



OSG  PHOENIX®



双面高进给圆弧角铣刀系列 **PHCW**
Double-Sided High-Feed Radius Cutter Series

刃尖强度实现稳定高进给加工
Stable High-Feed Machining Powered by Strong Cutting Edges

OSG Corporation

Phoenix PHCW



双面高进给圆弧角铣刀系列
Double-Sided High-Feed Radius Cutter Series

Phoenix High-Feed Radius Cutter W-Sided

无法缩短模具的加工时间

Mold Machining Time Cannot be Reduced

课题
Challenges

突发的崩损·崩刃

Sudden chipping or insert breakage

- 切削余量变动较大
Large variation in machining allowance
- 断续加工、悬伸量大的加工
Intermittent cutting and long overhang machining

无法提高进给速度

Unable to increase feed rate

对策
Solutions

耐崩损性·耐崩刃性的提升

Improved resistance to breakage and chipping

- 刃尖强度的提升
Enhanced cutting edge strength
- 切削阻力的降低
Reduced cutting resistance

即使高进给也能稳定加工

Stable machining even at high feed rates

凭借压倒性的「刃尖强度」所带来的耐崩损性，缩短加工时间！

Outstanding cutting edge strength delivers superior breakage resistance and shorter machining time!

■ 可实现高效率断续加工及大悬伸量加工的强韧刃尖

Tough cutting edge enables highly efficient intermittent cutting and machining with long overhangs

兼具耐崩损性和低阻力的刀片

Insert design that combines breakage resistance with low cutting force

采用大近似R，提升耐崩损性

Improved breakage resistance with simulated radius (R)



近似R2
Simulated R2

高刚性、低阻力

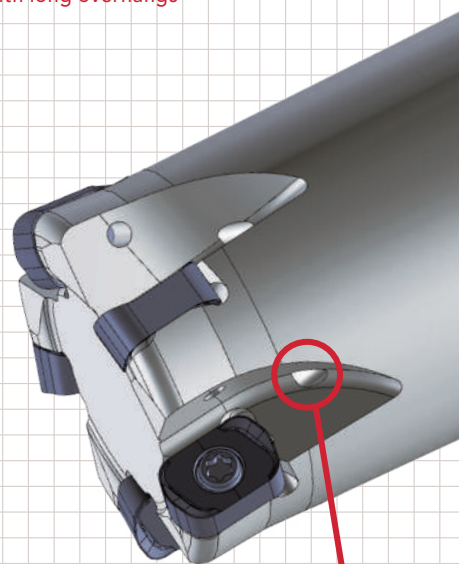
High rigidity with low cutting resistance



大前角断屑槽

Chip breaker with a large rake angle

厚实的刀片
Thick, robust insert



提升排屑性
的带油孔
刀体

Cutter body with coolant holes
to improve chip evacuation

■ 采用多刃刀体，加工效率大幅提升

Multi-insert cutter body significantly improves machining efficiency

刀具外径和刀数的规格 Lineup of cutter diameter and number of teeth

刀具外径 DCX	φ16	φ20	φ25	φ32	φ40
PHCW SS	2	3	4 5	5 6	—
PHCW SF	2	3	4 5	5 6	6 7

■ 减少使用成本 Reduced running costs

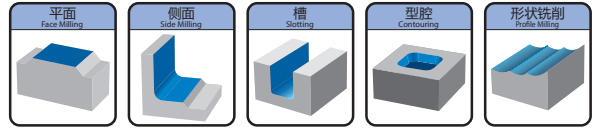
经济型双面
4角刀片

Economical double-sided,
four-corner inserts



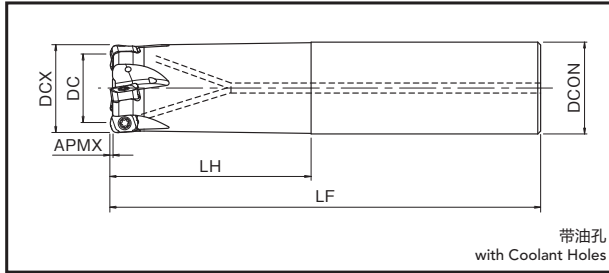
Phoenix Specification

■形状尺寸表 Specification



双面高进给圆弧角铣刀 直柄型 Double-Sided High-Feed Radius Cutter with Straight Shank

PHCW SS



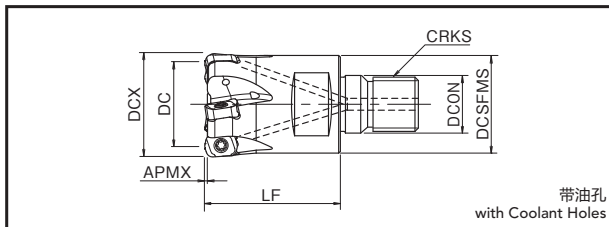
单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	品名 Designation	刀具外径 DCX	外径 DC	刃数 ZEPF	柄径 DCON	全长 LF	颈长 LH	APMX	重量 (kg)
7804001	PHCW06R016SS16-2S	16	9.9	2	16	100	30	1	0.14
7804002	PHCW06R020SS20-3S	20	13.8	3	20	130	50	1	0.28
7804003	PHCW06R025SS25-4S	25	18.7	4	25	140	60	1	0.47
7804004	PHCW06R025SS25-5S	25	18.7	5	25	140	60	1	0.45
7804005	PHCW06R032SS32-5S	32	25.7	5	32	150	70	1	0.86
7804006	PHCW06R032SS32-6S	32	25.7	6	32	150	70	1	0.84

· 关于零部件, 请参考 p.3. See p.3 for available parts.

双面高进给圆弧角铣刀 螺纹安装型 Double-Sided High-Feed Radius Cutter with Screw Fit Type

PHCW SF



单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	品名 Designation	刀具外径 DCX	外径 DC	刃数 ZEPF	装夹直径 DCON	螺纹尺寸 CRKS	扳手尺寸 Spanner Size	全长 LF	端面直径 DCSFMS	APMX	重量 (kg)	适用刀柄 类型 Applicable Shank
7804007	PHCW06R016SF8-2	16	9.9	2	8.5	M 8	10	25	12.8	1	0.03	③
7804008	PHCW06R020SF10-3	20	13.8	3	10.5	M10	14	33	17.8	1	0.06	④
7804009	PHCW06R025SF12-4	25	18.7	4	12.5	M12	17	35	20.8	1	0.1	⑤
7804010	PHCW06R025SF12-5	25	18.7	5	12.5	M12	17	35	20.8	1	0.1	⑤
7804011	PHCW06R032SF16-5	32	25.7	5	17	M16	22	40	28.8	1	0.21	⑥
7804012	PHCW06R032SF16-6	32	25.7	6	17	M16	22	40	28.8	1	0.21	⑥
7804013	PHCW06R040SF16-6	40	33.7	6	17	M16	22	40	28.8	1	0.26	⑥
7804014	PHCW06R040SF16-7	40	33.7	7	17	M16	22	40	28.8	1	0.25	⑥

· 关于零部件, 请参考 p.3. See p.3 for available parts.
· 关于刀柄请参考 p.4 ~ p.6. See p.4-p.6 for shank holders.

库存种类都为○(即标准库存品) Stock are categorized as ○(Standard stock item).

Phoenix

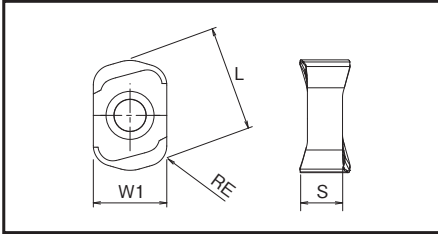
双面高进给圆弧角铣刀系列

Double-Sided High-Feed Radius Cutter Series

PHCW刀片

Inserts

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			涂层材质 Grade of Coated Materials		
		L×W1	厚度 S	RE	XC3030	XP3035	XP2040
FNEU06T318SR-GL	4	9.5 × 6.45	3.63	1.8			7813310
FNEU06T318SR-GM	4	9.5 × 6.45	3.63	1.8	7825311	7814311	7813311

*不同加工材料推荐材质请参考 p.7.

*Please refer to p.7 for recommended materials by insert type.

Accessories

■ 零件 Accessories

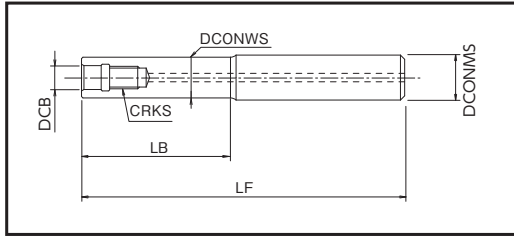
	商品号 EDP No.	品名 Designation	适用刀片 Applicable Inserts
 固定螺丝 Clamping Screw	7808108	FS25560 (Torx 8)	FNEU06...

	商品号 EDP No.	品名 Designation	适用刀片 Applicable Inserts
 扳手 Wrench	7808205	T8-D (Torx 8)	FNEU06...

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

Specification

■形状尺寸表 Specification



螺纹安装型专用直柄刀杆 Straight Shank Holder for Screw Fit Type

钢制刀杆 Steel Shank

单位:mm Unit:mm

	商品号 EDP No.	品名 Designation	柄径 DCONMS	颈径 DCONWS	螺纹尺寸 CRKS	装夹直径 DCB	全长 LF	颈长 LB
③	7801900	SF-M08SS16-15	16	14.5	M 8	8.5	95	13
④	7801901	SF-M10SS20-20	20	18	M10	10.5	120	17.7
⑤	7801902	SF-M12SS25-35	25	23	M12	12.5	135	32.7
⑥	7801903	SF-M16SS32-35	32	28	M16	17	155	32.1



整体硬质合金刀杆 All Carbide Shank

单位:mm Unit:mm

	商品号 EDP No.	品名 Designation	柄径 DCONMS	颈径 DCONWS	螺纹尺寸 CRKS	装夹直径 DCB	全长 LF	颈长 LB
③	7801910	SF-M08SS16-55CS	16	14.5	M 8	8.5	115	53
	7801911	SF-M08SS16-85CS					145	83
④	7801912	SF-M10SS20-70CS	20	18	M10	10.5	140	67.7
	7801913	SF-M10SS20-110CS					180	107.7
⑤	7801914	SF-M12SS25-90CS	25	23	M12	12.5	170	87.7
	7801915	SF-M12SS25-140CS					220	137.7
⑥	7801916	SF-M16SS32-120CS	32	28	M16	17	220	117.1
	7801917	SF-M16SS32-190CS					290	187.1

Phoenix

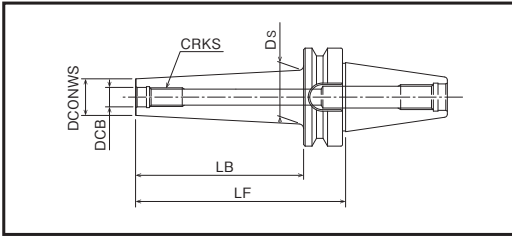
螺纹安装型专用刀柄

Holder for Screw Fit Type

OP-SFA

Specification

■形状尺寸表 Specification

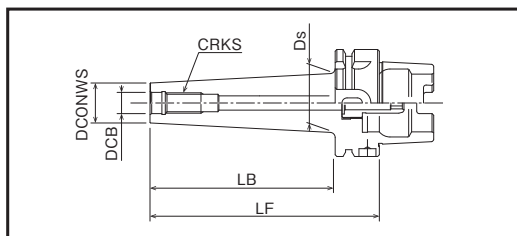


BT刀柄 BT Shank Holder

单位:mm Unit:mm

	商品号 EDP No.	品名 Designation	颈径 DCONWS	螺纹尺寸 CRKS	装夹直径 DCB	悬长 LF	颈长 LB	颈口径 Ds	库存 Stock
③	7802500	BT30-SFA8-45	14.5	M 8	8.5	45	23	16	※
	7802501	BT30-SFA8-85				85	63	21.1	※
④	7802502	BT30-SFA10-45	18.5	M10	10.5	45	23	20	※
	7802503	BT30-SFA10-85				85	63	25.1	※
⑤	7802504	BT30-SFA12-45	23.5	M12	12.5	45	23	25	※
	7802505	BT30-SFA12-85				85	63	30.1	※
⑥	7802506	BT30-SFA16-45	29	M16	17	45	23	32	※
	7802507	BT30-SFA16-85				85	63	32	※
③	7802508	BT40-SFA8-45	14.5	M 8	8.5	45	18	16	※
	7802509	BT40-SFA8-85				85	58	20.5	※
④	7802510	BT40-SFA10-45	18.5	M10	10.5	45	18	20	※
	7802511	BT40-SFA10-85				85	58	24.5	※
⑤	7802512	BT40-SFA12-45	23.5	M12	12.5	45	18	25	※
	7802513	BT40-SFA12-85				85	58	29.5	※
	7802514	BT40-SFA12-135				135	108	34.8	※
⑥	7802515	BT40-SFA16-45	29	M16	17	45	18	32	※
	7802516	BT40-SFA16-85				85	58	35	※
	7802517	BT40-SFA16-135				135	108	40.3	※
③	7802518	BT50-SFA8-85	14.5	M 8	8.5	85	47	19.4	※
	7802519	BT50-SFA8-135				135	97	24.6	※
④	7802520	BT50-SFA10-85	18.5	M10	10.5	85	47	20	※
	7802521	BT50-SFA10-135				135	97	28.6	※
⑤	7802522	BT50-SFA12-85	23.5	M12	12.5	85	47	25	※
	7802523	BT50-SFA12-135				135	97	33.6	※
	7802524	BT50-SFA12-185				185	147	38.9	※
	7802525	BT50-SFA12-250				250	212	45.7	※
	7802526	BT50-SFA12-300				300	262	50.9	※
⑥	7802527	BT50-SFA16-85	29	M16	17	85	47	32	※
	7802528	BT50-SFA16-135				135	97	39.1	※
	7802529	BT50-SFA16-185				185	147	44.4	※
	7802530	BT50-SFA16-250				250	212	51.2	※
	7802531	BT50-SFA16-300				300	262	56.4	※

■形状尺寸表 Specification



HSK刀柄 HSK Shank Holder

单位:mm Unit:mm

	商品号 EDP No.	品名 Designation	颈径 DCONWS	螺纹尺寸 CRKS	装夹直径 DCB	悬长 LF	颈长 LB	颈口径 Ds	库存 Stock
③	7802550	A63-SFA8-45	14.5	M 8	8.5	45	19	16	※
	7802551	A63-SFA8-85				85	59	20.6	※
④	7802552	A63-SFA10-60	18.5	M10	10.5	60	34	20	※
	7802553	A63-SFA10-85				85	59	24.6	※
⑤	7802554	A63-SFA12-60	23.5	M12	12.5	60	34	25	※
	7802555	A63-SFA12-85				85	59	29.6	※
	7802556	A63-SFA12-135				135	109	34.9	※
⑥	7802557	A63-SFA16-60	29	M16	17	60	34	32	※
	7802558	A63-SFA16-85				85	59	32	※
	7802559	A63-SFA16-135				135	109	40.4	※
③	7802560	A100-SFA8-85	14.5	M 8	8.5	85	50	19.7	※
	7802561	A100-SFA8-135				135	100	24.9	※
④	7802562	A100-SFA10-85	18.5	M10	10.5	85	50	23.7	※
	7802563	A100-SFA10-135				135	100	28.9	※
⑤	7802564	A100-SFA12-85	23.5	M12	12.5	85	50	28.7	※
	7802565	A100-SFA12-135				135	100	33.9	※
	7802566	A100-SFA12-185				185	150	39.2	※
	7802567	A100-SFA12-250				250	221	46.6	※
	7802568	A100-SFA12-300				300	271	51.9	※
⑥	7802569	A100-SFA16-85	29	M16	17	85	50	34.2	※
	7802570	A100-SFA16-135				135	106	40.1	※
	7802571	A100-SFA16-185				185	156	45.3	※
	7802572	A100-SFA16-250				250	221	52.1	※
	7802573	A100-SFA16-300				300	271	57.4	※

※=交货期请咨询我司销售人员。※=Please contact our sales department for lead time

Phoenix

双面高进给圆弧角铣刀系列

Double-Sided High-Feed Radius Cutter Series

PHCW

不同加工材料推荐材质

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
XC3030	GM	无 Dry	◎		○			
XP3035	GM	无 Dry	◎		○			
		有 Wet						
XP2040	GL	无 Dry	○	○				○
	GM	有 Wet		◎			○	

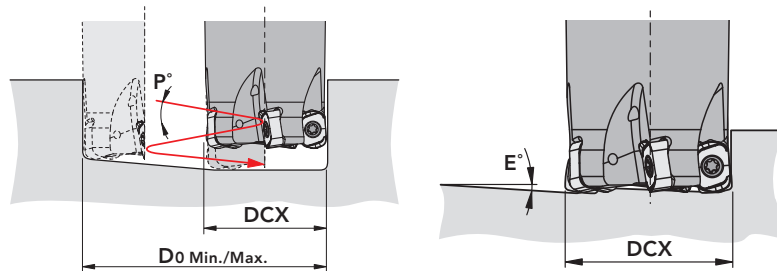
GL: 轻切削用 GM: 中切削用
GL: Light Cutting GM: Middle Cutting

Cutting Conditions

切削条件表 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	刀片尺寸 Insert Size			
				FNEU06...			
				每刃进给量 fz (mm/t) Feed per Tooth	切削深度 ap (mm) Depth of Cut		
L/D=2	L/D=3	L/D=4					
P	软钢、低碳钢 Mild Steel, Low Carbon Steel (S4500, S10C)	~180HB	180 (60 ~ 250)	0.7 (0.3 ~ 1.5)	1	0.8	0.5
	碳钢、合金钢 Carbon Steel, Alloy Steel (S50C, SCM440)	~280HB	180 (60 ~ 250)	0.7 (0.3 ~ 1.3)	1	0.8	0.5
	模具钢 Die Steel (SKD11, SKD61)	~280HB	180 (60 ~ 250)	0.7 (0.3 ~ 1.3)	0.8	0.6	0.4
M	不锈钢(干式) Stainless Steel (Dry) (SUS304, SUS420)	~250HB	160 (80 ~ 200)	0.4 (0.3 ~ 1.2)	0.8	0.6	0.4
	不锈钢(湿式) Stainless Steel (Wet) (SUS304, SUS420)	~250HB	120 (60 ~ 180)	0.4 (0.3 ~ 1.2)	0.8	0.6	0.4
K	铸铁 Cast Iron (FC250)	~350N/mm ²	200 (100 ~ 300)	0.8 (0.4 ~ 1.5)	1	0.8	0.5
	球墨铸铁 Ductile Cast Iron (FCD400)	~800N/mm ²	180 (100 ~ 250)	0.7 (0.3 ~ 1.3)	1	0.8	0.5
S	超耐热合金(湿式) Superalloy (Wet) (Inconel 718)	-	30 (25 ~ 60)	0.3 (0.2 ~ 0.7)	0.5	0.5	0.4
	钛合金(湿式) Titanium Alloy (Wet) (Ti-6Al-4V)	-	80 (50 ~ 120)	0.4 (0.3 ~ 0.8)	0.5	0.5	0.3
H	预硬钢 Pre-hardened Steel (NAK80)	40~43HRC	120 (40 ~ 150)	0.4 (0.2 ~ 0.8)	0.5	0.5	0.3
	铸件用钢 Steel for Die Casting (DAC-MAGIC, DH31)	43~48HRC	90 (40 ~ 120)	0.3 (0.2 ~ 0.6)	0.5	0.5	0.3

· 上述数据是根据实际切削速度的标准数据。请根据加工环境适当调整。
The above cutting conditions are to be used as general guidelines. Adjustments may be necessary depending on actual cutting condition.



Maximum Ramping (E) and Helical (P) Angle

■ 斜面加工时的最大倾斜角(E°)和螺旋加工时的最大倾斜角(P°)

Maximum Ramping (E) and Helical (P) Angle

刀片尺寸 Insert Size	FNEU06...			
	倾斜角度 Ramping Angle E°	螺旋铣孔 (mm) Helical Milling		螺旋角度 Helical Angle P°
		最小径 Do Min.	最大径 Do Max.	
16	2	25	31	1.7
20	1.4	33	39	1.2
25	1	43	49	0.9
32	0.6	57	63	0.6
40	0.5	73	79	0.5

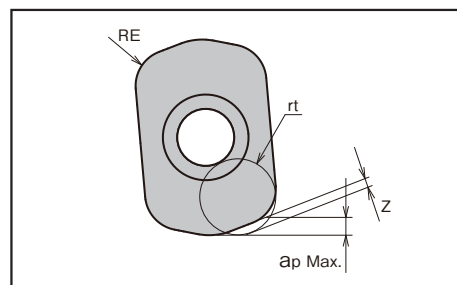
■ 程序创建上的刃尖形状定义

Cutting edge geometry definition for program creation

单位:mm Unit:mm

刀片尺寸 Insert Size	RE	最大切入量 ap Max.	近似R rt	切削残余量 Z
FNEU06...	1.8	1	2	0.36

加工时, 请分别将其作为近似R的圆弧角铣刀制作编程。
During machining, please program the milling paths according to the recommended simulated R (rt) respective to the individual cutter diameter.

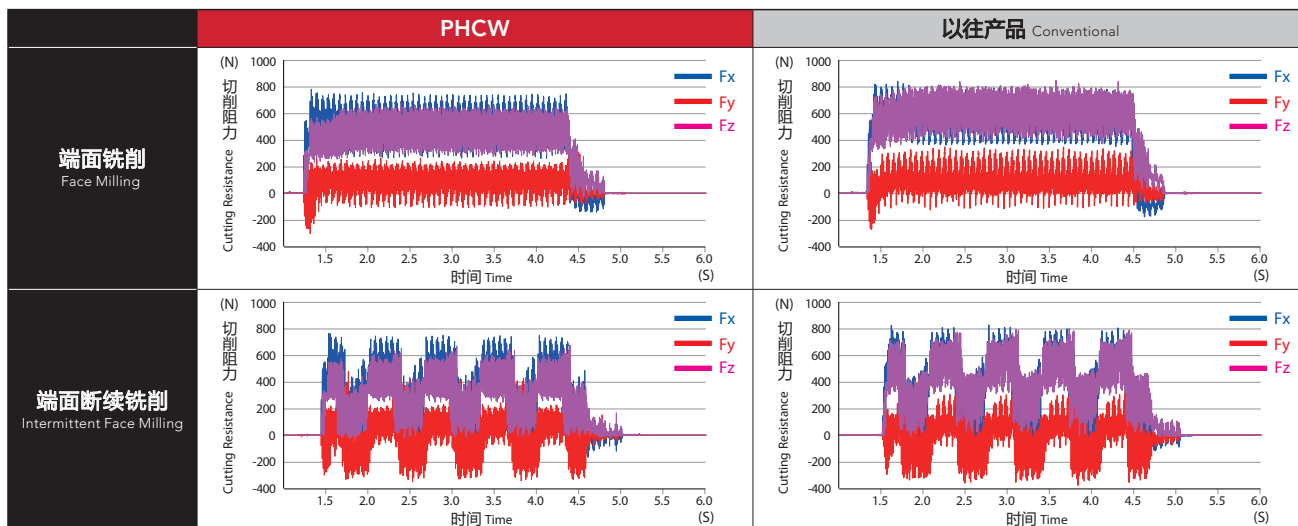
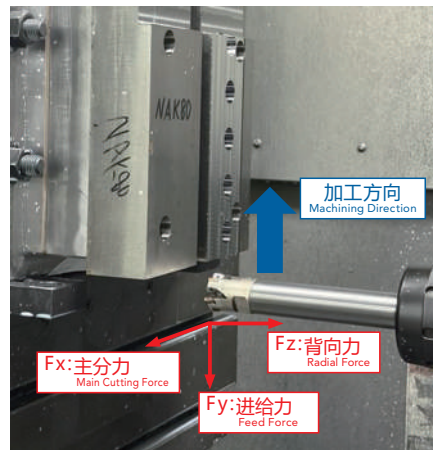


Cutting Data

加工数据 Cutting Data

降低切削阻力, 实现稳定加工 Reduced cutting resistance for stable machining

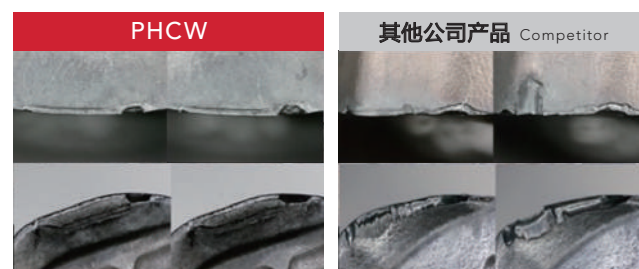
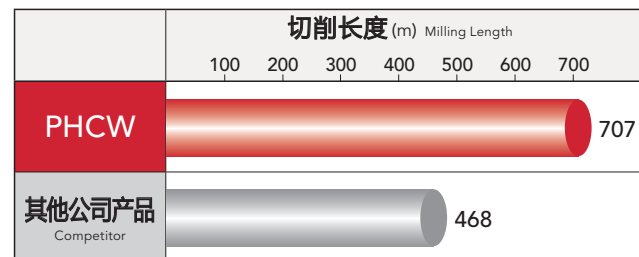
使用工具 Tool	刀头 : PHCW06R032SF16-5 (φ32×5刃) Flutes 刀杆 : SF-M16SS32-120CS
使用刀片(材质) Insert (grade)	FNEU06T318SR-GM (XP2040)
加工材料 Work Material	NAK80 (40HRC)
切削速度 Cutting Speed	150m/min (1,492min ⁻¹)
进给速度 Feed	6,000mm/min (0.8mm/t)
切削深度 Depth of Cut	ap=0.3mm ae=20mm
切削油剂 Coolant	无(气冷) Air-blow
悬长 Overhang Length	165mm
使用机械 Machine	卧式加工中心(BT50) Horizontal Machining Center



PHCW即使在L/D=5D的加工中, 稳定的低切削阻力也能实现高可靠性的加工。
PHCW delivers consistently low cutting resistance, even at L/D = 5D machining, enabling highly reliable operations.

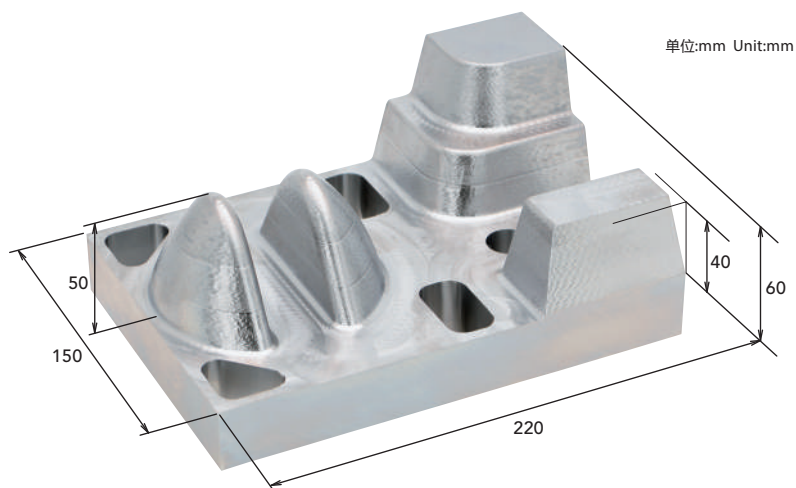
悬长5D的长寿命加工 Long tool life with a 5D overhang

使用工具 Tool	刀头 : PHCW06R032SF16-5 (φ32×5刃) Flutes 刀杆 : SF-M16SS32-120CS	其他公司产品 Competitor
使用刀片(材质) Insert (grade)	FNEU06T318SR-GM (XP2040)	硬质合金涂层刀片 Coated Carbide Insert
加工材料 Work Material	S50C	
切削速度 Cutting Speed	150m/min (1,492min ⁻¹)	
进给速度 Feed	6,000mm/min (0.8mm/t)	
切削深度 Depth of Cut	ap=0.75mm ae=20mm	
切削油剂 Coolant	无(气冷) Air-blow	
悬长 Overhang Length	125mm	
使用机械 Machine	卧式加工中心(BT50) Horizontal Machining Center	



即使在断续形状加工中，也能实现高效率加工 High-efficiency machining is possible even in intermittent profile cutting

使用工具 Tool	PHCW06R025SS25-5S ($\phi 25 \times 5$ 刃) Flutes
使用刀片(材质) Insert (grade)	FNEU06T318SR-GM (XP2040)
加工材料 Work Material	NAK80 (40HRC)
切削速度 Cutting Speed	150m/min (1,910min ⁻¹)
进给速度 Feed	7,640mm/min (0.8mm/t)
切削深度 Depth of Cut	$a_p=0.5\text{mm}$ $a_e=20\text{mm}$
切削油剂 Coolant	无(气冷) Air-blow
悬长 Overhang Length	70mm
使用机械 Machine	立式加工中心 (HSK-A63) Vertical Machining Center
加工时间 Machining Time	约1小时 Approx. 1 hour
切削量 Cutting Amount	约1,700cm ³ Approx.

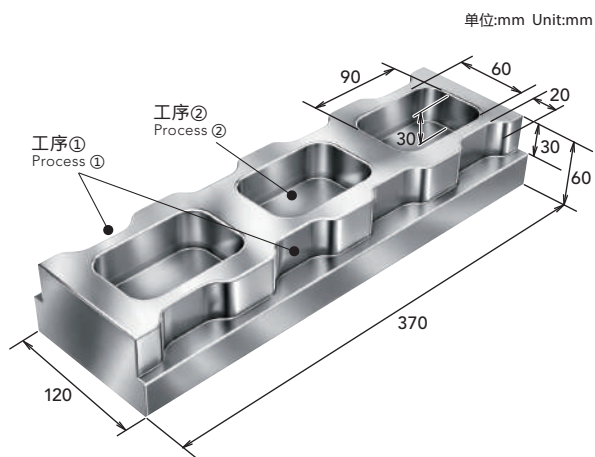


凭借高刚性、低阻力的刀片，即使在断续加工部位，也无需降低进给速度，即可实现高效率的粗加工。

High-rigidity, low-cutting-force inserts allow high-efficiency roughing without reducing feed rates, even in intermittent machining zones.

即使在SKD11的形状加工中，也不会产生崩刃，且寿命长 No chipping and long tool life, even in SKD11 profile machining

使用工具 Tool	刀头 : PHCW06R025SF12-4 ($\phi 25 \times 4$ 刃) Head Flutes 刀杆 : SF-M12SS25-35 Holder	其他公司产品 Competitor
使用刀片(材质) Insert (grade)	FNEU06T318SR-GM (XP2040)	硬质合金涂层刀片 Coated Carbide Insert
加工材料 Work Material	SKD11 (未热处理材料) (Raw Material)	
切削速度 Cutting Speed	160m/min (2,038min ⁻¹)	
进给速度 Feed	8,153mm/min (1mm/t)	
切削深度 Depth of Cut	$a_p=0.6\text{mm}$ $a_e=10\text{mm}$	
切削油剂 Coolant	无(气冷) Air-blow	
悬长 Overhang Length	100mm	
使用机械 Machine	立式加工中心 (HSK-A63) Vertical Machining Center	



使用工具 Tool	PHCW($\phi 25 \times 4$ 刃) Flutes	其他公司产品 Competitor
加工内容 Machining Details	工序①轮廓形状 Process ① Contour Milling 工序②型腔加工 Process ② Pocket Milling	工序①轮廓形状加工时崩刃 Chipping Occurred in Process ① Contour Milling
加工时间 Machining Time	约2小时 Approx. 2 hours	约1小时 Approx. 1 hour

PHCW 无需更换刀片即可完成两个工序的加工。

PHCW completed both processes without having to replace the insert.



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B座17层1710B
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长荣大厦20层2007室
电话：022-23037566/27357729 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：四川省成都市锦江区沙河街道通宝街99号泰合国际财富中心6栋1单元2201
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