



同步进给大师

Vol.6

SynchroMaster

Tap Holder

多边形锥形主轴刀柄

Polygon Taper Shank

刀柄尺寸C4~C6

Shank size: C4-C6

共追加5款

5 new items added



与A-TAP完美搭配

Designed for the A-Tap

给正在为机床寻找同步攻丝刀柄的各位

To manufacturers who are looking for a tap holder for equipment with synchronous feed mechanism

攻丝加工中，是否有以下困扰？

Are you looking to achieve the following?

■ 希望防止突发的折损

Prevent sudden breakage

■ 希望丝锥寿命稳定

Stabilize tool life

■ 希望提高螺纹加工的品质

Improve thread quality

■ 希望使用短切屑锥丝锥时也能稳定加工

Achieve stable performance even with short chamfer taps

OSG的
新提案

OSG's latest innovation

※高速同步加工丝锥在使用时推荐带有同步进给功能的设备与刚性攻丝刀柄

Synchro Tap is recommended to be used in combination with a solid holder and machine with synchronous feed mechanism

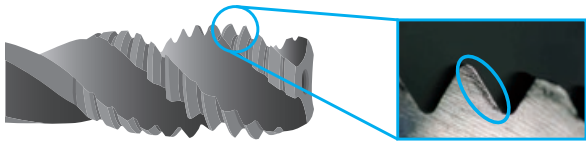
机械 Machine	刀柄 Holder	丝锥 (例) Tap (example)	推荐 Recommendation
带同步进给 功能的设备 Machine with synchronous feed mechanism	SynchroMaster	A丝锥 (A-SFT、A-POT)、挤压丝锥 (XPF) A-tap Forming tap	◎
		通用丝锥 (EX-SFT、TIN-POT) General purpose tap	○
		同步进给丝锥 (HS-SFT、US-AL-RFT) Synchro tap	—※

◎ : best ○ : good

刚性刀柄 Solid Type Holder

轴向进给方向没有浮动缓冲机构 Mechanism that does not move in the thrust direction
 → 无法减轻负荷 Cannot reduce load

由于攻丝时转速与进给不同步导致丝锥完全螺纹部不均匀的磨损痕迹
 The cutting marks on the complete thread is caused by over cutting due to unstable threading

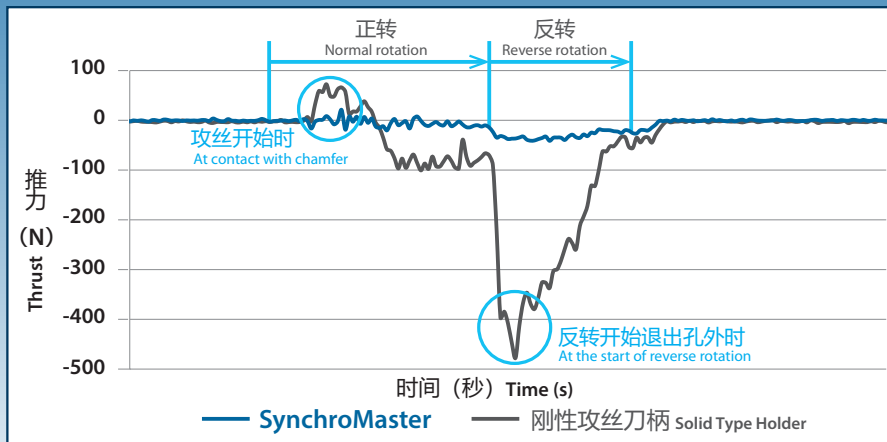


这个问题可能是由轴向的加工负荷所造成的
 The problem may be caused by excessive axial forces

OSG的
新提案
 OSG's
 latest innovation

SynchroMaster

极微量的浮动机构减轻轴向加工负荷
 Micro compensator reduces axial forces in the machining process



扫一扫查看产品介绍
 Scan to watch in action

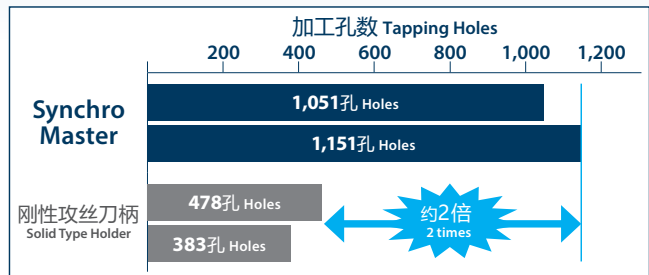
加工材料: S45C 使用工具: A-SFT M4×0.7 切削速度: 25m/min
 Work Material Tool Cutting Speed

即使是易发生问题的短切削锥丝锥也能稳定加工
 Stable performance even with short chamfer taps



加工材料: S45C 使用工具: A-SFT M4×0.7 1P 切削速度: 10m/min
 Work Material Tool Cutting Speed

挤压丝锥的加工寿命也能进一步提高
 Durability of forming taps can also be improved



加工材料: SCM440 (30HRC) 使用工具: S-XPF M10×1.5 2P 切削速度: 15m/min
 Work Material Tool Cutting Speed



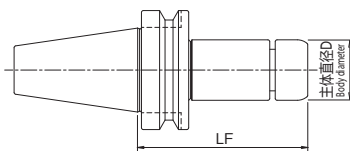
SynchroMaster



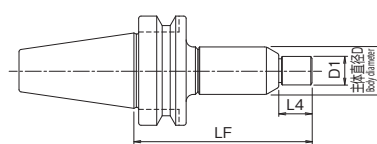
BT主轴刀柄 BT Shank Holder

WBT-AHO-A主轴刀柄 WBT-AHO-A Shank Holder

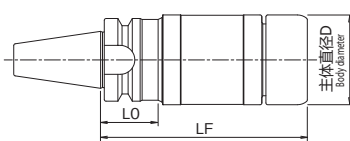
Type1



Type3



Type2



BT主轴刀柄 BT Shank Holder

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	品名 Designation	LF	形状 Type	L0	L4	主体直径D Body diameter	螺母直径D1 Nut diameter	重量 (kg)	刀柄尺寸 Holder Size	适用筒夹 Applicable Collet	丝锥尺寸 Tap Size
76900	BT30-SMH8-75	75	3	—	14	20	12	0.5	SMH8	ER8GH ER8GHC	M1~M3.5
76901	BT40-SMH8-80	80	3	—				1.1			
79910	BT30-SMH16-90	90	1	—	—	32	—	0.7	SMH16	ER16GH ER16GHC	M3~M12 PT 1/16, PT 1/8
79962	BT30-SMH16-120	120	1	—				0.9			
79911	BT40-SMH16-90	90	1	—				1.2			
79963	BT40-SMH16-120	120	1	—				1.4			
79927	BT50-SMH16-105	105	1	—				3.8			
79964	BT50-SMH16-150	150	1	—				4.1			
79966	BT30-SMH32-120	120	2	37	—	50	—	1.4	SMH32	ER32GH ER32GHC	M10~M20 ^{注1} PT 1/16 ~ PT 3/8
79967	BT40-SMH32-120	120	1	—				1.9			
79968	BT50-SMH32-125	125	1	—				4.4			

注1: 切削丝锥通用加工时推荐M10~M20。高硬度材料或成型丝锥时推荐M10~M16。

Note 1: M10 to M20 is recommended for general-purpose cutting taps. M10 to M16 is recommended for high hardness materials and forming taps.

■ 弹簧夹套与扳手需另行购买。The collet and spanner are sold separately. ■ 附件请参照p.6。See p.6 for accessories.
 ■ 对应丝锥尺寸请参照p.7~8的“对应丝锥尺寸”一栏。For corresponding tap size, please refer to the “corresponding tap size” column on p.7~8.
 ■ 请与带同步进给功能的设备配合使用。Please use a machine with synchronous feed capability.



WBT-AHO·A (双面拘束BT)主轴刀柄 WBT-AHO·A (Dual-Contact BT) Shank Holder

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	品名 Designation	LF	形状 Type	L4	主体直径D Body diameter	螺母直径D1 Nut diameter	重量 (kg)	刀柄尺寸 Holder Size	适用筒夹 Applicable Collet	丝锥尺寸 Tap Size
76902	WBT-AHO30A-SMH8-75	75	3	14	20	12	0.4	SMH8	ER8GH ER8GHC	M1~M3.5
79937	WBT-AHO30A-SMH16-90	90	1	—	32	—	0.6	SMH16	ER16GH ER16GHC	M3~M12 PT 1/16, PT 1/8
79938	WBT-AHO40A-SMH16-90	90					1.1			

1. WBT-AHO·A 主轴刀柄请使用与 BT 主轴刀柄相同的牵引螺栓。

当使用中心内冷时，需要使用中心内冷专用的牵引螺栓。

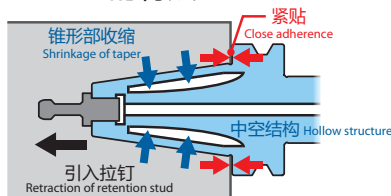
2. 使用旧 AHO 主轴刀柄 (WBT-AHO30-SMH8-75、WBT-AHO30-SMH16-90、WBT-AHO40-SMH16-90) 专用带冷却管道的牵引螺栓时，请取下冷却管道后使用。

1. Please use the BT shank retention stud for the WBT-AHO·A shank. When using center-through coolant, a retention stud compatible with center-through coolant is required.

2. Remove the coolant pipe before use for retention studs with a coolant pipe that are dedicated to the old AHO shank

(WBT-AHO30-SMH8-75, WBT-AHO30-SMH16-90, WBT-AHO40-SMH16-90).

■ AHO·A 的特点 Features of AHO·A (AHO·A: Accurate Hollow)



- 通过中空结构实现轻量化
Lightweight with hollow structure
- 由于拉钉的引入使锥形部收缩，端面紧贴
Taper shrinkage occurs by the retraction of the retention stud, causing the end surfaces to adhere tightly

※高速同步加工丝锥在使用时推荐带有同步进给功能的设备与刚性攻丝刀柄

*Synchro Tap is recommended to be used in combination with a solid holder and machine with synchronous feed mechanism

机械 Machine	刀柄 Holder	丝锥 (例) Tap (example)	推荐 Recommendation
带同步进给功能的设备 Machine with synchronous feed mechanism	SynchroMaster	A 丝锥 (A-SFT、A-POT) A-tap	◎
		挤压丝锥 (XPF) Forming tap	○
		通用丝锥 General purpose tap (EX-SFT、TIN-POT)	○
		同步进给丝锥 Synchro tap (HS-SFT、US-AL-RFT)	—※

◎ : best ○ : good

■ 弹簧夹套与扳手需另行购买。The collet and spanner are sold separately. ■ 附件请参照 p.6。See p.6 for accessories.

■ 对应丝锥尺寸请参照 p.7 ~ 8 的“对应丝锥尺寸”一栏。For corresponding tap size, please refer to the “corresponding tap size” column on p.7~8.

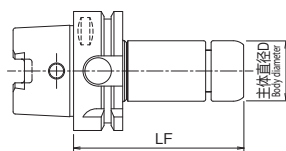
■ 请与带同步进给功能的设备配合使用。Please use a machine with synchronous feed capability.

SynchroMaster

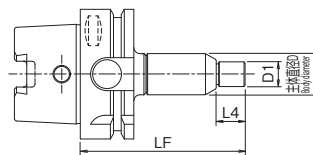


HSK主轴刀柄 HSK Shank Holder

Type1

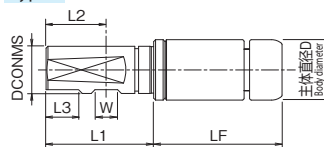


Type2

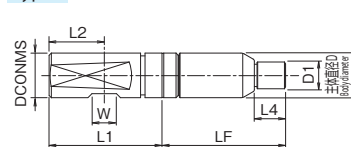


ST主轴刀柄 ST Shank Holder

Type1



Type2



HSK主轴刀柄 HSK Shank Holder

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	品名 Designation	LF	形状 Type	L4	主体直径D Body diameter	螺母直径D1 Nut diameter	重量 (kg)	刀柄尺寸 Holder Size	适用筒夹 Applicable Collet	丝锥尺寸 Tap Size
76903	HSK63A-SMH8-80	80	2	14	20	12	0.8	SMH8	ER8GH ER8GHC	M1~M3.5
79912 ^{注2} Note2	HSK40A-SMH16-85	85	1	—	32	—	0.5	SMH16	ER16GH ER16GHC	M3~M12 PT 1/16, PT 1/8
79913	HSK63A-SMH16-90	90					0.9			
79965	HSK63A-SMH16-120	120					1.1			
79969	HSK63A-SMH32-108	108	1	—	50	—	1.5	SMH32	ER32GH ER32GHC	M10~M20 ^{注3} PT 1/16~PT 3/8

1. 附带冷却管道。

注2: HSK40A无手动夹持孔。

注3: 切削丝锥通用加工时推荐M10~M20。高硬度材料或成型丝锥时推荐M10~M16。

1. Coolant hose is included.

Note 2: The HSK40A does not have manual clamp holes.

Note 3: M10 to M20 is recommended for general-purpose cutting taps. M10 to M16 is recommended for high hardness materials and forming taps.

ST主轴刀柄 (DIN1835B + E) ST Shank Holder

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	品名 Designation	LF	形状 Type	L1	L2	L3	L4	柄径 DCONMS	W	主体直径D Body diameter	螺母直径D1 Nut diameter	重量 (kg)	刀柄尺寸 Holder Size	适用筒夹 Applicable Collet	丝锥尺寸 Tap Size
76904 ^{注4} Note4	ST20D-SMH8-55	55	2	51	25	—	14	20	11	20	12	0.2	SMH8	ER8GH ER8GHC	M1~M3.5
79924 ^{注4} Note4	ST20D-SMH16-68	68	1	51	25	—	—	20	11	32	—	0.4	SMH16	ER16GH ER16GHC	M3~M12 PT 1/16, PT 1/8
79925	ST25D-SMH16-68	68		57	32	17	—	25	12		—	0.5			

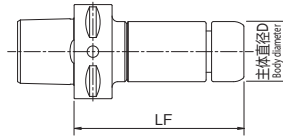
注4: ST20D无L3平面部。

Note 4: The ST20D does not include the L3 flat section.

■ 弹簧夹套与扳手需另行购买。The collet and spanner are sold separately. ■ 附件请参照p.6。See p.6 for accessories.
 ■ 对应丝锥尺寸请参照p.7~8的“对应丝锥尺寸”一栏。For corresponding tap size, please refer to the “corresponding tap size” column p.7~8.
 ■ 请与带同步进给功能的设备配合使用。Please use a machine with synchronous feed capability.



多边形锥形主轴刀柄 Polygon Taper Shank Holder



多边形锥形主轴刀柄 Polygon Taper Shank Holder

NEW

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	品名 Designation	LF	主体直径D Body diameter	重量 (kg)	刀柄尺寸 Holder Size	适用筒夹 Applicable Collet	丝锥尺寸 Tap Size
79994	C4-SMH16-90A	90	32	0.7	SMH16	ER16GH ER16GHC	M3~M12 PT 1/16, PT 1/8
79995	C5-SMH16-90A	90		0.8			
79996	C6-SMH16-90A	90		1.1			
79997	C5-SMH32-120A	120	50	1.6	SMH32	ER32GH ER32GHC	M10~M20 ^{注5} PT 1/16~PT 3/8
79998	C6-SMH32-120A	120		1.9			


1.未附带冷却管道。如果机械厂家推荐,请另行购买。

注5 切削丝锥通用加工时推荐M10~M20。高硬度材料或成型丝锥时推荐M10~M16。


1. Coolant hose is not included. If recommended by the machine manufacturer, please purchase it separately.

Note 5: M10 to M20 is recommended for general-purpose cutting taps. M10 to M16 is recommended for high hardness materials and forming taps.

多边形锥形主轴刀柄专用附件 Accessories for Polygon Taper Shank Holder



冷却软管 Coolant hose	商品号 EDP No.	品名 Designation	刀柄尺寸 Shank Size
	*	CL-C4	C4
	*	CL-C5	C5
	*	CL-C6	C6



· 标记*的为特殊订购产品。
Tools marked * are special order products.

冷却软管专用扳手 Wrench for Coolant hose	商品号 EDP No.	品名 Designation	刀柄尺寸 Shank Size
	*	CLG-C4	C4
	*	CLG-C5	C5
	*	CLG-C6	C6

· 冷却软管专用扳手。扳手请另行购买。
The wrenches are specifically for Coolant hose, and separately from holders and hoses.

附件 Accessories

卡帽 Nut	商品号 EDP No.	品名 Designation	适用刀柄尺寸 Applicable Holder Size
	76909	ERP-8T	SMH8
	79922	ERP-16T	SMH16
	79992	ERP-32T	SMH32

扳手 Spanner	商品号 EDP No.	品名 Designation	适用刀柄尺寸 Applicable Holder Size
	76910	S-8E	SMH8
	79923	FKT-32L	SMH16
	79993	FKT-50L	SMH32

· 另有扭矩扳手(可订购)。详情请咨询本公司销售人员。
The wrench is sold separately. Please contact your sales representative for details.

SynchroMaster (刀柄 + 卡帽) Holder + Nut

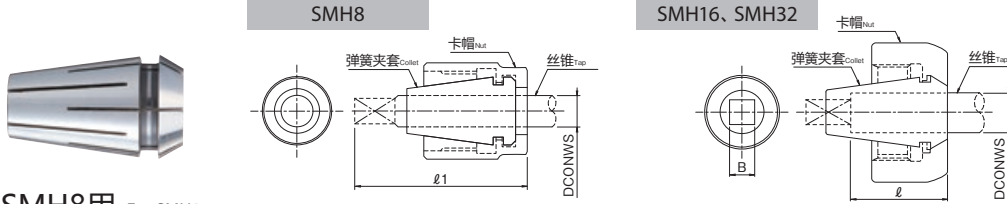
弹簧夹套 (另售) Collet (sold separately)

扳手 (另售) Spanner (sold separately)

- 弹簧夹套与扳手需另行购买。The collet and spanner are sold separately.
- 对应丝锥尺寸请参照p.7~8的“对应丝锥尺寸”一栏。For corresponding tap size, please refer to the “corresponding tap size” column on p.7~8.
- 请与带同步进给功能的设备配合使用。Please use a machine with synchronous feed capability.

SynchroMaster 专用弹簧夹套

SynchroMaster Collet



SMH8用 For SMH8

单位:mm Unit:mm

	商品号 EDP No.	品名 Designation	丝锥柄径 DCONWS	ℓ1	对应丝锥尺寸 Corresponding Tap Size		标准紧固扭矩 Standard Tightening Torque
					旧 JIS Old JIS	立铣刀柄 End Mill Shank	
ER8GH 外部供油用 for external coolant supply	76905	ER8GH-3	3	23	M1~M2.6	—	5~7N·m
	76907	ER8GH-4	4	23	M3、M3.5	M3	
ER8GHC 内冷弹簧 夹套用 for collet- through	76906	ER8GHC-3	3	23	M1~M2.6	—	5~7N·m
	76908	ER8GHC-4	4	23	M3、M3.5	M3	

- SMH8仅支持内冷弹簧夹套，不支持中心内冷。
- 请正确确认所使用丝锥的各部分尺寸，选择正确的丝锥夹套。
- 紧固扭矩请使用扭矩扳手进行确认。
- 请将丝锥的柄部插入超出夹套内径的长度（图1）。
- 请不要用夹套夹住丝锥的柄部四方角。
由于ER8弹簧夹套无角孔，这是导致弹簧夹套破损、握持力低、精度低的原因（图1）。
- 请不要用夹套夹住丝锥的切削刃部。这样会导致精度降低（图1）。
- 当使用内冷弹簧夹套时，请勿将丝锥插入刀柄最里面。这将堵住冷却液流出路径，使冷却液无法正常流出（图2）。
- 请使用冷却液压力在7MPa以下。

- SMH8 only supports collet-through, not center-through.
- Select the appropriate collet after confirming the dimensions of the tap to be used.
- Please confirm the tightening torque with a torque spanner or similar tool.
- Insert the shank of the tap beyond the collet's inner diameter length (Fig. 1).
- Do not chuck the tap shank square with the collet.

- The ER8 collet does not have a square hole, which can cause damage to the collet, reduce chucking force, and reduce accuracy (Fig. 1).
- Do not chuck the cutting edge of flute to the tap. This may decrease the accuracy (Fig. 1).
- When using the collet-through coolant, do not insert the tap to the end of the holder bore. It will block the coolant path and coolant will not be dispensed properly (Fig. 2).
- Use coolant pressure under 7MPa.

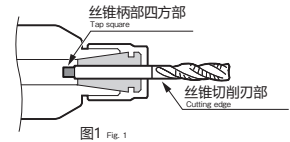


图1 Fig. 1



图2 Fig. 2

SMH16用 For SMH16

单位:mm Unit:mm

	商品号 EDP No.	品名 Designation	丝锥柄径 DCONWS	四方部 B	ℓ	对应丝锥尺寸 Corresponding Tap Size		标准紧固扭矩 Standard Tightening Torque
						旧 JIS Old JIS	立铣刀柄 End Mill Shank	
ER16GH 中心内冷及 外部供油用 for center- through and external coolant supply	79914	ER16GH - 4 - 3.2	4	3.2	15	M3	M3	30~35N·m
	79915	ER16GH - 5 - 4	5	4	18	M4	—	
	79916	ER16GH - 5.5 - 4.5	5.5	4.5	18	M5	—	
	79917	ER16GH - 6 - 4.5	6	4.5	18	M6	M4、M5、M6	
	79918	ER16GH - 6.2 - 5	6.2	5	18	M8	—	
	79919	ER16GH - 7 - 5.5	7	5.5	18	M10	—	
	79920	ER16GH - 8 - 6	8	6	22	PT 1/16、PT 1/8	M8、M10	45~50N·m
ER16GHC 内冷弹簧 夹套用 for collet- through	79921	ER16GH - 8.5 - 6.5	8.5	6.5	22	M12	—	30~35N·m
	79929	ER16GHC - 4 - 3.2	4	3.2	15	M3	M3	
	79930	ER16GHC - 5 - 4	5	4	18	M4	—	
	79931	ER16GHC - 5.5 - 4.5	5.5	4.5	18	M5	—	45~50N·m
	79932	ER16GHC - 6 - 4.5	6	4.5	18	M6	M4、M5、M6	
	79933	ER16GHC - 6.2 - 5	6.2	5	18	M8	—	
	79934	ER16GHC - 7 - 5.5	7	5.5	18	M10	—	
79935	ER16GHC - 8 - 6	8	6	22	PT 1/16、PT 1/8	M8、M10	45~50N·m	
79936	ER16GHC - 8.5 - 6.5	8.5	6.5	22	M12	—		



■ 弹簧夹套选择表 Collet Selection Table

机械 Machine	丝锥油孔 Tap Oil Hole	夹套 Collet
内部供油 (中心内冷) Internal coolant supply (center-through)	有 Yes	GH型* GH Type
内部供油 (内冷弹簧夹套) Internal coolant supply (collet-through)	无 None	GHC型 GHC Type
外部供油 External coolant supply	无 None	GH型 GH Type

* ER8GH不支持中心内冷
ER8GH does not support center-through

单位:mm Unit:mm

SMH32用 For SMH32

	商品号 EDP No.	品名 Designation	丝锥柄径 D CONWS	四方部 B	φ	对应丝锥尺寸 Corresponding Tap Size		标准紧固扭矩 Standard Tightening Torque
						旧 JIS Old JIS	立铣刀柄 End Mill Shank	
ER32GH 中心内冷及 外部供油用 for center- through and external coolant supply	79970	ER32GH - 7 - 5.5	7	5.5	18	M10	—	100~105N·m
	79971	ER32GH - 8 - 6	8	6	22	PT 1/16, PT 1/8	M8, M10	
	79972	ER32GH - 8.5 - 6.5	8.5	6.5	22	M12	—	
	79973	ER32GH - 10 - 8	10	8	25	—	M12	
	79974	ER32GH - 10.5 - 8	10.5	8	25	M14	—	
	79975	ER32GH - 11 - 9	11	9	25	PT 1/4	—	
	79976	ER32GH - 12 - 9	12	9	25	—	M14	
	79977	ER32GH - 12.5 - 10	12.5	10	25	M16	—	
	79978	ER32GH - 14 - 11.2	14	11.2	25	M18, PT 3/8	—	
	79979	ER32GH - 15 - 12	15	12	25	M20	—	
ER32GHC 内冷弹簧 夹套用 for collet- through	79981	ER32GHC - 7 - 5.5	7	5.5	18	M10	—	100~105N·m
	79982	ER32GHC - 8 - 6	8	6	22	PT 1/16, PT 1/8	M8, M10	
	79983	ER32GHC - 8.5 - 6.5	8.5	6.5	22	M12	—	
	79984	ER32GHC - 10 - 8	10	8	25	—	M12	
	79985	ER32GHC - 10.5 - 8	10.5	8	25	M14	—	
	79986	ER32GHC - 11 - 9	11	9	25	PT 1/4	—	
	79987	ER32GHC - 12 - 9	12	9	25	—	M14	
	79988	ER32GHC - 12.5 - 10	12.5	10	25	M16	—	
	79989	ER32GHC - 14 - 11.2	14	11.2	25	M18, PT 3/8	—	
	79990	ER32GHC - 15 - 12	15	12	25	M20	—	
	79991	ER32GHC - 16 - 12	16	12	25	—	M16, M20	

1. 使用中心内冷或内冷弹簧夹套时务必将丝锥插入弹簧夹套底部。刀具插入长度过短时会发生冷却液的泄露。
2. 请正确确认所使用丝锥的各部分尺寸，选择正确的丝锥夹套。
3. 紧固扭矩请使用扭矩扳手进行确认。
4. 如果需使用管用丝锥时，请使用A丝锥或长柄型丝锥的平行管螺纹型。
5. 切削丝锥通用加工时推荐M10~M20。高硬度材料或成型丝锥时推荐M10~M16。
6. 使用SMH16的GHC型夹套时，请将预置螺钉拧到刀柄最里面的状态下使用（图3）。
7. 请使用冷却液压力在7MPa以下。

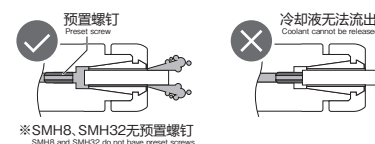


图3 Fig. 3

1. For center-through and collet-through coolant systems, please insert the tool all the way to the back of the collet. Coolant leakage may occur if the tool insertion length is too short.
2. Select the appropriate collet after confirming the dimensions of the tap to be used.
3. Please confirm the tightening torque with a torque spanner or similar tool.
4. When using pipe taps, please use A-Taps or long shank taps.
5. M10 to M20 is recommended for general-purpose cutting taps. M10 to M16 is recommended for high hardness materials and forming taps.
6. When using the SMH16 GHC type collet, make sure that the preset screw is screwed all the way into the holder (Fig. 3).
7. Use coolant pressure under 7MPa.

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2101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

TAP
HOLDER