



高效率 · 多功能挤压丝锥

Vol.4

A-XPF

Highly Efficient Multi-purpose Forming Tap

A-XPF · A-OIL-XPF

内冷油孔 : A-OIL-XPF
With internal coolant holes

M5×0.8~M16×2

共追加12款
12 new items added



攻丝加工中，是否有困扰？

Do you have any problems with tapping?

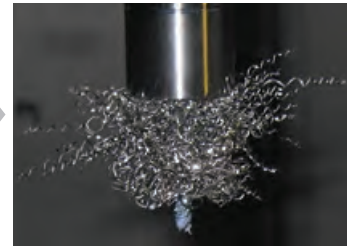
导致攻丝加工困扰的主要因素是排屑不稳定。A-XPF 通过材料的塑性变形形成螺纹牙，因此无切屑产生。它是可对应广泛加工材料和切削条件的划时代产品。

Most tapping troubles are caused by unstable chip evacuation. The A-XPF forms threads by plastic deformation of the work material and does not generate cutting chips. It is a revolutionary product that excels in a wide range of work materials and cutting conditions.

攻丝加工的问题 TOP3 Tapping Troubles		
No.1	折损·崩刃 Breakage and chipping	26%
No.2	螺纹精度不良 Dimensional error	17%
No.3	烂牙、刮痕等 Galling	14%
	其他 Others	43%

资料来源：本公司技术咨询实绩
Source: OSG Technical Consultation Division

主要困扰因素是
“切屑”
Main factor is chip
packing



零切屑提高生产效率

Improves productivity with zero cutting chips

实现低阻力的
特殊切削锥
式样

[PAT. in Japan]
Special chamfer
specification
Achieves low thrust

提高螺纹部刚性的
特殊螺纹牙
式样

[PAT. in Japan]
Special thread
configuration
Improves thread rigidity

高性能丝锥专用的
VI涂层

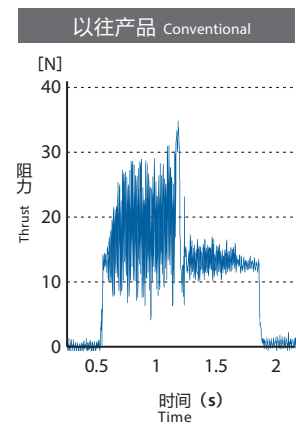
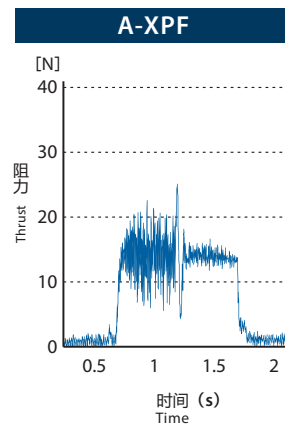
[PAT. P. in Japan]
VI coating dedicated
to high-performance
taps

高耐磨性的
粉末高速钢

Powder Metallurgy
HSS(CPM)
High wear resistance

减低阻力实现稳定加工 Stable machining with reduced thrust

使用工具 Tool	A-XPF M3×0.5 2P
加工材料 Work Material	SCM440 (30HRC)
底孔尺寸 Drill Hole Size	φ2.8×9mm(盲孔) Blind
攻丝长度 Tapping Length	6mm (2D)
切削速度 Cutting Speed	15m/min (1,591min ⁻¹)
切削油剂 Coolant	水溶性切削油剂 无氯 20倍 Water-soluble Chlorine-free (5%)
使用机械 Machine	立式加工中心 (BT30) Vertical Machining Center

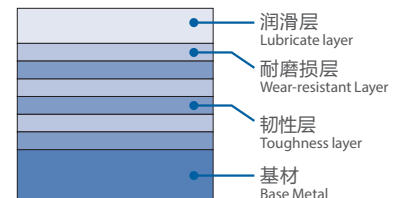


加工效率·耐久性的提高 Improved machining efficiency and durability

• 特殊螺纹牙形状，提高刃尖刚性
Improved cutting edge rigidity by a special thread shape

• VI 涂层 **NEW**
VI coating

具有高硬度、抗氧化性，润滑性优良的涂层，适用于高负荷加工
Coating with high-hardness, oxidation resistance, and excellent lubricity that is suitable for high-load machining



涂层色 Coating Color	涂层构造 Coating Structure	硬度(GPa) Hardness	氧化开始 温度(°C) Oxidation Temperature	附着力 Adhesion Strength	表面粗糙度 Surface Roughness	耐磨损性 Wear Resistance	耐溶性 Welding Resistance	韧性 Toughness
黑 Black	Cr系复合多层膜 Cr-based composite multilayer film	45	1,100	◎	☆	◎	☆	◎

VI 涂层是OSG 株式会社的注册商标。VI coating is registered trademarks of OSG Corporation.

(标准) ○ → ◎ → ☆ (最佳)
Fair Best

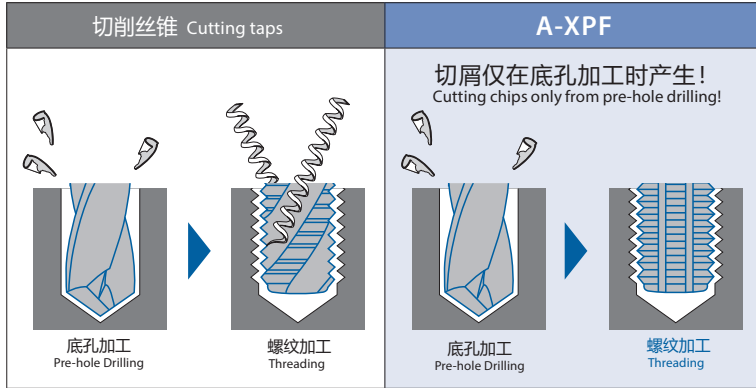


通过减少机械停止时间来节约能源

Energy conservation by reducing machine downtime

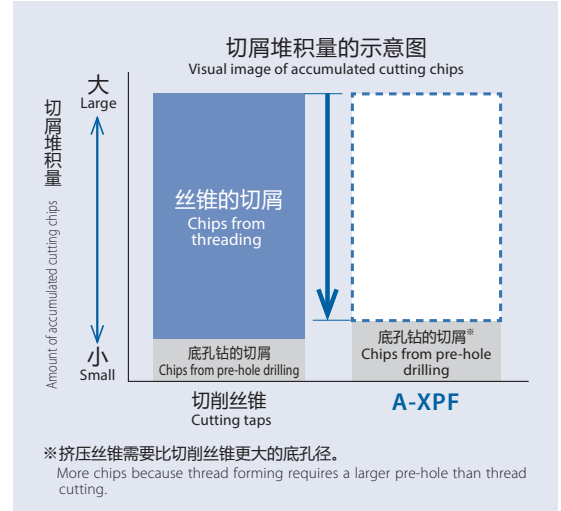
减少由于切屑问题导致的工具交换时间和去除堆积切屑时的机械停止时间。
可实现稳定连续的加工，从而降低功率消耗。

Reduction of tool change time caused by cutting chip troubles and machine downtime required for removing accumulated cutting chips.
By enabling stable and uninterrupted machining, power consumption can be reduced



挤压丝锥在螺纹切削加工中不产生切屑，因此减少了整体的切屑堆积量。

Forming taps do not generate cutting chips during threading, which reduces the overall amount of chip accumulation.



对应油雾加工，减少废弃物

Compatible with mist coolant processing to reduce waste

内冷油孔A-OIL-XPF即使使用油雾加工，也可取得稳定的耐久性。
油雾加工不需要处理废油，可减少废弃物。
而且切削油剂飞溅较少，有助于改善操作环境。

The A-OIL-XPF with internal coolant holes provides stable durability even in mist coolant processing.
Mist coolant cutting eliminates the need for waste oil disposal, which helps reduce waste.
Furthermore, there is less scattering of cutting oil, which also leads to an improved work environment.

使用工具 Tool	A-OIL-XPF M5×0.8 2P
加工材料 Work Material	ADC12
底孔尺寸 Drill Hole Size	φ4.64×16mm (通孔) Through
攻丝长度 Tapping Length	10mm (2D)
切削速度 Cutting Speed	60m/min (3,820min ⁻¹)
切削油剂 Coolant	MQL (内部供油) Internal
使用机械 Machine	卧式加工中心 (HSK63) Horizontal Machining Center



特殊切削锥式样和VI涂层，可实现稳定·高效率加工

Special chamfer specification and VI coating enable stable and high-efficiency machining

■ 小径的加工 Small diameter threading

减低阻力实现小径加工的优良耐久性

Achieves excellent durability in small-diameter machining by reducing thrust

使用工具 Tool	A-XPF M1×0.25 2P
加工材料 Work Material	SUS420J2 (192HBW)
底孔尺寸 Drill Hole Size	φ0.91×3.5mm (盲孔) Blind
攻丝长度 Tapping Length	2mm (2D)
切削速度 Cutting Speed	10m/min (3,183min ⁻¹)
切削油剂 Coolant	水溶性切削油剂 无氯20倍 Water-soluble Chlorine-free (5%)
使用机械 Machine	立式加工中心 (BT30) Vertical Machining Center



即使是马氏体不锈钢的小径螺纹加工也有出色的耐久性
Outstanding durability even when machining small-diameter threads in martensitic stainless steel

■ 高硬度材料加工的切削速度可达30m/min Achieves cutting speed of 30m/min in high-hardness material

利用VI涂层的协同作用，高速加工高硬度材料

High-speed machining of high-hardness material with the synergistic effect of VI Coating

使用工具 Tool	A-XPF M6×1 2P
加工材料 Work Material	SCM440 (30HRC)
底孔尺寸 Drill Hole Size	φ5.52×19mm (盲孔) Blind
攻丝长度 Tapping Length	12mm (2D)
切削速度 Cutting Speed	30m/min (1,591min ⁻¹) *
切削油剂 Coolant	水溶性切削油剂 无氯20倍 Water-soluble Chlorine-free (5%)
使用机械 Machine	卧式加工中心 (BT40) Horizontal Machining Center



可高速·稳定加工SCM440 (30HRC)
Achieves high-speed and stable machining in SCM440(30 HRC)

※为了切削试验，以往产品也在高速条件下加工。
For testing purposes, the conventional product was also used under high-speed cutting condition.

■ 标识种类 Guide for Icons

1 材质 Tool Materials

CPM 粉末高速钢
Powder Metallurgy HSS(CPM)

2 表面处理 Surface Treatment

VI VI 涂层
VI coating

3 切削条件 Cutting Conditions

SPEED FEED 表示切削条件基准表所在页码
Indicates page number for cutting conditions

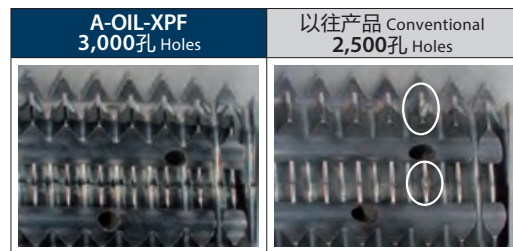


■ 内部供油，使用寿命长 Long tool life with internal coolant

稳定的磨损情况，加工高硬度材料也可长寿命

Sable tool wear enables long tool life in high-hardness material

使用工具 Tool	A-OIL-XPF M10×1.5 2P
加工材料 Work Material	SCM440 (30HRC)
底孔尺寸 Drill Hole Size	φ9.25×25mm (通孔) Through
攻丝长度 Tapping Length	20mm (2D)
切削速度 Cutting Speed	15m/min (478min ⁻¹)
切削油剂 Coolant	水溶性切削油剂 无氯20倍(内部供油) Water-soluble Chlorine-free (5%) Internal
使用机械 Machine	卧式加工中心 (BT40) Horizontal Machining Center



■ 内部供油，提高耐溶着性 Improved resistance to welding with internal coolant

压铸铝的加工中，实现无溶着的稳定加工

Achieves stable machining without welding in aluminum die casting

使用工具 Tool	A-OIL-XPF M5×0.8 2P
加工材料 Work Material	ADC12
底孔尺寸 Drill Hole Size	φ4.64×16mm (通孔) Through
攻丝长度 Tapping Length	10mm (2D)
切削速度 Cutting Speed	50m/min (3,185min ⁻¹)
切削油剂 Coolant	水溶性切削油剂 无氯—20倍(内部供油) Water-soluble Chlorine-free (5%) Internal
使用机械 Machine	立式加工中心 (BT30) Vertical Machining Center



对应底孔无余量的薄壁轻量化小型精密零部件加工

Suitable for small precision parts that are becoming thinner and lighter with little room for pre-hole

短切削锥 (切削锥部长: 1P)

Short chamfer (length of chamfer: 1P)

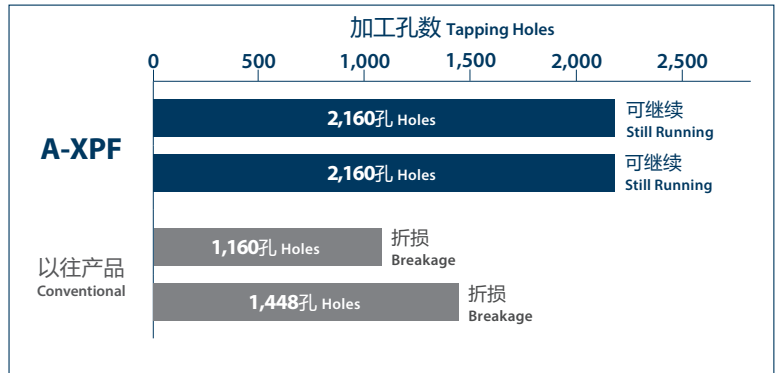
高硬度材料的加工 Machining of high-hardness material

使用工具 Tool	A-XPF M6×11P
加工材料 Work Material	SCM440(30HRC)
底孔尺寸 Drill Hole Size	φ5.52×15mm(盲孔) Blind
攻丝长度 Tapping Length	12mm (2D)
切削速度 Cutting Speed	10m/min(530min ⁻¹)
切削油剂 Coolant	水溶性切削油剂 无氯20倍 Water-soluble Chlorine-free (5%)
使用机械 Machine	卧式加工中心 (BT40) Horizontal Machining Center



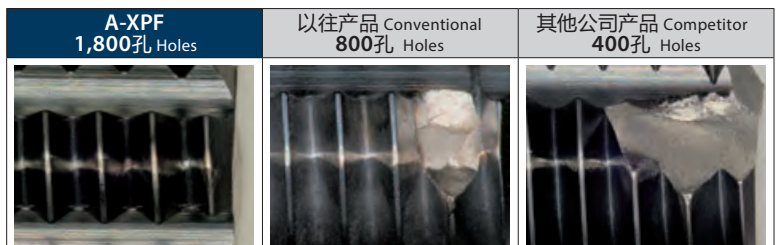
小径的加工 Small diameter threading

使用工具 Tool	A-XPF M1×0.25 1P
加工材料 Work Material	SUS420J2(192HBW)
底孔尺寸 Drill Hole Size	φ0.91×3.5mm(盲孔) Blind
攻丝长度 Tapping Length	2mm (2D)
切削速度 Cutting Speed	10m/min(3,183min ⁻¹)
切削油剂 Coolant	水溶性切削油剂 无氯20倍 Water-soluble Chlorine-free (5%)
使用机械 Machine	立式加工中心 (BT30) Vertical Machining Center



特殊螺纹牙式样, 耐久性稳定 Stable durability with special thread specification

使用工具 Tool	A-XPF M3×0.5 1P
加工材料 Work Material	SUS304
底孔尺寸 Drill Hole Size	φ2.8×9mm(盲孔) Blind
攻丝长度 Tapping Length	6mm (2D)
切削速度 Cutting Speed	10m/min(1,061min ⁻¹)
切削油剂 Coolant	水溶性切削油剂 无氯20倍 Water-soluble Chlorine-free (5%)
使用机械 Machine	立式加工中心 (BT30) Vertical Machining Center



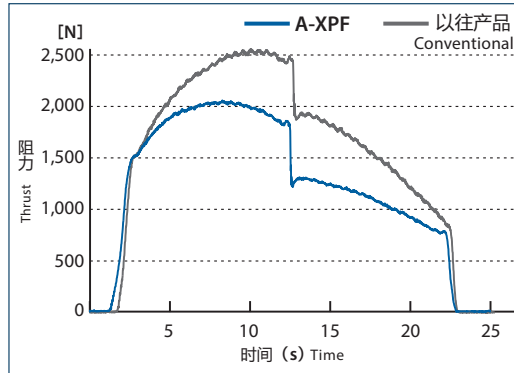
特殊切削锥式样和VI涂层实现稳定加工

Stable machining with special chamfer specification and VI coating

大径螺纹
Large thread

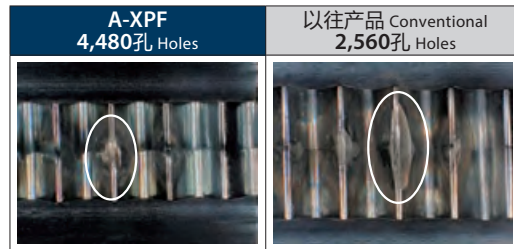
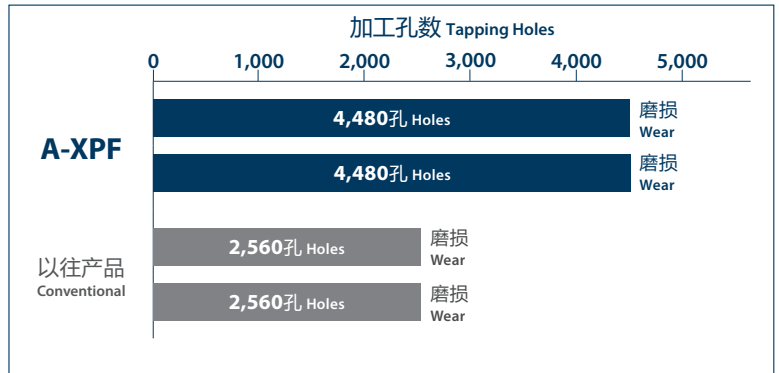
降低阻力 Thrust reduction

使用工具 Tool	A-XPFF M16×1.5 2P
加工材料 Work Material	SCM440(30HRC)
底孔尺寸 Drill Hole Size	φ 15.3×30mm(通孔) Through
攻丝长度 Tapping Length	30mm
切削速度 Cutting Speed	15m/min(298min ⁻¹)
切削油剂 Coolant	水溶性切削油剂 无氯20倍 Water-soluble Chlorine-free (5%)
使用机械 Machine	卧式加工中心 (BT50) Horizontal Machining Center



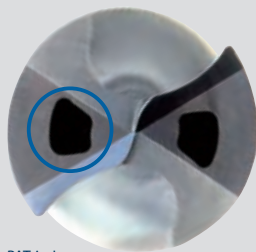
高硬度材料的稳定耐久性 Stable durability in high-hardness material

使用工具 Tool	A-XPFF M16×1.5 2P
加工材料 Work Material	SCM440(30HRC)
底孔尺寸 Drill Hole Size	φ 15.3×30mm(通孔) Through
攻丝长度 Tapping Length	30mm
切削速度 Cutting Speed	15m/min(298min ⁻¹)
切削油剂 Coolant	水溶性切削油剂 无氯20倍 Water-soluble Chlorine-free (5%)
使用机械 Machine	卧式加工中心 (BT50) Horizontal Machining Center



抑制底孔加工时的加工硬化，稳定加工 Stable machining by suppressing work hardening during pre-hole drilling

抑制像不锈钢等加工材料的加工硬化至关重要
It is crucial to suppress work hardening in work materials such as stainless steel



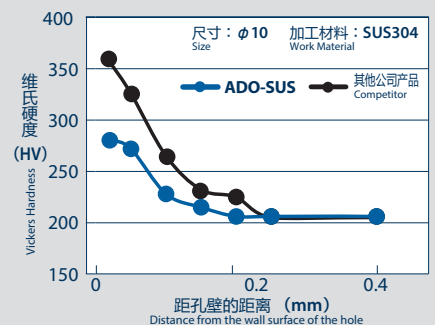
PAT. in Japan

MEGA COOLER 是OSG株式会社的注册商标。
MEGA COOLER is a registered trademark of OSG Corporation.

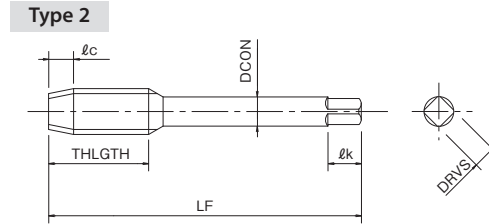
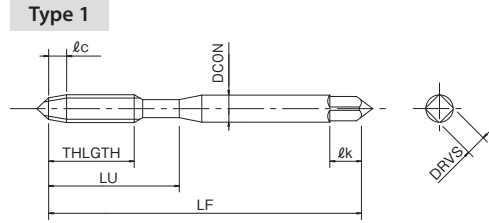
ADO-SUS 不锈钢·钛合金用钻头
Carbide Drill Series for Stainless Steel and Titanium Alloy

- ① 重视锋利性的刃尖形状
Sharp Cutting Edge
切削阻力低，抑制加工硬化
Reduces cutting resistance and suppresses work hardening
- ② 采用新型的“MEGA COOLER”内冷油孔形状，增大冷却油的喷出量
New oil hole shape "MEGA COOLER" increases coolant flow

■ 孔口附近的硬度 Work Hardness Near Hole Entry



A-XPf



螺纹种类：M

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	螺纹尺寸 Thread Size	精度标识 Grade	精度 TAP Limit	切削锥长 ℓ_c	全长 LF	螺纹部长度 THLGTH	颈长 LU	柄径 DCON	形状 Type	突顶尖 External Center	库存 Stock
8327814	M 1 × 0.25	STD	RH4	2P	30	5.5	—	3	1	—	B ●
8327870		STD	RH4	1P							
8327816	M 1.2 × 0.25	STD	RH4	2P	32	5.5	—	3	1	—	B ●
8327871		STD	RH4	1P							
8327818	M 1.4 × 0.3	STD	RH4	2P	34	7	—	3	1	—	B ●
8327872		STD	RH4	1P							
8327820	M 1.6 × 0.35	STD	RH4	2P	36	8	—	3	1	—	B ●
8327873		STD	RH4	1P							
8327822	M 1.6 × 0.2	STD	RH4	2P	36	8	—	3	1	—	B ●
8327874		STD	RH4	1P							
8327824	M 1.7 × 0.35	STD	RH4	2P	36	8	—	3	1	—	B ●
8327875		STD	RH4	1P							
8327828	M 2 × 0.4	STD	RH4	2P	40	8	—	3	1	—	B ●
8327876		STD	RH4	1P							
8327832	M 2.3 × 0.4	STD	RH4	2P	42	9.5	—	3	1	—	B ●
8327877		STD	RH4	1P							
8327834	M 2.5 × 0.45	STD	RH4	2P	44	9.5	—	3	1	—	B ●
8327878		STD	RH4	1P							
8327836	M 2.6 × 0.45	STD	RH4	2P	44	9.5	—	3	1	—	B ●
8327879		STD	RH4	1P							
8327837	M 3 × 0.5	STD	RH5	4P	46	9	18	4	1	Yes	B ●
8327838		STD	RH5	2P						—	
8327880		STD	RH5	1P						—	
8327841	M 4 × 0.7	STD	RH6	4P	52	10	20	5	1	Yes	B ●
8327842		STD	RH6	2P						—	
8327881		STD	RH6	1P						—	
8327845	M 5 × 0.8	STD	RH6	4P	60	11	22	5.5	1	Yes	B ●
8327846		STD	RH6	2P						—	
8327882		STD	RH6	1P						—	
8327849	M 6 × 1	STD	RH7	4P	62	10	24	6	1	Yes	B ●
8327850		STD	RH7	2P						—	
8327883		STD	RH7	1P						—	
8327851	M 8 × 1.25	STD	RH7	4P	70	12	—	6.2	2	—	B ●
8327852		STD	RH7	2P							
8327853	M 8 × 1	STD	RH7	4P	70	12	—	6.2	2	—	B ●
8327854		STD	RH7	2P							

▪ 标识说明请参考p.3。
▪ See p.3 for explanation of icons.

● = 标准库存品 ● = Standard stock item



FROM

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	螺纹尺寸 Thread Size	精度标识 Grade	精度 TAP Limit	切削锥长 ℓc	全长 LF	螺纹部长度 THLGTH	颈长 LU	柄径 DCON	形状 Type	突顶尖 External Center	库存 Stock
8327855	M 10 × 1.5	STD	RH7	4P	75	15	—	7	2	—	B ●
8327856		STD	RH7	2P							
8327857	M 10 × 1.25	STD	RH7	4P	75	15	—	7	2	—	B ●
8327858		STD	RH7	2P							
8327859	M 10 × 1	STD	RH7	2P	75	15	—	7	2	—	B ●
8327860	M 12 × 1.75	STD	RH8	4P	82	17	—	8.5	2	—	B ●
8327861		STD	RH8	2P							
8327862	M 12 × 1.5	STD	RH7	2P	82	17	—	8.5	2	—	B ●
8327863	M 12 × 1.25	STD	RH7	4P	82	17	—	8.5	2	—	B ●
8327864		STD	RH7	2P							
8327865	M 12 × 1	STD	RH7	2P	82	17	—	8.5	2	—	B ●
8327866	M 14 × 2	STD	RH10	2P	88	20	—	10.5	2	—	B ●
8327867	M 14 × 1.5	STD	RH9	2P	88	20	—	10.5	2	—	B ●
8327868	M 16 × 2	STD	RH10	2P	95	20	—	12.5	2	—	B ●
8327869	M 16 × 1.5	STD	RH9	2P	95	20	—	12.5	2	—	B ●
8327884	M 18 × 2.5	STD	RH11	2P	125	20	—	14	2	—	B ●
8327885	M 18 × 1.5	STD	RH10	2P	110	15	—	14	2	—	B ●
8327886	M 20 × 2.5	STD	RH11	2P	140	20	—	15	2	—	B ●
8327887	M 20 × 1.5	STD	RH10	2P	125	15	—	15	2	—	B ●
8327888	M 22 × 2.5	STD	RH11	2P	140	20	—	17	2	—	B ●
8327889	M 22 × 1.5	STD	RH10	2P	125	15	—	17	2	—	B ●
8327890	M 24 × 3	STD	RH13	2P	160	18	—	19	2	—	B ●
8327891	M 24 × 1.5	STD	RH10	2P	140	15	—	19	2	—	B ●

● = 标准库存品 ● = Standard stock item

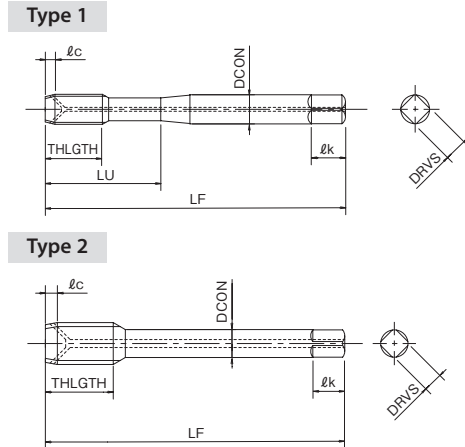
· 突顶尖长 · 柄部四方部尺寸ℓk, DRVS请参考综合样本「孔加工 · 螺纹加工工具」。

1. 精度栏 为2级内螺纹的丝锥推荐精度。
中径的上公差和RH精度相同, 但是公差为18μm。
 2. 丝锥精度不能保证内螺纹的精度。
 3. M2.6以下无油槽。
 4. 切削锥长4P: P(通孔用)、2P: B(盲孔用)、1P: 短切削锥
 5. 为了提升底孔插入性, 先端面与不完全牙部分预留了1P左右距离。
(短切削锥除外)
- ※ 挤压丝锥与切削丝锥的底孔径不同。
挤压丝锥的底孔尺寸请参考综合样本「孔加工 · 螺纹加工工具」。

· Please refer to the "Drilling & Threading Tools" general catalog for length of external center and shank square dimension ℓk and DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standards.
Upper limit of pitch diameter tolerance is same as RH limit, but tolerance is 18μm.
 2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 3. Thread Size ≤ M2.6: without oil groove.
 4. ℓc 4P: P (for through holes), 2P: B (for blind holes), 1P: short chamfer
 5. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes. (Excluding short chamfer)
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
For drill hole size, please refer to the "Recommended Drill Hole Size for Fluteless Taps (Nu-Roll Taps)" section in OSG's "Drilling & Threading Tools" general catalog.

A-OIL-XPF



螺纹种类：M

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	螺纹尺寸 Thread Size	精度标识 Grade	精度 TAP Limit	切削锥长 ℓ_c	全长 LF	螺纹部长度 THLGTH	颈长 LU	柄径 DCON	形状 Type	突顶尖 External Center	库存 Stock
8328000	M 5 × 0.8	STD	RH6	2P	60	11	22	5.5	1	—	B ●
8328001	M 6 × 1	STD	RH7	2P	62	10	24	6	1	—	B ●
8328002	M 8 × 1.25	STD	RH7	2P	70	12	—	6.2	2	—	B ●
8328003	M 8 × 1	STD	RH7	2P	70	12	—	6.2	2	—	B ●
8328004	M10 × 1.5	STD	RH7	2P	75	15	—	7	2	—	B ●
8328005	M10 × 1.25	STD	RH7	2P	75	15	—	7	2	—	B ●
8328006	M10 × 1	STD	RH7	2P	75	15	—	7	2	—	B ●
8328007	M12 × 1.75	STD	RH8	2P	82	17	—	8.5	2	—	B ●
8328008	M12 × 1.25	STD	RH7	2P	82	17	—	8.5	2	—	B ●
8328009	M14 × 1.5	STD	RH9	2P	88	20	—	10.5	2	—	B ●
8328010	M16 × 2	STD	RH10	2P	95	20	—	12.5	2	—	B ●
8328011	M16 × 1.5	STD	RH9	2P	95	20	—	12.5	2	—	B ●

- 标识说明请参考p.3.
- See p.3 for explanation of icons.

● = 标准库存品 ● = Standard stock item

- 精度栏 为2级内螺纹的丝锥推荐精度。中径的上公差和RH 精度相同，但是公差为 $18\mu\text{m}$ 。
 - 丝锥精度不能保证内螺纹的精度。
 - 切削锥长2P: B
 - 为了提升底孔插入性，先端面与不完全牙部分预留了1P 左右距离。
- ※ 挤压丝锥与切削丝锥的底孔径不同。
挤压丝锥的底孔尺寸请参考综合样本「孔加工·螺纹加工工具」。

- The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standards. Upper limit of pitch diameter tolerance is same as RH limit, but tolerance is $18\mu\text{m}$.
 - TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 - ℓ_c 2P : B
 - 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
For drill hole size, please refer to the "Recommended Drill Hole Size for Fluteless Taps (Nu-Roll Taps)" section in OSG's "Drilling & Threading Tools" general catalog.

加工材料 Work Material		切削速度 Cutting Speed (m/min)			
		A-XPF	~ M12	M14 ~	短切削锥型 Short Chamfer
		A-OIL-XPF	~ M12	M14 ~	—
软钢·低碳素钢·中碳素钢 Mild Steel · Low Carbon Steel · Medium Carbon Steel	C<0.45%	◎	10 ~ 50	5 ~ 25	5 ~ 25
高碳素钢 High Carbon Steel	0.45%≤C	◎	10 ~ 40	5 ~ 20	5 ~ 20
合金钢 Alloy Steel	SCM	◎	10 ~ 35	5 ~ 15	5 ~ 15
调质钢 Hardened Steel	25~35HRC	◎	5 ~ 30	5 ~ 15	5 ~ 15
铸钢 Cast Steel	SC	○	10 ~ 40	5 ~ 15	5 ~ 15
不锈钢 Stainless Steel	SUS304 SUS420	◎*1	5 ~ 15	5 ~ 10	5 ~ 10
铜 Copper	Cu	◎	10 ~ 30	5 ~ 20	5 ~ 15
黄铜·黄铜铸件 Brass · Brass Casting	Bs·BsC	◎	10 ~ 30	5 ~ 20	5 ~ 15
铝轧制钢 Aluminum Rolled Steel	Al	◎	20 ~ 50	10 ~ 30	10 ~ 25
铝合金铸件 Aluminum Alloy Casting	AC·ADC	◎	20 ~ 50	10 ~ 30	10 ~ 25
锌合金铸件 Zinc Alloy Casting	ZDC	◎	10 ~ 30	5 ~ 15	5 ~ 15

最佳 ◎ 合适 ○ Best ◎ Good ○

注：此切削条件基准表适用于水溶性切削油剂（无氯）。
*1：加工不锈钢请使用油性切削油剂或润滑性优良的水溶性切削油剂。

Note: The indicated speeds and feeds are for tapping with chlorine-free water soluble coolant.
*1: We recommend using non-water-soluble coolant or highly lubricated water-soluble coolant for stainless steels.

OSG 一直致力于环境保护政策 OSG's Environmental Initiatives

再研磨·再涂层

Tool Reconditioning

无法再使用的工具的翻新和再利用，有助于节约资源和全球环境保护活动。

Tool reconditioning contributes to resource conservation by bringing worn cutting tools back to life, which is environmentally friendly and sustainable.





shaping your dreams

欧士机（上海）精密工具有限公司

OSG Corporation

欧士机（上海）本部

地址：上海市长宁区长宁路1133号长宁来福士广场T1办公楼10层1003-07单元
电话：021-52552588； 传真：021-58883300； 邮编：200051

欧士机（上海）无锡事务所

地址：江苏省无锡市湖滨壹号花园1-2蠡湖大厦1004室
电话：0510-82739271； 传真：0510-82739220； 邮编：214074

欧士机（上海）芜湖事务所

地址：安徽省芜湖市镜湖区世茂滨江中心写字楼506室
电话：0553-5868160； 传真：0553-5868190； 邮编：241000

欧士机（上海）苏州事务所

地址：江苏省苏州市姑苏区平泖路251号城市生活广场A座33A16
电话：0512-62388327； 传真：0512-62388320； 邮编：215000

欧士机（上海）杭州萧山事务所

地址：浙江省杭州市萧山区市心北路50号天辰国际广场4幢1单元603室
电话：0571-82757757； 传真：0571-82757767； 邮编：311215

欧士机（上海）宁波事务所

地址：浙江省宁波市鄞州区泰安中路466号汇港大厦604-1室
电话：0574-88161548； 传真：0574-88134670； 邮编：315100

欧士机（上海）广州分公司

地址：广东省广州市天河区林和西路161号中泰国际广场A座3001室A06-07单元
电话：020-38210423； 传真：020-38210425； 邮编：510610

欧士机（上海）深圳事务所

地址：广东省深圳市福田区石厦北二街西新天世纪商务中心C座2112室
电话：0755-83566532； 传真：0755-83558854； 邮编：518017

欧士机（上海）北京分公司

地址：北京市朝阳区建国门外大街19号国际大厦1号楼20层01B室
电话：010-85261018； 传真：010-85261016； 邮编：100004

欧士机（上海）天津分公司

地址：天津市南开区南马路与南开二马路交口中粮广场20层2007室
电话：022-23037566/022-27357729 邮编：300100

欧士机（上海）佛山事务所

地址：广东省佛山市南海区桂城街道富力国际金融中心A2栋1213室
电话：0757-86777181 邮编：528200

欧士机（上海）郑州事务所

地址：河南省郑州市嵩山南路138号溪山御府3号楼1单元1002
电话：186-3092-1318； 邮编：450016

欧士机（上海）西安事务所

地址：陕西省西安市未央区凤城四路中登国际企业中心A座2002室
电话：029-88860594； 传真：029-86182003； 邮编：710018

欧士机（上海）大连分公司

地址：辽宁省大连开发区凯伦国际大厦B2006
电话：0411-87655185； 传真：0411-87655186； 邮编：116600

欧士机（上海）青岛分公司

地址：山东省青岛市市北区龙城路30号万达广场3号楼2单元1202室
电话：0532-66775787 传真：0532-66775797 邮编：266034

欧士机（上海）沈阳事务所

地址：辽宁省沈阳市沈河区北京街19-2号汇宝国际C座1311
电话：024-22852762 邮编：110000

欧士机（上海）长春事务所

地址：吉林省长春市高新区荷园路安联国际A座804号
电话：0431-89388499； 传真：0431-89230366； 邮编：130012

欧士机（上海）成都事务所

地址：四川省成都市武侯区人民南路四段27号商鼎国际2栋1单元803室
电话：028-65783992； 传真：028-85005292； 邮编：610042

欧士机（上海）重庆事务所

地址：重庆市渝北区龙溪街道金山路18号中渝都会首站4幢12-1
电话：023-67136872； 邮编：401120

欧士机（上海）武汉事务所

地址：湖北省武汉市江汉区青年路龙湖江宸天街B座1217室
电话：027-85557360； 邮编：430010

欧士机（上海）东莞事务所

地址：广东省东莞市长安镇长青南路1号ITC万科中心3405-03室
电话：0769-81550050 传真：0769-81550030； 邮编：523845

[Http://www.chinaosg.com](http://www.chinaosg.com)

OSG 免费技术热线

400 888 2086

9:00~12:00/13:00~17:00 双休日除外

E-mail: business@chinaosg.com



样本印刷使用
环保植物性大豆油墨



微信关注我们

A-XPf