



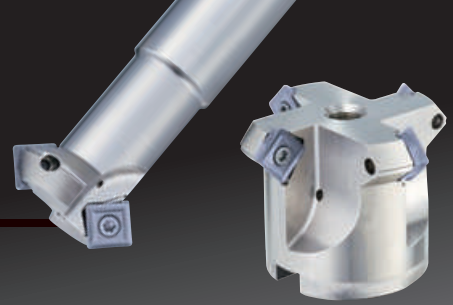
OSG  **PHOENIX**[®]



可转位倒角刀 **PMEN**
Chamfering Cutter

OSG Corporation

» Phoenix PMEN

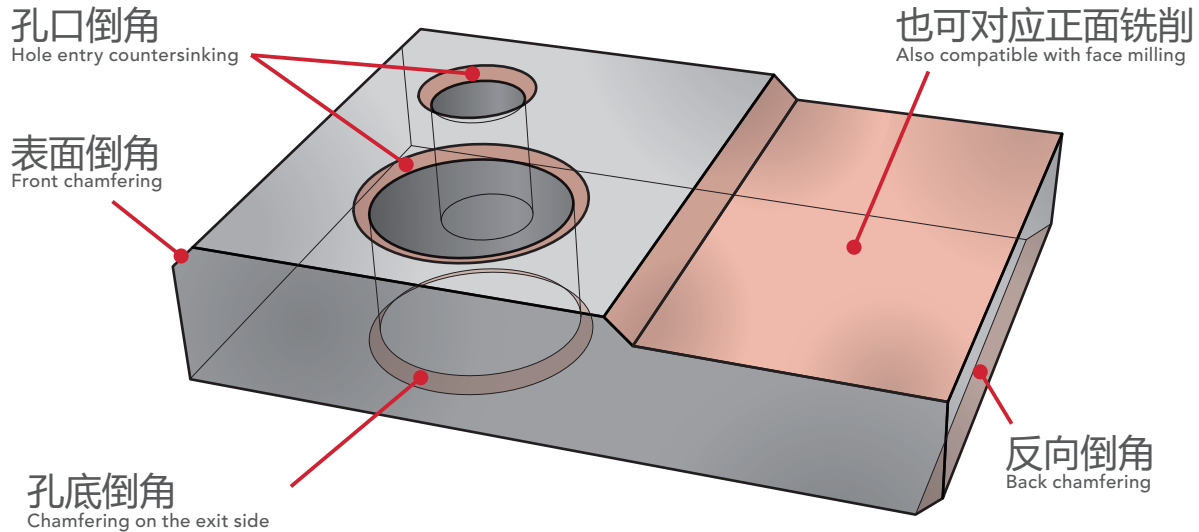


可转位倒角刀
Chamfering Cutter

Phoenix Chamfering Cutter

■ 可进行表面倒角和反向倒角的倒角刀

Chamfering cutter capable of front and back chamfering

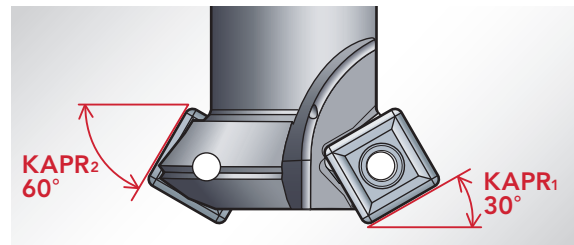
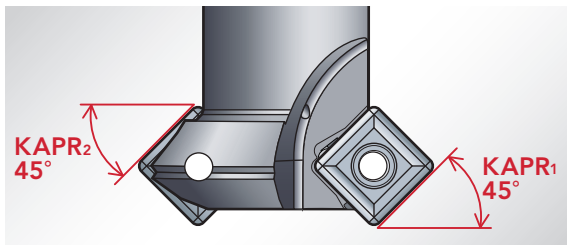


■ 通用刀片和2款类型的刀体形状，可进行30°、45°、60°的倒角加工

Common insert and two types of body shapes allow chamfering at 30°, 45°, and 60°

• 倒角角度 (KAPR₁) 45°、30°对应刀体

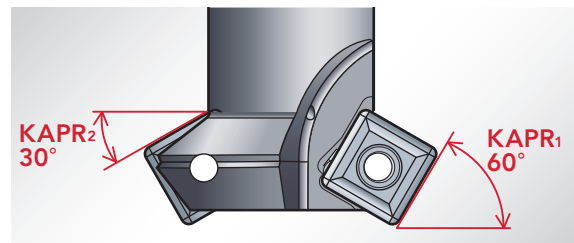
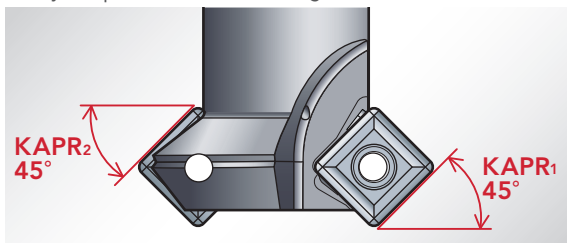
Body compatible with chamfer angles (KAPR₁) 45° and 30°



PAT. in Japan

• 倒角角度 (KAPR₁) 45°、60°对应刀体

Body compatible with chamfer angles (KAPR₁) 45° and 60°



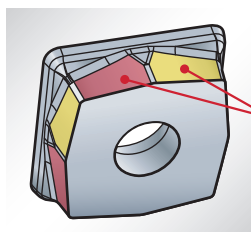
PAT. in Japan

可在刀片的定位面上设置倒角角度

The chamfer angle can be set on the insert constraint surface

通过刀片定位面和刀体定位面的组合，可以在1个刀体上设置2种倒角角度。

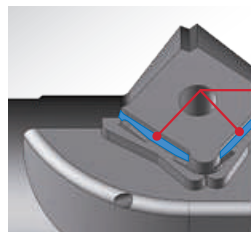
Two types of chamfer angles can be set with one body by combining the insert constraint surface and the body constraint surface



PAT. in Japan

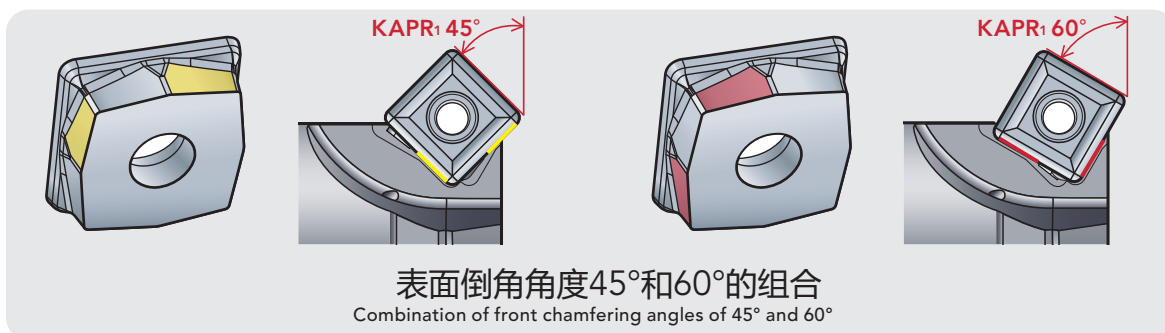
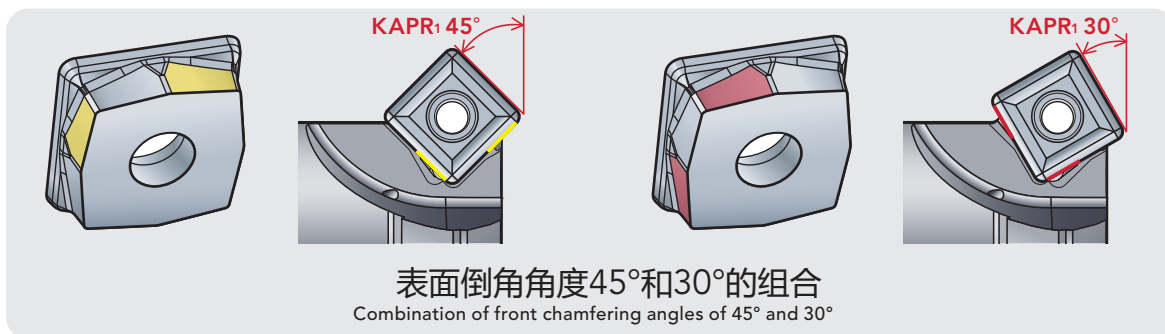
可以设置两种倒角角度的定位面

Constraint surface that allows two types of chamfer angles



刀体定位面

Body constraint surface



反向倒角角度 (KAPR₂) 由以下公式计算。

The back chamfering angle (KAPR₂) can be calculated by using the following formula.

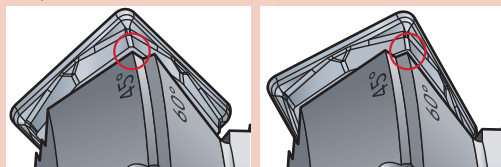
$$KAPR_2 = 90^\circ - KAPR_1$$

可以确认设定表面倒角角度 (KAPR₁) 的刀体形状

Body shapes where the set chamfer angle (KAPR₁) can be checked

表面倒角角度 (KAPR₁) 的设定例子

Example of setting the front chamfering angle (KAPR₁)



KAPR₁ = 45°

KAPR₁ = 60°

表面倒角角度 (KAPR₁) 是刻印在刀体上的数值。设定方法为将刀片圆弧角部与刀体牙顶对齐。

The chamfer angle (KAPR₁) is a value engraved on the body. To setup, align the insert corner with the top of the body.



使用前请务必确认倒角角度。

Please be sure to check the chamfer angle before use.

对应广泛加工材料的刀片材质

Insert grades compatible with a wide range of work materials

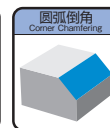
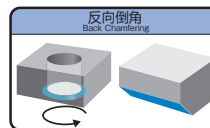
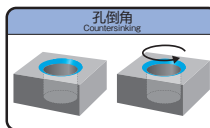
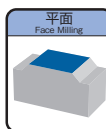
钢·铸件 Steel·Cast Iron	不锈钢·耐热合金 Stainless Steel·Heat Resistant Alloy	铝合金 Aluminum Alloy
XP3015	XP2040	CK010

Phoenix

倒角刀 直柄型

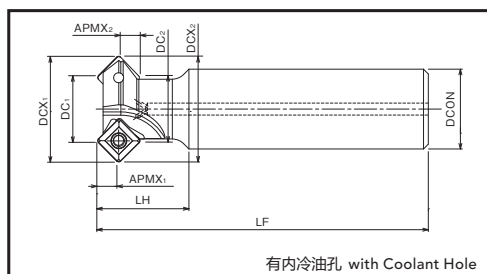
Chamfering Cutter Straight Shank Type

PMEN SS



Specification

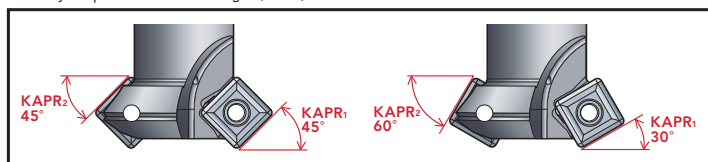
形状尺寸表 Specification



单位:mm Unit:mm

倒角角度(KAPR1) 45°、30°对应刀体

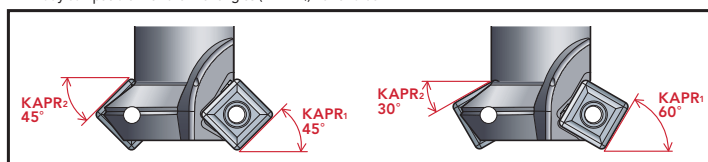
Body compatible with chamfer angles (KAPR1) 45° and 30°



商品号 EDP No.	品名 Designation	倒角角度 KAPR		加工径				最大切深量 APMX		刃数 ZEFP	柄径 DCON	全长 LF	颈长 LH	重量 (kg)
		KAPR1	KAPR2	DC1	DCX1	DC2	DCX2	APMX1	APMX2					
7803750	PMEN09R008SS20-30-45	45°	45°	8.5	19.5	16	19.5	5.7	1.7	1	20	90	30	0.17
		30°	60°	5.4	18.8	16	19.4	4	3					
7803751	PMEN09R016SS20-30-45	45°	45°	16.5	27.5	16.5	27.5	5.7	5.5	2	20	90	30	0.2
		30°	60°	13.4	26.8	19.8	27.4	4	6.8					
7803752	PMEN09R020SS20-30-45	45°	45°	20.5	31.5	20.5	31.5	5.7	5.5	2	20	120	40	0.35
		30°	60°	17.4	30.8	23.8	31.4	4	6.8					
7803753	PMEN09R025SS25-30-45	45°	45°	25.5	36.5	25.5	36.5	5.7	5.5	2	25	120	40	0.4
		30°	60°	22.4	35.8	28.8	36.4	4	6.8					
7803754	PMEN09R032SS32-30-45	45°	45°	32.5	43.5	32.5	43.5	5.7	5.5	3	32	120	40	0.65
		30°	60°	29.4	42.8	35.8	43.4	4	6.8					

倒角角度(KAPR1) 45°、60°对应刀体

Body compatible with chamfer angles (KAPR1) 45° and 60°



单位:mm Unit:mm

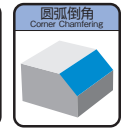
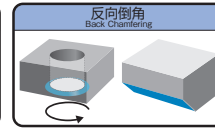
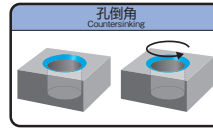
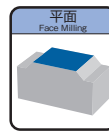
商品号 EDP No.	品名 Designation	倒角角度 KAPR		加工径				最大切深量 APMX		刃数 ZEFP	柄径 DCON	全长 LF	颈长 LH	重量 (kg)
		KAPR1	KAPR2	DC1	DCX1	DC2	DCX2	APMX1	APMX2					
7803763	PMEN09R008SS20-45-60	45°	45°	8.5	19.5	16	19.5	5.7	1.7	1	20	90	30	0.17
		60°	30°	11.5	19.4	16	18.8	7	1					
7803764	PMEN09R016SS20-45-60	45°	45°	16.5	27.5	16.5	27.5	5.7	5.5	2	20	90	30	0.2
		60°	30°	19.6	27.4	16.6	26.9	7	3					
7803765	PMEN09R020SS20-45-60	45°	45°	20.5	31.5	20.5	31.5	5.7	5.5	2	20	120	40	0.35
		60°	30°	23.6	31.4	20.6	30.9	7	3					
7803766	PMEN09R025SS25-45-60	45°	45°	25.5	36.5	25.5	36.5	5.7	5.5	2	25	120	40	0.4
		60°	30°	28.6	36.4	25.6	35.9	7	3					
7803767	PMEN09R032SS32-45-60	45°	45°	32.5	43.5	32.5	43.5	5.7	5.5	3	32	120	40	0.65
		60°	30°	35.6	43.4	32.6	42.9	7	3					

Phoenix

倒角刀 刀盘型

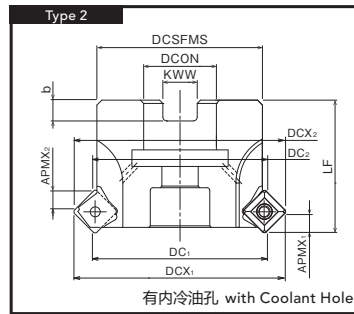
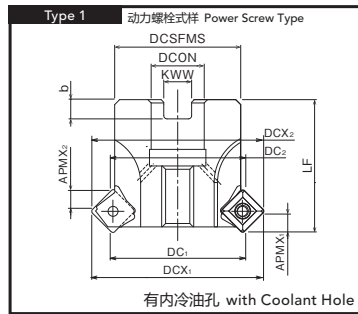
Chamfering Cutter with Bore Type

PMEN BORE

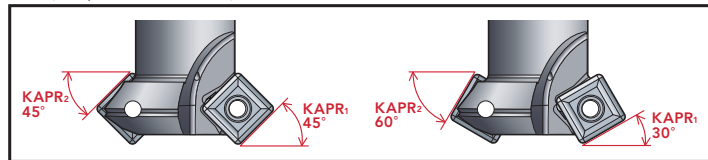


Specification

形状尺寸表 Specification



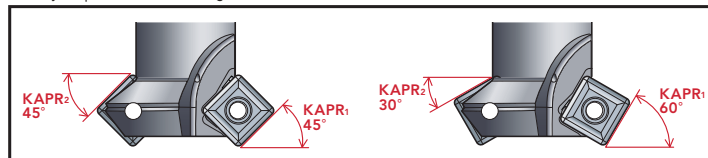
倒角角度 (KAPR₁) 45°、30°对应刀体 Body compatible with chamfer angles (KAPR₁) 45° and 30°



单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	品名 Designation	倒角角度 KAPR		加工径				最大切深量 APMX		刃数 ZEPF	刀具 高度 LF	刀盘径 DCSFMS	孔径 DCON	端面键槽 Key Slot		形状 类型 Type	重量 (kg)
		KAPR ₁	KAPR ₂	DC ₁	DCX ₁	DC ₂	DCX ₂	APMX ₁	APMX ₂					宽度 KWW	深度 b		
7803760	PMEN09R040M16-30-45	45°	45°	40.5	51.5	40.5	51.5	5.7	5.5	4	40	38	16	8.4	5.6	1	0.23
		30°	60°	37.4	50.8	43.8	51.4	4	6.8								
7803761	PMEN09R050M22-30-45	45°	45°	50.5	61.5	50.5	61.5	5.7	5.5	4	40	45	22	10.4	6.3	2	0.3
		30°	60°	47.4	60.8	53.8	61.4	4	6.8								
7803762	PMEN09R060M22-30-45	45°	45°	60.5	71.5	60.5	71.5	5.7	5.5	5	40	50	22	10.4	6.3	2	0.45
		30°	60°	57.4	70.8	63.8	71.4	4	6.8								

倒角角度(KAPR₁) 45°、60°对应刀体 Body compatible with chamfer angles (KAPR₁) 45° and 60°



单位:mm Unit:mm

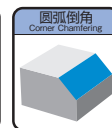
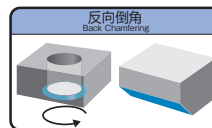
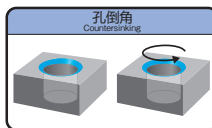
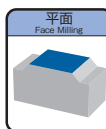
商品号 EDP No.	品名 Designation	倒角角度 KAPR		加工径				最大切深量 APMX		刃数 ZEPF	刀具 高度 LF	刀盘径 DCSFMS	孔径 DCON	端面键槽 Key Slot		形状 类型 Type	重量 (kg)
		KAPR ₁	KAPR ₂	DC ₁	DCX ₁	DC ₂	DCX ₂	APMX ₁	APMX ₂					宽度 KWW	深度 b		
7803773	PMEN09R040M16-45-60	45°	45°	40.5	51.5	40.5	51.5	5.7	5.5	4	40	38	16	8.4	5.6	1	0.23
		60°	30°	43.6	51.4	40.6	50.9	7	3								
7803774	PMEN09R050M22-45-60	45°	45°	50.5	61.5	50.5	61.5	5.7	5.5	4	40	45	22	10.4	6.3	2	0.3
		60°	30°	53.6	61.4	50.6	60.9	7	3								
7803775	PMEN09R060M22-45-60	45°	45°	60.5	71.5	60.5	71.5	5.7	5.5	5	40	50	22	10.4	6.3	2	0.45
		60°	30°	63.6	71.4	60.6	70.9	7	3								

Phoenix

倒角刀 螺纹安装型

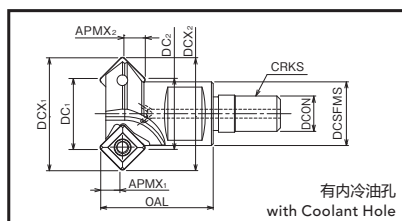
Chamfering Cutter Screw Fit Type

PMEN SF



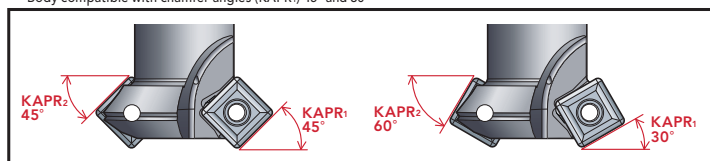
Specification

形状尺寸表 Specification



倒角角度(KAPR₁) 45°、30°对应刀体

Body compatible with chamfer angles (KAPR₁) 45° and 30°



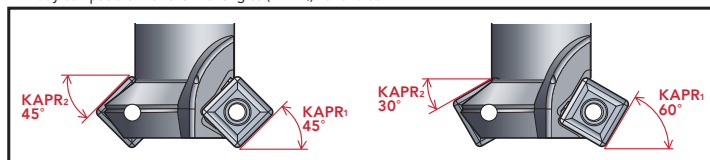
单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	品名 Designation	倒角角度 KAPR		加工径				最大切深量 APMX		刃数 ZEPF	装夹直径 DCON	螺纹尺寸 CRKS	扳手尺寸 Spanner Size	全长 OAL	端面 直径 DCSFMS	重量 (kg)	适用刀柄类型 Applicable Shank
		KAPR ₁	KAPR ₂	DC ₁	DCX ₁	DC ₂	DCX ₂	APMX ₁	APMX ₂								
7803755	PMEN09R008SF8-30-45	45°	45°	8.5	19.5	16	19.5	5.7	1.7	1	8.5	M 8	10	32	14.5	0.02	③
		30°	60°	5.4	18.8	16	19.4	4	3								
7803756	PMEN09R016SF8-30-45	45°	45°	16.5	27.5	16.5	27.5	5.7	5.5	2	8.5	M 8	10	32	14.5	0.04	③
		30°	60°	13.4	26.8	19.8	27.4	4	6.8								
7803757	PMEN09R020SF10-30-45	45°	45°	20.5	31.5	20.5	31.5	5.7	5.5	2	10.5	M10	14	32	18	0.06	④
		30°	60°	17.4	30.8	23.8	31.4	4	6.8								
7803758	PMEN09R025SF12-30-45	45°	45°	25.5	36.5	25.5	36.5	5.7	5.5	2	12.5	M12	17	35	23	0.12	⑤
		30°	60°	22.4	35.8	28.8	36.4	4	6.8								
7803759	PMEN09R032SF16-30-45	45°	45°	32.5	43.5	32.5	43.5	5.7	5.5	3	17	M16	22	40	28	0.18	⑥
		30°	60°	29.4	42.8	35.8	43.4	4	6.8								

关于刀柄请参考p.260 ~ p.262.
See p.260-p.262 for shank holders.

倒角角度(KAPR₁) 45°、60°对应刀体

Body compatible with chamfer angles (KAPR₁) 45° and 60°

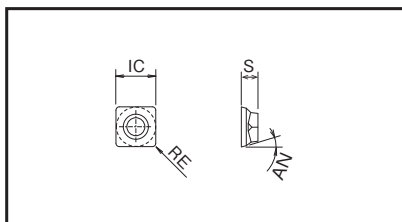


单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	品名 Designation	倒角角度 KAPR		加工径				最大切深量 APMX		刃数 ZEPF	装夹直径 DCON	螺纹尺寸 CRKS	扳手尺寸 Spanner Size	全长 OAL	端面 直径 DCSFMS	重量 (kg)	适用刀柄类型 Applicable Shank
		KAPR ₁	KAPR ₂	DC ₁	DCX ₁	DC ₂	DCX ₂	APMX ₁	APMX ₂								
7803768	PMEN09R008SF8-45-60	45°	45°	8.5	19.5	16	19.5	5.7	1.7	1	8.5	M 8	10	32	14.5	0.02	③
		60°	30°	11.5	19.4	16	18.8	7	1								
7803769	PMEN09R016SF8-45-60	45°	45°	16.5	27.5	16.5	27.5	5.7	5.5	2	8.5	M 8	10	32	14.5	0.04	③
		60°	30°	19.6	27.4	16.6	26.9	7	3								
7803770	PMEN09R020SF10-45-60	45°	45°	20.5	31.5	20.5	31.5	5.7	5.5	2	10.5	M10	14	32	18	0.06	④
		60°	30°	23.6	31.4	20.6	30.9	7	3								
7803771	PMEN09R025SF12-45-60	45°	45°	25.5	36.5	25.5	36.5	5.7	5.5	2	12.5	M12	17	35	23	0.12	⑤
		60°	30°	28.6	36.4	25.6	35.9	7	3								
7803772	PMEN09R032SF16-45-60	45°	45°	32.5	43.5	32.5	43.5	5.7	5.5	3	17	M16	22	40	28	0.18	⑥
		60°	30°	35.6	43.4	32.6	42.9	7	3								

关于刀柄请参考p.260 ~ p.262.
See p.260-p.262 for shank holders.

Inserts



适用刀片 Inserts

单位:mm Unit:mm

品名 Designation	切削刃数 No. of Cutting Edges	刀片尺寸 Insert Size				硬质合金 Uncoated	涂层种类 Grade of Coated Materials	
		内接圆径 IC	厚度 S	后角 AN	RE	CK010	XP3015	XP2040
SOMT090308EN-NM	4	9.52	3.18	14°	0.8	7811072		
SOMT090308EN-GM	4	9.52	3.18	14°	0.8		7817072	7813072

*根据加工材料推荐材质请参考p.91。

*Please refer to p.91 for recommended materials by insert type.

Accessories

零件 Accessories

	商品号 EDP No.	品名 Designation	推荐安装扭矩 Recommended Tightening Torque
 固定螺丝 Clamping Screw	7808135	FS30570P (Torx 9IP)	2.2 N·m

	商品号 EDP No.	品名 Designation
 扳手 Wrench	7808226	9IP-D (Torx 9IP)

扳手需另购。 The wrenches are sold separately from the cutters.

	商品号 EDP No.	品名 Designation	适用刀体 Applicable Body
 动力螺栓 Power Screw	7808150	PS0830 (M8×30)	PMEN09R040M16...

Phoenix

倒角刀

Chamfering Cutter

PMEN

Cutting Conditions

根据加工材料推荐材质

Recommended Materials by Insert Type

◎第一推荐材质 Best

○第二推荐材质 Good

刀片材质 Insert Grades	断屑槽 Insert Breaker	切削油剂 Coolant	P	M	K	N	S	H
CK010	NM	有 Wet				◎		
XP3015	GM	无 Dry	◎		◎			
XP2040	GM	无 Dry	○	○				○
		有 Wet	○	◎			○	

NM:铝合金用 GM:中切削用

NM:Aluminum Alloy GM:Middle Cutting

切削条件基准表 Cutting Conditions

加工材料 Work Material	抗拉强度·硬度 Tensile Strength·Hardness	切削速度 Vc (m/min) Cutting Speed	倒角加工 (纵向进给) Countersinking (Vertical Feed)			倒角加工 (横向进给) Countersinking (Side Feed)	正面切削 Frontal Milling
			进给量 Feed Rate f(mm/rev)			每刃进给量 fz (mm/t) Feed per Tooth	切削深度ap:3mm 每刃进给量 fz (mm/t) Feed per Tooth
			φ8	φ16~32	φ40~60		
P 软钢、低碳素钢 Mild Steel, Carbon Steel (S5400, S10C) 碳素钢、合金钢 Carbon Steel, Alloy Steel (S50C, SCM440) 模具钢 Die Steel (SKD11, SKD61)	~180HB	80(60~120)	0.06(0.05~0.08)	0.1(0.05~0.12)	0.15(0.12~0.2)	0.1(0.05~0.12)	0.1(0.05~0.12)
	~280HB	80(60~120)	0.08(0.05~0.1)	0.12(0.05~0.14)	0.2(0.12~0.3)	0.1(0.05~0.12)	0.1(0.05~0.12)
	~280HB	80(60~120)	0.08(0.05~0.1)	0.12(0.05~0.14)	0.2(0.12~0.3)	0.1(0.05~0.12)	0.1(0.05~0.12)
M 不锈钢 (干式) Stainless Steel (Dry) (SUS304, SUS420) 不锈钢 (湿式) Stainless Steel (Wet) (SUS304, SUS420)	~250HB	80(60~100)	0.08(0.05~0.1)	0.12(0.05~0.14)	0.2(0.12~0.3)	0.1(0.05~0.12)	0.1(0.05~0.12)
	~250HB	80(60~100)	0.08(0.05~0.1)	0.12(0.05~0.14)	0.2(0.12~0.3)	0.1(0.05~0.12)	0.1(0.05~0.12)
K 铸铁 Cast Iron (FC250) 球墨铸铁 Ductile Cast Iron (FCD400)	~350N/mm ²	200(150~280)	0.08(0.05~0.1)	0.12(0.05~0.14)	0.2(0.12~0.3)	0.1(0.05~0.12)	0.1(0.05~0.12)
	~800N/mm ²	160(100~220)	0.08(0.05~0.1)	0.12(0.05~0.14)	0.2(0.12~0.3)	0.1(0.05~0.12)	0.1(0.05~0.12)
N 铝合金 Aluminum Alloy	~13%Si	350(200~500)	0.08(0.05~0.1)	0.12(0.05~0.14)	0.2(0.12~0.3)	0.1(0.05~0.12)	0.1(0.05~0.12)
S 超耐热合金 (湿式) Superalloy (Wet) (Inconel 718) 钛合金 (湿式) Titanium Alloy (Wet) (Ti-6Al-4V)	-	50(30~60)	0.06(0.04~0.08)	0.08(0.05~0.1)	0.1(0.08~0.15)	0.08(0.05~0.1)	0.08(0.05~0.1)
	-	60(30~80)	0.06(0.04~0.08)	0.08(0.05~0.1)	0.1(0.08~0.15)	0.08(0.05~0.1)	0.08(0.05~0.1)
H 预硬钢 Pre-hardened Steel (NAK80) 铸件用钢 Steel for Die Casting (DAC-MAGIC, DH31) 调质钢 Hardened Steel (SKD11)	40~43HRC	80(60~100)	0.08(0.05~0.1)	0.12(0.05~0.14)	0.2(0.12~0.3)	0.1(0.05~0.12)	0.1(0.05~0.12)
	43~48HRC	60(50~80)	0.08(0.05~0.1)	0.12(0.05~0.14)	0.2(0.12~0.3)	0.1(0.05~0.12)	0.1(0.05~0.12)
	50~55HRC	50(40~80)	0.08(0.05~0.1)	0.12(0.05~0.14)	0.2(0.12~0.3)	0.1(0.05~0.12)	0.1(0.05~0.12)

· 上述数值是根据实际切削速度的标准数据。请根据加工环境适当的调整。

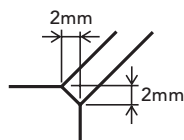
The above cutting conditions are to be used as general guidelines. Adjustments may be necessary depending on actual cutting condition.

Cutting Data

加工数据 Cutting Data

S50C C2倒角加工 S50C C2 chamfering

使用工具 Tool	PMEN09R008SS20-30-45 (1刃) Flute
使用刀片 (材质) Insert (grade)	SOMT090308EN-GM (XP3015)
加工材料 Work Material	S50C
切削速度 Cutting Speed	150m/min (2,650min ⁻¹)
进给速度 Feed	265mm/min (0.1mm/t)
切削深度 Depth of Cut	ap=2mm ae=2mm
切削油剂 Coolant	水溶性切削油剂 Water-soluble
使用机械 Machine	立式加工中心 (BT40) Vertical Machining Center



加工形状
Processed shape

	切削长度 (m) Milling Length				
	10	20	30	40	50
PMEN	[Red bar representing 42m]				
其他公司产品A Competitor	[Grey bar representing 33.3m]				
其他公司产品B Competitor	[Grey bar representing 30.5m]				

磨损情况 Wear condition

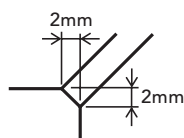
PMEN (加工42m时) After machining 42m	其他公司产品A (加工33.3m时) Competitor (After machining 33.3m)	9 (加工30.5m时) Competitor (After machining 30.5m)

在切削间不同切削负荷的倒角加工中显示出稳定的磨损情况, 获得了优良的耐久性。

Demonstrates stable tool wear and excellent durability in chamfering that involved different cutting loads between the cutting edges.

SUS304 C2倒角加工中实现长寿命 Long tool life in SUS304 C2 chamfering

使用工具 Tool	PMEN09R008SS20-30-45 (1刃) Flute
使用刀片 (材质) Insert (grade)	SOMT090308EN-GM (XP2040)
加工材料 Work Material	SUS304
切削速度 Cutting Speed	100m/min (1,770min ⁻¹)
进给速度 Feed	177mm/min (0.1mm/t)
切削深度 Depth of Cut	ap=2mm ae=2mm
切削油剂 Coolant	水溶性切削油剂 Water-soluble
使用机械 Machine	立式加工中心 (BT40) Vertical Machining Center



加工形状
Processed shape

	切削长度 (m) Milling Length		
	5	10	15
PMEN	[Red bar representing 10m]		
其他公司产品A Competitor	[Grey bar representing 3.8m]		
其他公司产品B Competitor	[Grey bar representing 1.1m]		

磨损情况 Wear condition

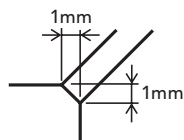
PMEN (加工10m时) After machining 10m	其他公司产品A (加工3.8m时) Competitor (After machining 3.8m)	9 (加工1.1m时) Competitor (After machining 1.1m)

SUS304的倒角加工中, 与其他公司相比实现更高的耐久性。

Achieves greater durability versus the competitor tools in SUS304 chamfering.

SUS304 C1倒角加工中实现良好的加工面 SUS304 C1 chamfering with good machined surface

使用工具 Tool	PMEN09R008SS20-30-45 (1刃) Flute
使用刀片 (材质) Insert (grade)	SOMT090308EN-GM (XP2040)
加工材料 Work Material	SUS304
切削速度 Cutting Speed	100m/min (1,770min ⁻¹)
进给速度 Feed	177mm/min (0.1mm/t)
切削深度 Depth of Cut	ap=1mm ae=1mm
切削油剂 Coolant	水溶性切削油剂 Water-soluble
使用机械 Machine	卧式加工中心 (BT40) Horizontal Machining Center



加工形状
Processed shape

加工面情况 Machined surface condition	
PMEN	其他公司产品 Competitor
Ra0.102μm	Ra0.163μm

SUS304的倒角加工中获得良好的加工面。

Good machined surface is obtained in SUS304 chamfering.



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