



高效率 · 多功能挤压丝锥

Vol.2

# A-XPf

Highly Efficient Multi-purpose Forming Tap



**M1×0.25~M6×1**

短切屑锥(1P) 14款  
Short chamfer (1P): 14 items

**M8×1.25~M16×2**

19款  
19 items

共计追加33款  
33 new items added

**A**

The A Brand

# 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

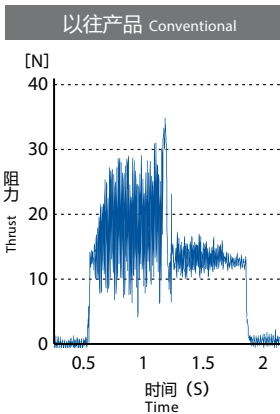
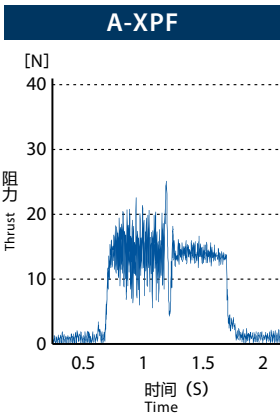
高性能丝锥专用的

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<br>Tool           | A-XPf M3×0.5 2P                                          |
| 加工材料<br>Work Material  | SCM440 (30HRC)                                           |
| 底孔<br>Drill Hole Size  | φ 2.8×9mm (盲孔)<br>Blind                                  |
| 攻丝长度<br>Tapping Length | 6mm                                                      |
| 切削速度<br>Cutting Speed  | 15m/min<br>(1,591min <sup>-1</sup> )                     |
| 切削油剂<br>Coolant        | 水溶性切削油剂<br>无氯 20倍<br>Water-soluble<br>Chlorine-free (5%) |
| 使用机械<br>Machine        | 立式加工中心<br>(BT30)<br>Vertical Machining Center            |

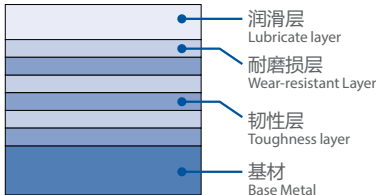


## 加工效率·耐久性的提高 Improved machining efficiency and durability

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

(标准) ○→◎→☆(最佳)  
Fair Best





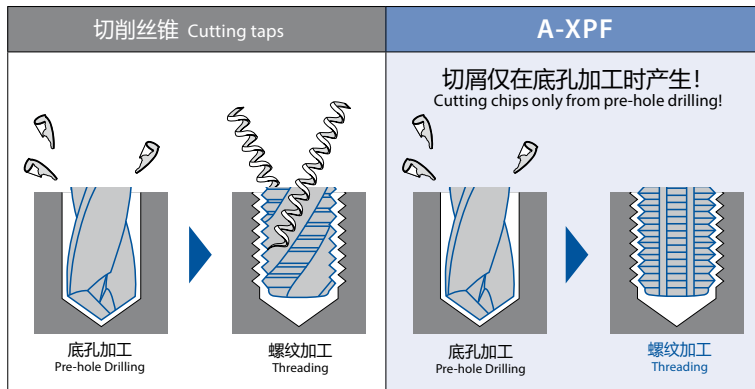
# 通过减少机械停止时间来节约能源

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。

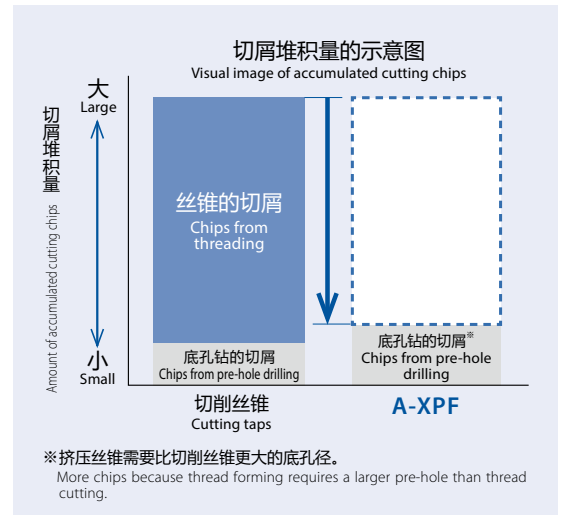
可实现稳定连续的加工，从而降低功率消耗。

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.



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



即使在马氏体不锈钢的小径加工中也有出色的耐久性

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 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<br>Tool           | A-XPF M6×1 2P                                     |
| 加工材料<br>Work Material  | SCM440(30HRC)                                     |
| 底孔<br>Drill Hole Size  | φ5.52×19mm(盲孔)<br>Blind                           |
| 攻丝长度<br>Tapping Length | 12mm                                              |
| 切削速度<br>Cutting Speed  | 30m/min(1,591min <sup>-1</sup> ) *                |
| 切削油剂<br>Coolant        | 水溶性切削油剂 无氯20倍<br>Water-soluble Chlorine-free (5%) |
| 使用机械<br>Machine        | 卧式加工中心 (BT40)<br>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进行加工。  
For testing purposes, the conventional product was also used under high-speed cutting condition.

# 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)

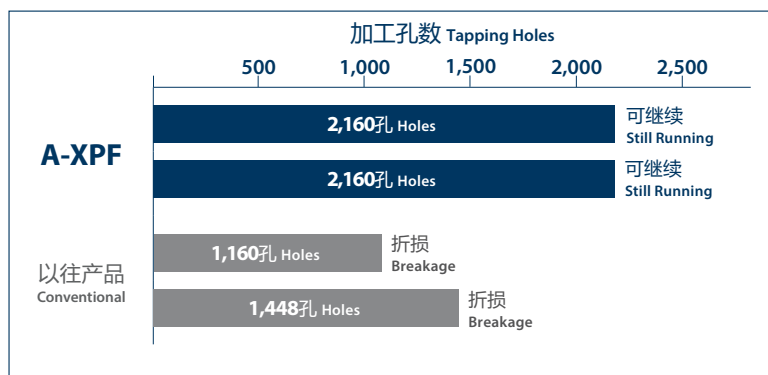
### 高硬度材料的加工 Machining of high-hardness material

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



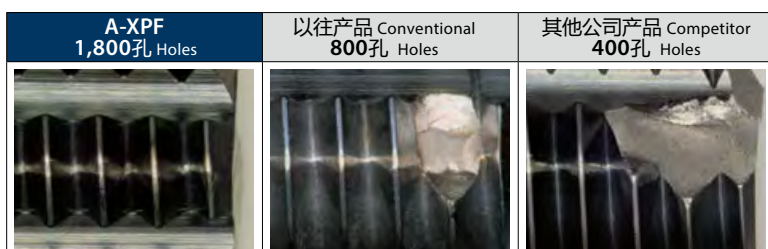
### 小径的加工 Small diameter threading

|                        |                                                   |
|------------------------|---------------------------------------------------|
| 使用工具<br>Tool           | A-XPf M1×0.25 1P                                  |
| 加工材料<br>Work Material  | SUS420J2(192HBW)                                  |
| 底孔<br>Drill Hole Size  | φ0.91×3.5mm(盲孔)<br>Blind                          |
| 攻丝长度<br>Tapping Length | 2mm (2D)                                          |
| 切削速度<br>Cutting Speed  | 10m/min(3,183min <sup>-1</sup> )                  |
| 切削油剂<br>Coolant        | 水溶性切削油剂 无氯20倍<br>Water-soluble Chlorine-free (5%) |
| 使用机械<br>Machine        | 立式加工中心 (BT30)<br>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<br>Tool           | A-XPf M3×0.5 1P                                   |
| 加工材料<br>Work Material  | SUS304                                            |
| 底孔<br>Drill Hole Size  | φ2.8×9mm(盲孔)<br>Blind                             |
| 攻丝长度<br>Tapping Length | 6mm (2D)                                          |
| 切削速度<br>Cutting Speed  | 10m/min(1,061min <sup>-1</sup> )                  |
| 切削油剂<br>Coolant        | 水溶性切削油剂 无氯20倍<br>Water-soluble Chlorine-free (5%) |
| 使用机械<br>Machine        | 立式加工中心 (BT30)<br>Vertical Machining Center        |



# 特殊切削锥式样和VI涂层™实现稳定加工

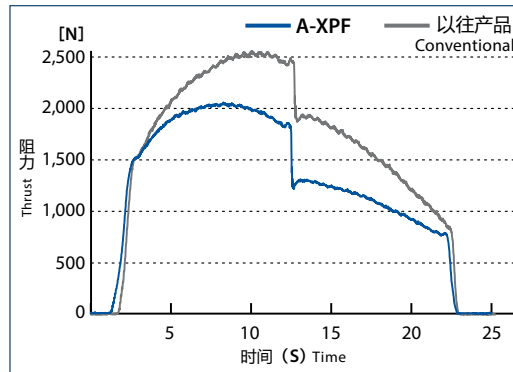
Stable machining with special chamfer specification and VI Coating™

## 大径螺纹

Large thread

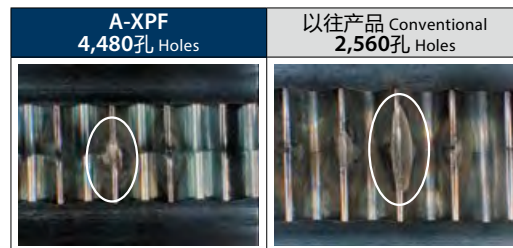
### 降低阻力 Thrust reduction

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



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

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



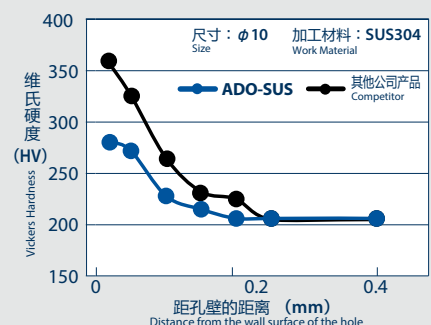
PAT. in Japan

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

- 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
- 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

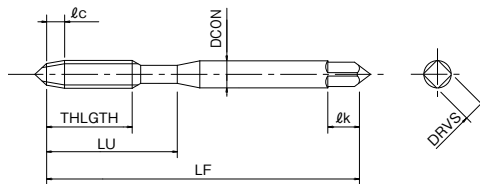


# A-XPF

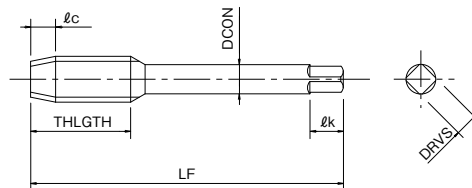


| 材质<br>Tool Material | 表面处理<br>Surface Treatment |
|---------------------|---------------------------|
| CPM                 | VI                        |

Type 1



Type 2



螺纹种类：M

单位:mm Unit:mm

| 商品号<br>EDP No. | 螺纹尺寸<br>Thread Size | 精度标记<br>Grade | 精度<br>TAP Limit | 切削锥长<br>lc | 全长<br>LF | 螺纹部长度<br>THLGTH | 颈长<br>LU | 柄径<br>DCON | 形状<br>Type | 突顶尖<br>External Center | 库存<br>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         |          |                 |          |            |            |                        |             |

● = 标准库存品 ● = Standard stock item

※ = NEW SIZES



FROM

单位:mm Unit:mm

| 商品号<br>EDP No. | 螺纹尺寸<br>Thread Size | 精度标记<br>Grade | 精度<br>TAP Limit | 切削锥长<br>ℓc | 全长<br>LF | 螺纹部长度<br>THLGTH | 颈长<br>LU | 柄径<br>DCON | 形状<br>Type | 突顶尖<br>External Center | 库存<br>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 ●         |

● =标准库存品 ●=Standard stock item

※ =NEW SIZES

· 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」。

- 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。
  - 丝锥精度不能保证内螺纹的精度。
  - M2.6以下无油槽。
  - 切削锥长4P:P(通孔用)、2P:B(盲孔用)、1P:短切削锥
  - 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 &amp; Threading Tools" general catalog for length of external center and shank square dimension ℓk and DRVS.

- 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.
  - TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
  - Thread Size ≤ M2.6: without oil groove.
  - ℓc: 4P: P (for through holes), 2P: B (for blind holes), 1P: short chamfer
  - 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.  
Please refer to the "Drilling & Threading Tools" general catalog for drill hole sizes of fluteless taps.

## 切削条件基准表 Cutting Condition

| 加工材料<br>Work Material                                               |                     | 切削速度<br>Cutting Speed<br>(m/min) |         |                       | A-XPF |
|---------------------------------------------------------------------|---------------------|----------------------------------|---------|-----------------------|-------|
|                                                                     |                     | ~ M12                            | M14 ~   | 短切削锥<br>Short Chamfer |       |
| 软钢·低碳素钢·中碳素钢<br>Mild Steel · Low Carbon Steel · Medium Carbon Steel | C0.4%以下<br>≤C0.4%   | 10 ~ 50                          | 5 ~ 25  | 5 ~ 25                | ◎     |
| 高碳素钢<br>High Carbon Steel                                           | C0.45%以上<br>≥C0.45% | 10 ~ 40                          | 5 ~ 20  | 5 ~ 20                | ◎     |
| 合金钢<br>Alloy Steel                                                  | SCM                 | 10 ~ 35                          | 5 ~ 15  | 5 ~ 15                | ◎     |
| 调质钢<br>Hardened Steel                                               | 25~35HRC            | 5 ~ 30                           | 5 ~ 15  | 5 ~ 15                | ◎     |
| 铸钢<br>Cast Steel                                                    | SC                  | 10 ~ 40                          | 5 ~ 15  | 5 ~ 15                | ○     |
| 不锈钢<br>Stainless Steel                                              | SUS304<br>SUS420    | 5 ~ 15                           | 5 ~ 10  | 5 ~ 10                | ◎*1   |
| 铜<br>Copper                                                         | Cu                  | 10 ~ 30                          | 5 ~ 20  | 5 ~ 15                | ◎     |
| 黄铜·黄铜铸件<br>Brass · Brass Casting                                    | Bs·BsC              | 10 ~ 30                          | 5 ~ 20  | 5 ~ 15                | ◎     |
| 铝轧制钢<br>Aluminum Rolled Steel                                       | Al                  | 20 ~ 50                          | 10 ~ 30 | 10 ~ 25               | ◎     |
| 铝合金铸件<br>Aluminum Alloy Casting                                     | AC·ADC              | 20 ~ 50                          | 10 ~ 30 | 10 ~ 25               | ◎     |
| 锌合金铸件<br>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.





shaping your dreams

## 欧士机（上海）精密工具有限公司

### 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：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：苏州姑苏区平泖路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：杭州萧山区市心北路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：深圳市福田区石厦北二街西新天世纪商务中心C座2112  
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A座18-05C  
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

## OSG Corporation

### 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：西安市未央区凤城四路西安国际企业中心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：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：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：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：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：成都市武侯区人民南路四段27号商鼎国际2栋1单元803号  
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：武汉市江宁区青年路龙湖江宸B座1217室  
电话：027-85557360； 邮编：430021

### 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](mailto: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