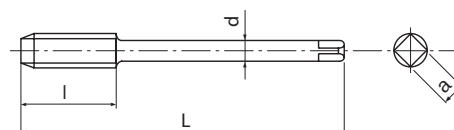
Typ 1



Typ 2



Typ 3



15-60



15-60



10-60



8-30



8-20



15-24



15-35



5-10



8-20

m/min



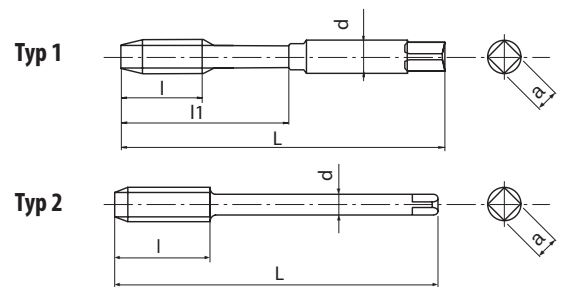
*Toleranz 5HX

[illegible]

Gewinden | Gewindebohrer

Metrisch

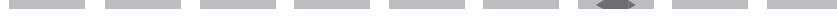
Gewinde | Gewindebohrer | Metrisch



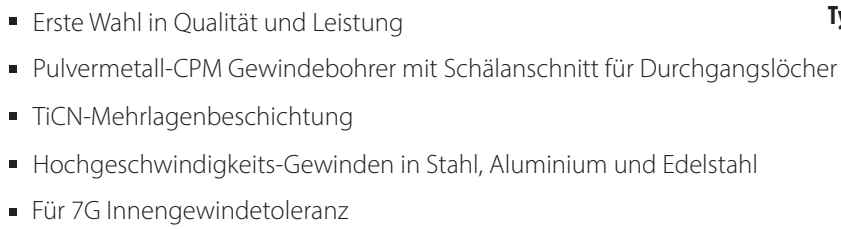
- ## Gewinden | Gewindebohrer

Metrisch

Gewinde | Gewindebohrer | Metrisch



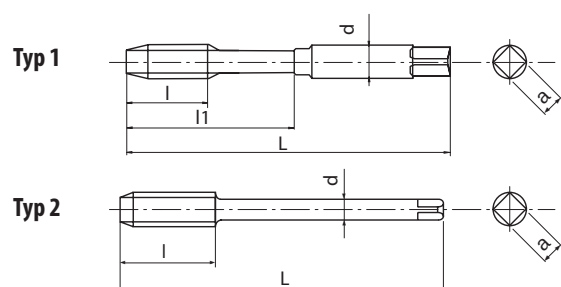
Gewinde | Gewindebohrer | Metrisch



- 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

[illegible]

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

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

Gewinden | Gewindebohrer

Metrisch

Gewinden | Gewindebohrer

Metrisch

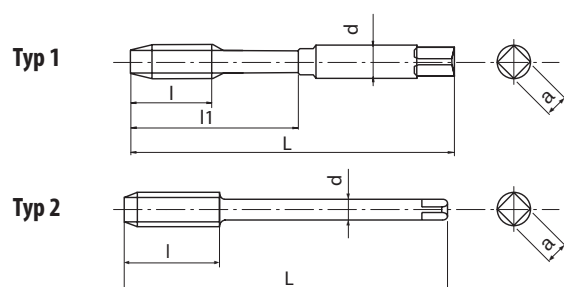


-
- Technical drawings of three types of pins (Typ 1, Typ 2, Typ 3) showing side and end views with dimensions.
- Typ 1:** Side view shows a pin with a hexagonal head of length l_1 and a total length L . The diameter of the shaft is d . The end view shows a hexagonal head with a width a .
 - Typ 2:** Side view shows a pin with a hexagonal head of length l and a total length L . The diameter of the shaft is d . The end view shows a hexagonal head with a width a .
 - Typ 3:** Side view shows a pin with a hexagonal head of length l and a total length L . The diameter of the shaft is d . The end view shows a hexagonal head with a width a .

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

34

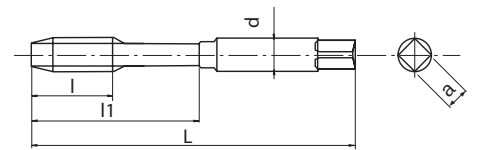
Gewinde | Gewindebohrer | Metrisch



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

[illegible]

Gewinde | Gewindebohrer | Metrisch



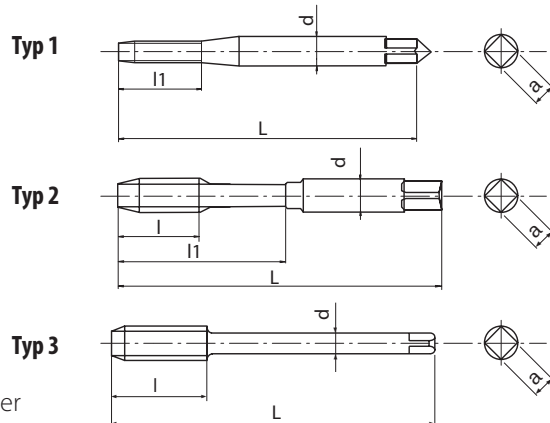
- ## Gewinden | Gewindebohrer

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

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

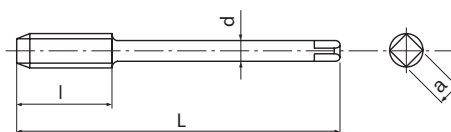


EDP	MF	P	L	I	l1	d	a	Z	Typ	DIN	Preis
48145135	2,5	0,35	50	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN371	
48145137	2,6	0,35	50	-	9	2,8	2,1	2	1	DIN371	
48145141	3	0,35	56	8	18	3,5	2,7	3	2	DIN371	
48145143	3,5	0,35	56	9	20	4	3	3	2	DIN371	
48145145	4	0,5	63	10	21	4,5	3,4	3	2	DIN371	
48145146	4	0,35	63	10	21	4,5	3,4	3	2	DIN371	
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	



Gewinden | Gewindebohrer

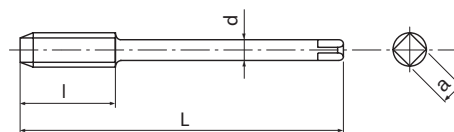
Metrisch Fein



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

[illegible]

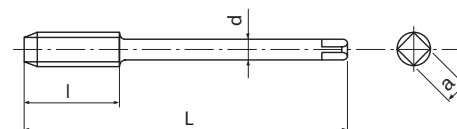
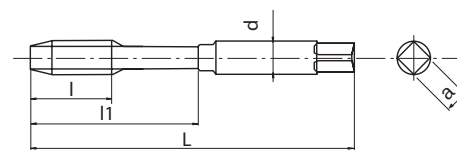
Gewinden | Gewindebohrer | Metrisch Fein



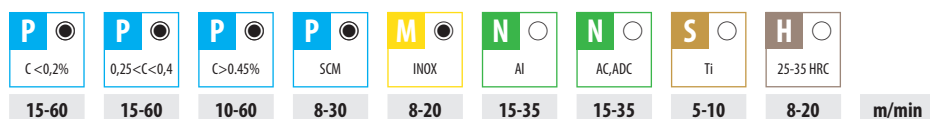
- | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| P  | P  | P  | P  | M  | N  | N  | S  | H  |
| C < 0,2% | 0,25 < C < 0,4 | C > 0,45% | SCM | INOX | Al | AC,ADC | Ti | 25-35 HRC |
| 15-60 | 15-60 | 10-60 | 8-30 | 8-20 | 15-35 | 15-35 | 5-10 | 8-20 |
| m/min | | | | | | | | |

[illegible]

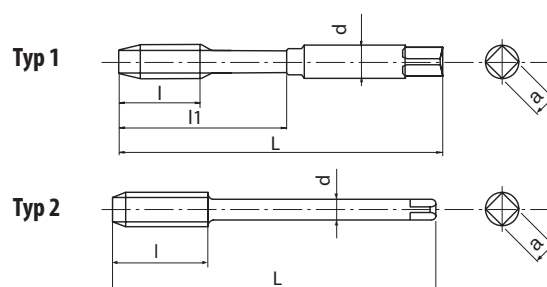
Gewinden | Gewindebohrer | UNC



- Gewinden | Gewindebohrer

[illegible]

Gewinden | Gewindebohrer | UNF

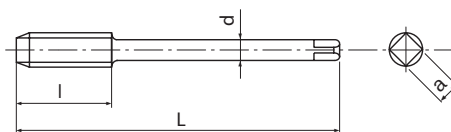


- Erste Wahl in Qualität und Leistung
- Pulvermetall-CPM Gewindebohrer mit Schälanschnitt für Durchgangslöcher
- TiCN-Mehrlagenbeschichtung
- Hochgeschwindigkeits-Gewinden in Stahl, Aluminium und Edelstahl

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

[illegible]

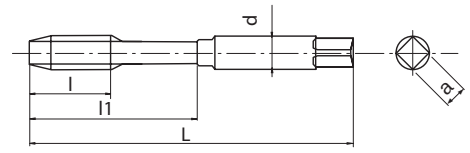
Gewinden | Gewindebohrer | G (BSP)



- ## Gewinden | Gewindebohrer

						
---	---	---	---	---	---	---

G (BSP)

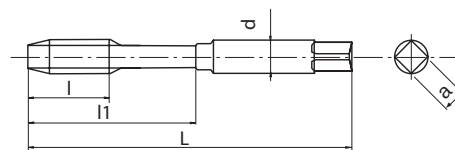


- Erste Wahl in Qualität und Leistung
- Pulvermetall-CPM Gewindebohrer mit Schälanschnitt für Durchgangslöcher
- TiCN-Mehrlagenbeschichtung
- Hochgeschwindigkeits-Gewinden in Stahl, Aluminium und Edelstahl

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

[illegible]

Gewinde | Gewindebohrer | BSF

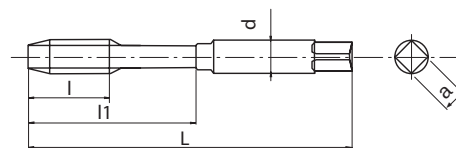


- Gewinden | Gewindebohrer

Technical drawing of a saw blade with the following specifications:

- A**: Red letter A in a grey box.
- BSF**: Black text in a grey box.
- PM**: Black text in a grey box.
- V**: Black text below a purple bar in a grey box.
- MED**: Black text in a grey box.
- B/4**: Black text below a saw tooth profile in a grey box.
- DIN 2184**: Black text below a saw tooth profile in a grey box.

Gewinde | Gewindebohrer | BA



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

[illegible]

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

KOSG2023010-01/2023-V1-2000