



High Performance Gewindeformer

XPF SERIE

Volume 8



INDEX

METRISCH

A-XPf	SEITE 10
A-OIL-XPf	SEITE 11
S-XPf	SEITE 12
S-OIL-XPf	SEITE 13
S-XPf 6GX	SEITE 14
S-OIL-XPf 6GX	SEITE 15
S-XPf 7GX	SEITE 16
S-XPf+0.1	SEITE 17
S-XPf FORM D	SEITE 18
S-XPf FORM E	SEITE 19
S-OIL-XPf FORM E	SEITE 20
S-LT-XPf	SEITE 21
S-OIL-LT-XPf	SEITE 22
S-XPf-LH	SEITE 23
S-XPf-HB Weldon	SEITE 24
S-XPf-GL	SEITE 25
S-XPf-GL 6GX	SEITE 26
C-OIL-XPf	SEITE 27

METRISCH FEIN

A-XPf	SEITE 28
A-OIL-XPf	SEITE 29
S-XPf	SEITE 30
S-OIL-XPf	SEITE 31
S-XPf 6GX	SEITE 32
S-OIL-XPf 6GX	SEITE 33
S-XPf FORM D	SEITE 34
S-XPf FORM E	SEITE 35
S-OIL-XPf FORM E	SEITE 36
S-OIL-LT-XPf	SEITE 37
S-XPf-GL	SEITE 38
S-XPf-GL 6GX	SEITE 39
C-OIL-XPf	SEITE 40

UNC

S-XPf	SEITE 41
S-OIL-XPf	SEITE 42

UNF

S-XPf	SEITE 43
S-OIL-XPf	SEITE 44

G (BSP)

S-XPf	SEITE 45
S-OIL-XPf	SEITE 46
S-XPf-GL	SEITE 47

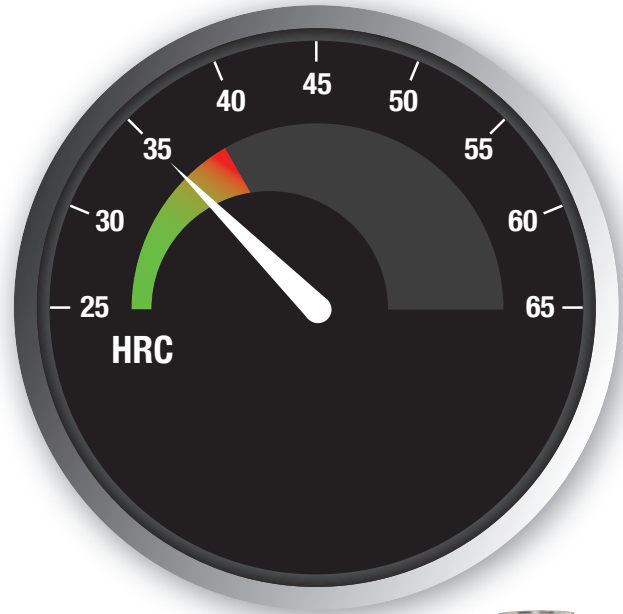
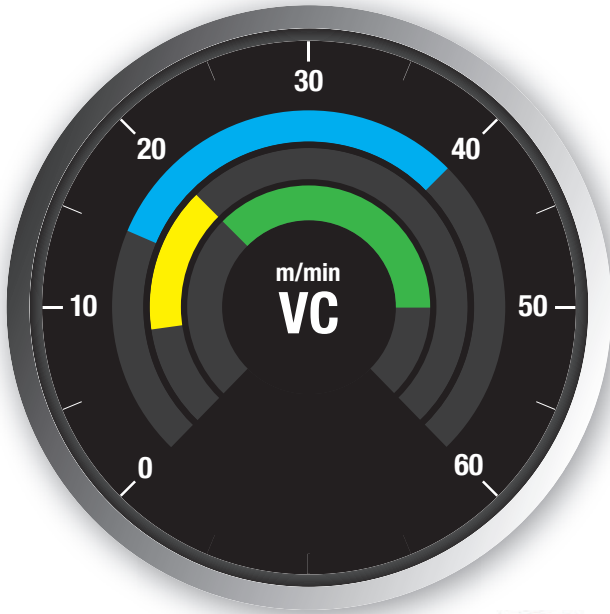
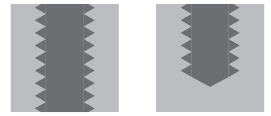
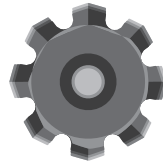
HIGH PERFORMANCE GEWINDEFORMER (XPF)

1 Spezielles Design um das Drehmoment zu reduzieren

2 V-Beschichtung :
extreme Verschleißfestigkeit

3 Verfügbar von M1 bis M45





A-XPF Serie

Erste Wahl in Qualität und Leistung.

Gewindeformer aus Pulvermetall für Durchgangs- und Sacklöcher

TiCN-Mehrlagenbeschichtung: ausgezeichnete Verschleißfestigkeit

Hochgeschwindigkeitsbearbeitung in Stahl, Aluminium und Edelstahl



S-XPF Serie

Erste Wahl in Qualität und Leistung.

HSSE-Gewindeformer für Durchgangs- und Sacklöcher

TiCN-Mehrlagenbeschichtung: ausgezeichnete Verschleißfestigkeit

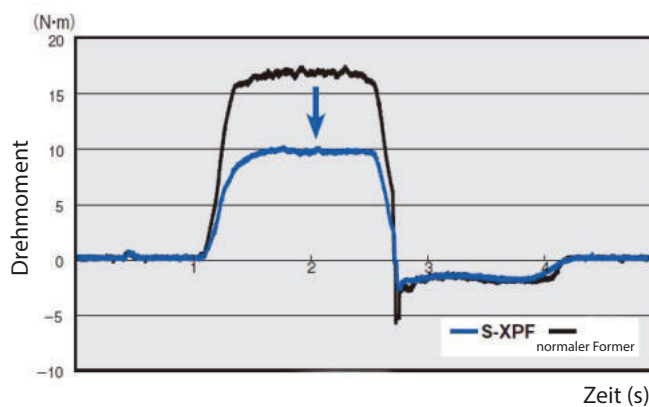
Für Stahl, Edelstahl und Aluminium



XPF IST ANDERS!



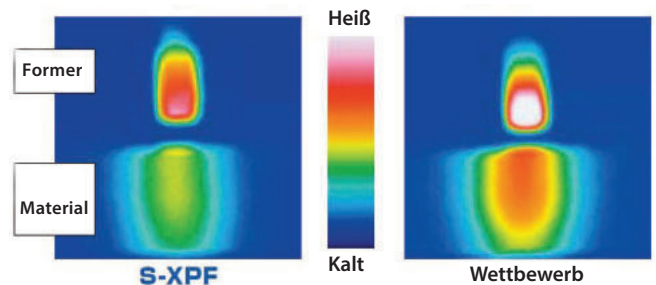
Reduziert das nötige Drehmoment ca. **40%**



**geringere
Gratbildung**

Etwa **20%** geringere Hitzeentwicklung

Wärmebildaufnahme direkt nach dem Gewinden



* Für die Wärmebildaufnahme wurde Gewindeschneidpaste verwendet, im Normalbetrieb wird jedoch Emulsion empfohlen.

**Höhere
Lebensdauer**

Minimalmengenschmierung

Der XPF hat auch bei chlorfreien Kühlschmiermitteln eine hohe Standzeit. Der S-OIL-XPF eignet sich zu dem für MMS Bearbeitung.

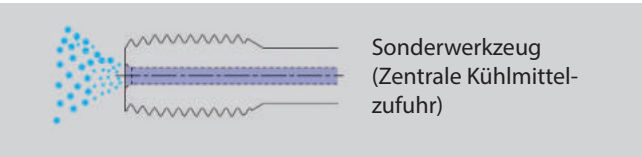


Die richtige Schnittgeschwindigkeit

Geringe Schnittgeschwindigkeit bedeutet nicht unbedingt höhere Standzeit. Langsames Gewindeformen bedeutet zwar geringere Hitzeentwicklung aber auch höhere Leistungsaufnahme und mehr Verschleiß. Die Schnittgeschwindigkeit sollte für eine hohe Standzeit passend gewählt werden.

Einfluß der Schnittgeschwindigkeit auf die Standzeit

Werkzeug	S-OIL-XPF M8x1,25
Material	C50
Kernloch	Ø 7,4 x 23 mm (Sackloch)
Gewindetiefe	18 mm (2,3D) (Sackloch)
Schnittgeschw.	10~40 m/min
Kühlung	MMS 50cm ³ /Std. (Intern)
Maschine	Horizontales BAZ



Schnittgeschwindigkeit	geformte Gewinde				
	1.000	2.000	3.000	4.000	5.000
10m/min	2.500 (Gewinde)				Verschlissen
	3.000 (Gewinde)				Verschlissen
20m/min	4.500 (Gewinde)				Verschlissen
	4.375 (Gewinde)				nicht mehr lehrenhaltig
30m/min	3.806 (Gewinde)				Hohe Geräuschentwicklung
	3.355 (Gewinde)				nicht mehr lehrenhaltig
40m/min	1.606 (Gewinde)				nicht mehr lehrenhaltig
	812 (Gewinde)				nicht mehr lehrenhaltig

Wahl des Kühlschmiermittels

Hochschmierende Emulsion wird ebenso wie Vollschnierung mit Öl empfohlen. Bei hohen Schnittgeschwindigkeiten muss Emulsion verwendet werden. Minimalmengenschnierung kann unter Umständen nur bei Schnittgeschwindigkeiten bis 20m/min verwendet werden.

Passendes Spannfutter

Um die maximale Leistung des XPF umsetzen zu können empfehlen wir die OSG SynchroMaster Werkzeugaufnahme.



Maßnahmen gegen Gratbildung

Beim XPF ist verglichen mit herkömmlichen Gewindeformern die Gratbildung durch das niedrige Drehmoment reduziert.

Werkzeug	S-XPF M3x0,5 4P	Konventioneller Gewindeformer
Material	Messing	
Kernloch	Ø 2,76 x 3mm (Durchgang)	
Gewindetiefe	3mm (Durchgang)	
Schnittgeschw.	(N/A)	
Kühlung	Emulsion	
Maschine	Sondermaschinen	

	Häufigkeit der Gratbildung (%)						
	5	10	15	20	25	30	35
S-XPF	2%						Starke Reduktion der Gratbildung!
Konventioneller Gewindeformer	26,3%						

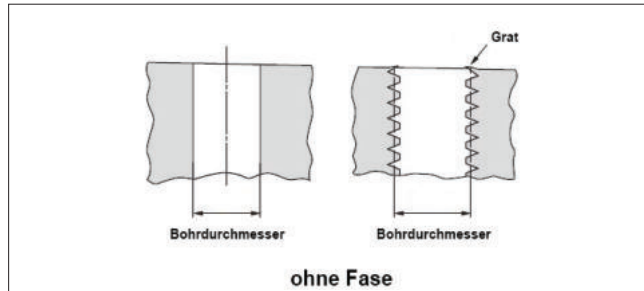


Gratbildung mit konventionellem Gewindeformer

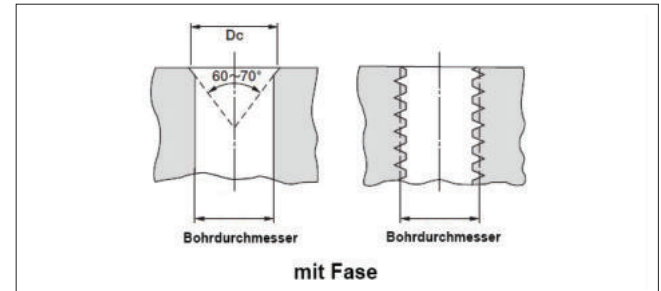


Keine Gratbildung mit S-XPF

Erstellen einer 60° Senkung



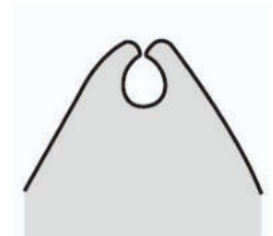
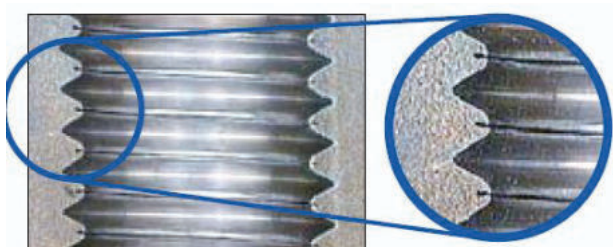
Beim Gewindeformen entsteht das Gewinde durch plastisches Verformen. Dadurch entsteht am Gewindeanfang ein Grat wenn die Bohrung nicht angesenkt wird. Um Gratbildung zu vermeiden wird eine 60° Fase empfohlen.



Wird eine 118° Fase zum Bohren benötigt kann die Gratbildung vermieden werden in dem der Fasendurchmesser gleich Gewindeabmessung + zwei Gewindegänge beträgt. (Beispiel: M10x1,5 --> 10mm + (1,5x2)=13mm)

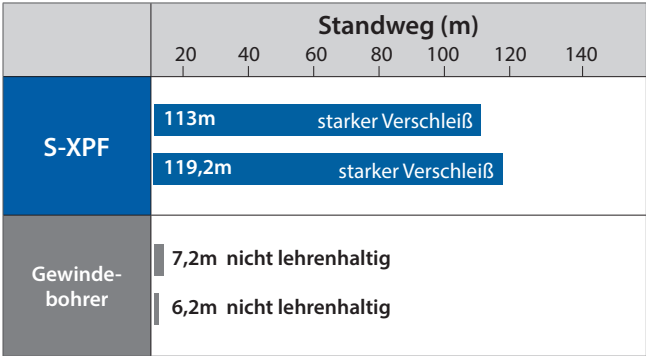
Optischer Unterschied zu einem geschnittenen Gewinde

Beim geformten Gewinde entsteht eine "Fließkralle".



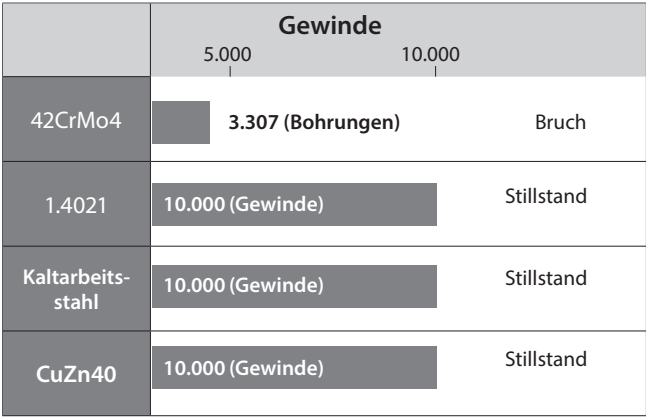
17 Mal höhere Standzeit als Gewindebohrer!

Werkzeug	S-XPf M6x1 2P	Gewindebohrer M6x1
Material	C45	
Kernloch	Ø5,55x25mm (Durchgangsloch)	Ø5x15mm (Durchgangsloch)
Gewindetiefe	18mm (3D) (Sackloch)	12mm (2D) (Sackloch)
Schnittgeschw.	15m/min (796 min ⁻¹)	10m/min (530 min ⁻¹)
Kühlung	Chlorfreie Emulsion (10%)	
Maschine	Horizontales BAZ	



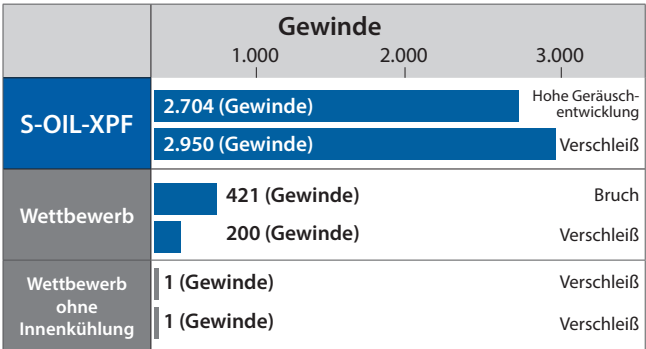
Ideal für eine Vielzahl von Werkstoffen, insbesondere bei Gewinden mit kleinem Durchmesser

Werkzeug	S-XPf M1x0,25 2P			
Material	42CrMo4	1.4021	Kaltarbeitsstahl	CuZn40
Kernloch	Ø0,89 ~ 0,90 x 4mm (Durchgangsloch)			
Gewindetiefe	2mm (2D) (Sackloch)			
Schnittgeschw.	5m/min (1.590 min ⁻¹)		10m/min (3.180 min ⁻¹)	
Kühlung	Chlorfreie Emulsion (10%)			
Maschine	Vertikales BAZ			

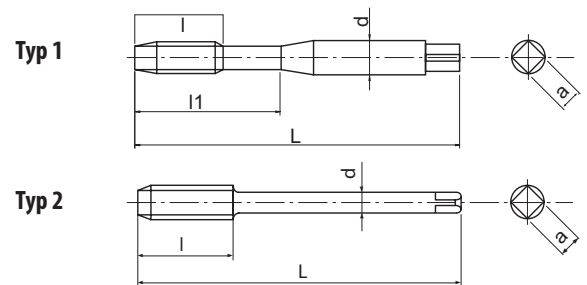


Innere Zufuhr von Kühlschmierstoffen für verbesserte Standzeiten

Werkzeug	S-OIL-XPf M10x1,5 2P
Material	42CrMo4 (35HRC)
Kernloch	Ø9,3x24mm (Durchgangsloch)
Gewindetiefe	20mm (2D) (Sackloch)
Schnittgeschw.	20m/min
Kühlung	Chlorfreie Emulsion (5%)
Maschine	Horizontales BAZ



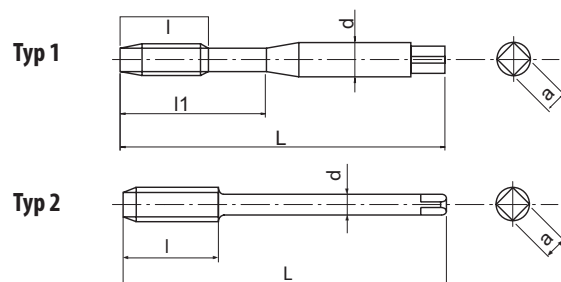
Gewinden | Gewindeformer | Metrisch



- | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|-------|
| P  | P  | P  | P  | M  | N  | N  | H  | |
| C < 0,2% | 0,25 < C < 0,4 | C > 0,45% | SCM | INOX | Al | AC,ADC | 25-35 HRC | |
| 15-40 | 15-40 | 15-30 | 15-30 | 8-20 | 20-50 | 20-40 | 5-20 | m/min |

Gewinden | Gewindeformer

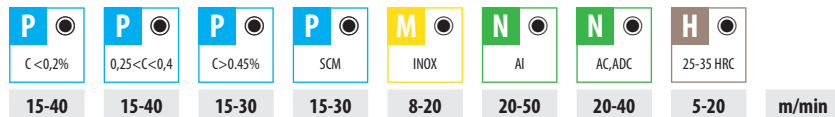
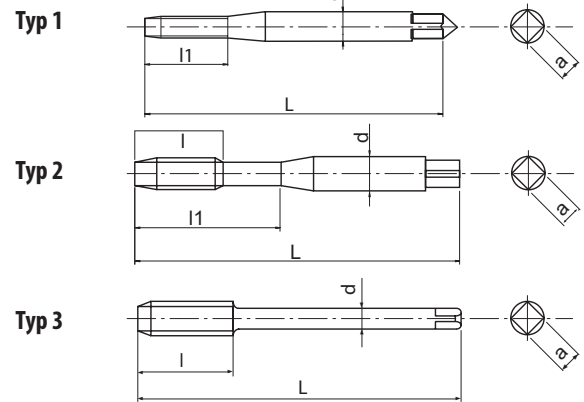
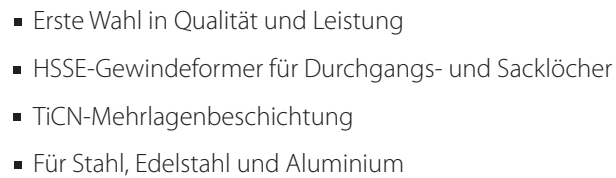
Gewinden | Gewindeformer | Metrisch



- | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|
| P  | P  | P  | P  | M  | N  | N  | H  |
| C < 0,2% | 0,25 < C < 0,4 | C > 0,45% | SCM | INOX | Al | AC, ADC | 25-35 HRC |
| 15-40 | 15-40 | 15-30 | 15-30 | 8-20 | 20-50 | 20-40 | 5-20 |
- m/min

[illegible]

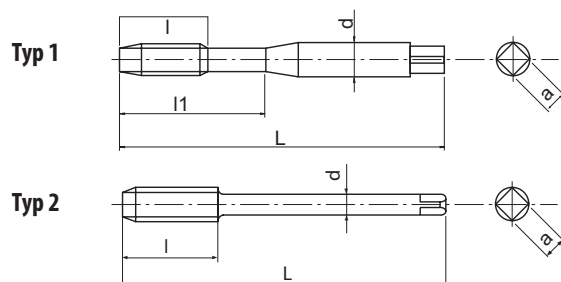
Gewinden | Gewindeformer | Metrisch



* Toleranz 4HX

[illegible]

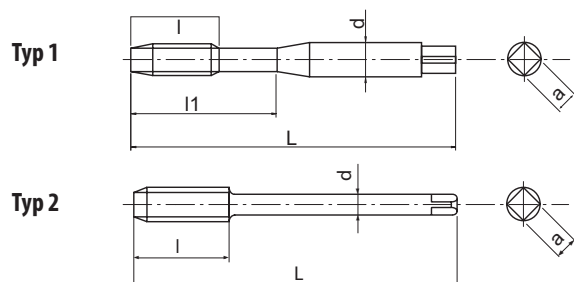
Gewinden | Gewindeformer | Metrisch



- | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|
| P  | P  | P  | P  | M  | N  | N  | H  |
| C < 0,2% | 0,25 < C < 0,4 | C > 0,45% | SCM | INOX | Al | Al, ADC | 25-35 HRC |
| 15-40 | 15-40 | 15-30 | 15-30 | 8-20 | 20-50 | 20-40 | 5-20 |
- m/min

[illegible]

Gewinden | Gewindeformer | Metrisch



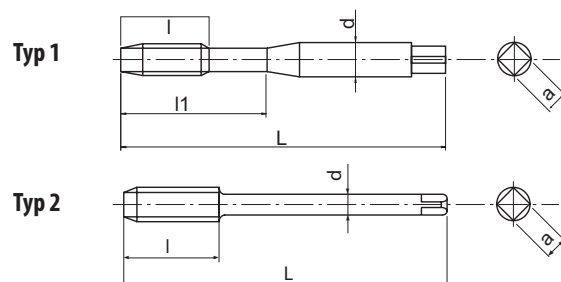
- Erste Wahl in Qualität und Leistung
- HSSE-Gewindeformer für Durchgangs- und Sacklöcher
- TiCN-Mehrlagenbeschichtung
- Für Stahl, Edelstahl und Aluminium
- Für 6G Innengewindetoleranz

 C < 0,2%	 0,25 < C < 0,4	 C > 0,45%	 SCM	 INOX	 AI	 AC,ADC	 25-35 HRC	m/min
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	

	M	HSS-Co		ISO 3 6GX	 C/2,5			 DIN 2174	 DIN 2174
---	---	--------	---	--------------	--	---	---	---	--

[illegible]

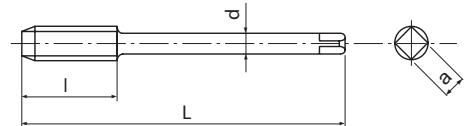
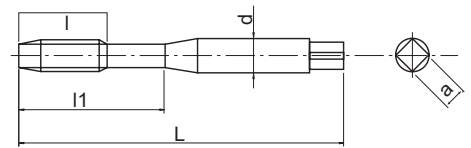
Gewinden | Gewindeformer | Metrisch



- | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|
| P  | P  | P  | P  | M  | N  | N  | H  |
| C < 0,2% | 0,25 < C < 0,4 | C > 0,45% | SCM | INOX | Al | AC, ADC | 25-35 HRC |
| 15-40 | 15-40 | 15-30 | 15-30 | 8-20 | 20-50 | 20-40 | 5-20 |
- m/min

[illegible]

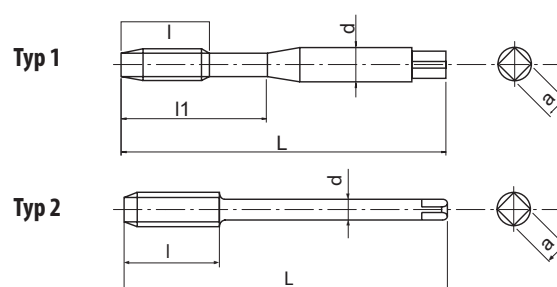
Gewinden | Gewindeformer | Metrisch



- | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|-------|
| P  | P  | P  | P  | M  | N  | N  | H  | |
| $C < 0,2\%$ | $0,25 < C < 0,4$ | $C > 0,45\%$ | SCM | INOX | Al | AC,ADC | 25-35 HRC | |
| 15-40 | 15-40 | 15-30 | 15-30 | 8-20 | 20-50 | 20-40 | 5-20 | m/min |

Gewinden | Gewindeformer

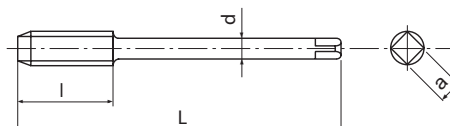
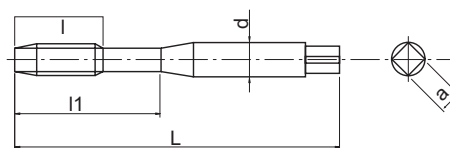
Gewinden | Gewindeformer | Metrisch



- | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|-------|
| P  | P  | P  | P  | M  | N  | N  | H  | |
| C < 0,2% | 0,25 < C < 0,4 | C > 0,45% | SCM | INOX | Al | AC, ADC | 25-35 HRC | |
| 15-40 | 15-40 | 15-30 | 15-30 | 8-20 | 20-50 | 20-40 | 5-20 | m/min |

[illegible]

Gewinden | Gewindeformer | Metrisch



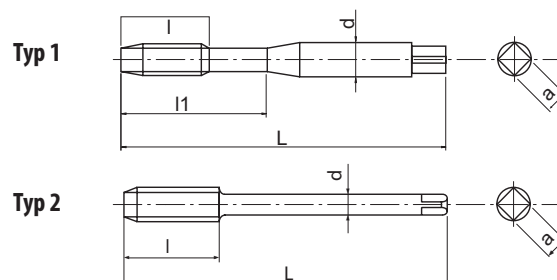
- Erste Wahl in Qualität und Leistung
- HSSE-Gewindeformer für Durchgangslöcher
- TiCN-Mehrlagenbeschichtung
- Für Stahl, Edelstahl und Aluminium
- Anschnitt Form D



m/min

[illegible]

Gewinden | Gewindeformer | Metrisch



- | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|-------|
| P  | P  | P  | P  | M  | N  | N  | H  | |
| C < 0,2% | 0,25 < C < 0,4 | C > 0,45% | SCM | INOX | Al | AC, ADC | 25-35 HRC | |
| 15-40 | 15-40 | 15-30 | 15-30 | 8-20 | 20-50 | 20-40 | 5-20 | m/min |

[illegible]

Gewinden | Gewindeformer

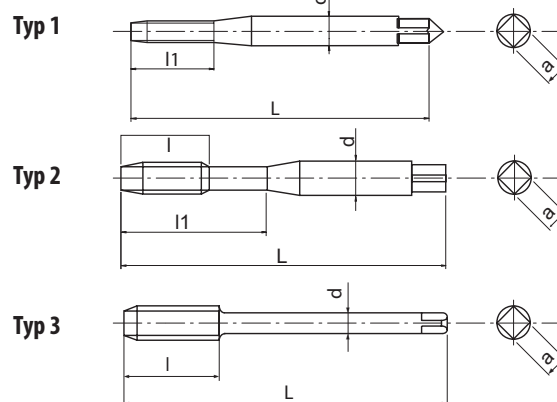
Metrisch



- | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|
| P  | P  | P  | P  | M  | N  | N  | H  |
| C < 0,2% | 0,25 < C < 0,4 | C > 0,45% | SCM | INOX | Al | AC,ADC | 25-35 HRC |
| 15-40 | 15-40 | 15-30 | 15-30 | 8-20 | 20-50 | 20-40 | 5-20 |
- m/min**

20

Gewinden | Gewindeformer | Metrisch



- | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|-------|
| P  | P  | P  | P  | M  | N  | N  | H  | |
| C < 0,2% | 0,25 < C < 0,4 | C > 0,45% | SCM | INOX | Al | AC, ADC | 25-35 HRC | |
| 15-40 | 15-40 | 15-30 | 15-30 | 8-20 | 20-50 | 20-40 | 5-20 | m/min |

[illegible]

Gewinden | Gewindeformer

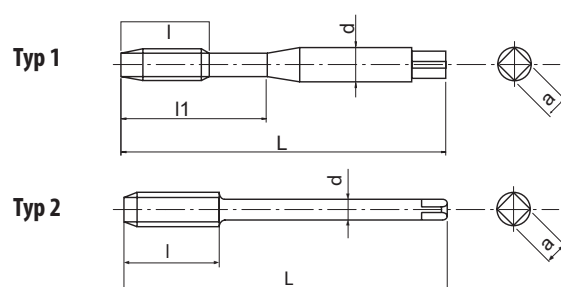
Metrisch



- | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|-------|
| P  | P  | P  | P  | M  | N  | N  | H  | |
| C < 0,2% | 0,25 < C < 0,4 | C > 0,45% | SCM | INOX | Al | AC, ADC | 25-35 HRC | |
| 15-40 | 15-40 | 15-30 | 15-30 | 8-20 | 20-50 | 20-40 | 5-20 | m/min |

22

Gewinden | Gewindeformer | Metrisch



- | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|-------|
| P  | P  | P  | P  | M  | N  | N  | H  | |
| C < 0,2% | 0,25 < C < 0,4 | C > 0,45% | SCM | INOX | Al | AC, ADC | 25-35 HRC | |
| 15-40 | 15-40 | 15-30 | 15-30 | 8-20 | 20-50 | 20-40 | 5-20 | m/min |

[illegible]

Gewinden | Gewindeformer

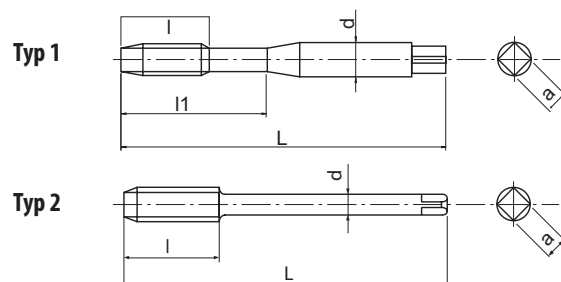
Metrisch



- | | | | | | | | | |
|--|--|---|---|--|--|--|---|-------|
| P 
C < 0,2% | P 
0,25 < C < 0,4 | P 
C > 0,45% | P 
SCM | M 
INOX | N 
Al | N 
Aç,ADC | H 
25-35 HRC | |
| 15-40 | 15-40 | 15-30 | 15-30 | 8-20 | 20-50 | 20-40 | 5-20 | m/min |

24

Gewinden | Gewindeformer | Metrisch

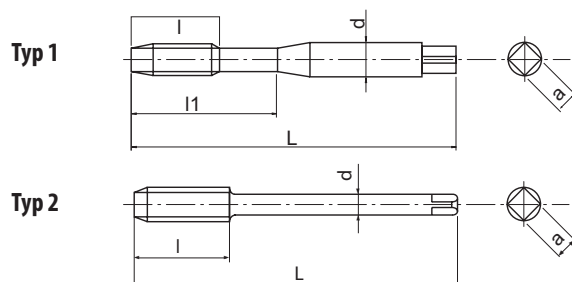


- | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|-------|
| P  | P  | P  | P  | M  | N  | N  | |
| C < 0,2% | 0,25 < C < 0,4 | C > 0,45% | SCM | INOX | Al | Al, ADC | m/min |
| 10-20 | 10-20 | 10-20 | 10-20 | 8-15 | 10-15 | 10-15 | |



Metrisch

Gewinden | Gewindeformer | Metrisch



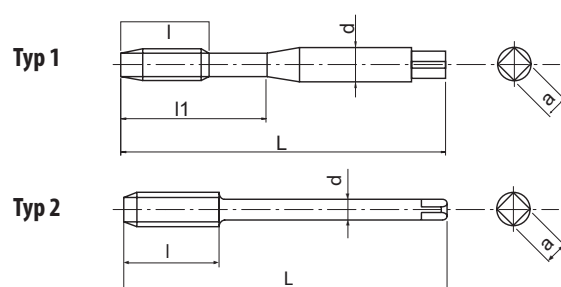
- Erste Wahl in Qualität und Leistung
- HSSE-Gewindeformer für Durchgangs- und Sacklöcher
- TiCN-Mehrlagenbeschichtung
- Für Stahl, Edelstahl und Aluminium
- Ohne Schmiernuten, höhere Steifigkeit, für 6G Innengewindetoleranz

P 	P 	P 	P 	M 	N 	N 	
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4	C > 0,45%	SCM	INOX	Al	AC,ADC	
10-20	10-20	10-20	10-20	8-15	10-15	10-15	m/min

	M	HSS-Co	 V	ISO 3 6GX	 C/2,5			 DIN 2174	 DIN 2174
---	---	--------	--	--------------	--	---	---	---	---

[illegible]

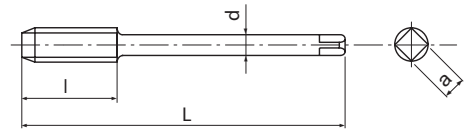
Gewinden | Gewindeformer | Metrisch



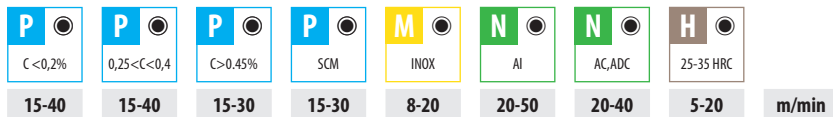
- | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|-------|
| P  | P  | P  | P  | M  | N  | N  | H  | |
| C < 0,2% | 0,25 < C < 0,4 | C > 0,45% | SCM | INOX | Al | AC, ADC | 25-35 HRC | |
| 15-40 | 15-40 | 15-30 | 15-30 | 8-20 | 20-50 | 20-40 | 5-20 | m/min |

[illegible]

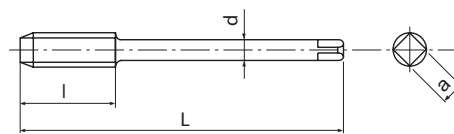
Gewinden | Gewindeformer | Metrisch Fein



- Erste Wahl in Qualität und Leistung
- Pulvermetall (PM) Gewindeformer für Durchgangs- und Sacklöcher
- TiCN-Mehrlagenbeschichtung
- Hochgeschwindigkeits-Gewinden in Stahl, Aluminium und Edelstahl
- Pulvermetall für hohe Standzeit

[illegible]

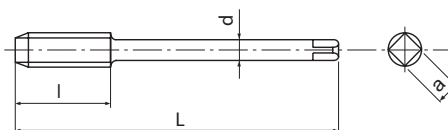
Gewinden | Gewindeformer | Metrisch Fein



- | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|-------|
| P  | P  | P  | P  | M  | N  | N  | H  | |
| C < 0,2% | 0,25 < C < 0,4 | C > 0,45% | SCM | INOX | Al | Al, ADC | 25-35 HRC | |
| 15-40 | 15-40 | 15-30 | 15-30 | 8-20 | 20-50 | 20-40 | 5-20 | m/min |

[illegible]

Gewinden | Gewindeformer | Metrisch Fein

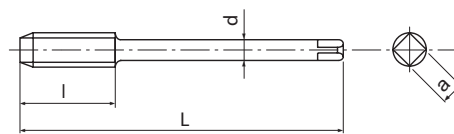


- Gewinden | Gewindeformer



Metrisch Fein

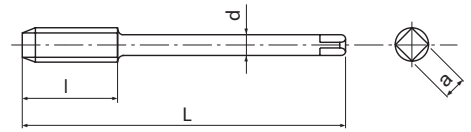
Gewinden | Gewindeformer | Metrisch Fein



- | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|-------|
| P  | P  | P  | P  | M  | N  | N  | H  | |
| C < 0,2% | 0,25 < C < 0,4 | C > 0,45% | SCM | INOX | Al | AC, ADC | 25-35 HRC | |
| 15-40 | 15-40 | 15-30 | 15-30 | 8-20 | 20-50 | 20-40 | 5-20 | m/min |

[illegible]

Gewinden | Gewindeformer | Metrisch Fein

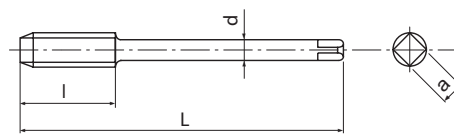


- Gewinden | Gewindeformer

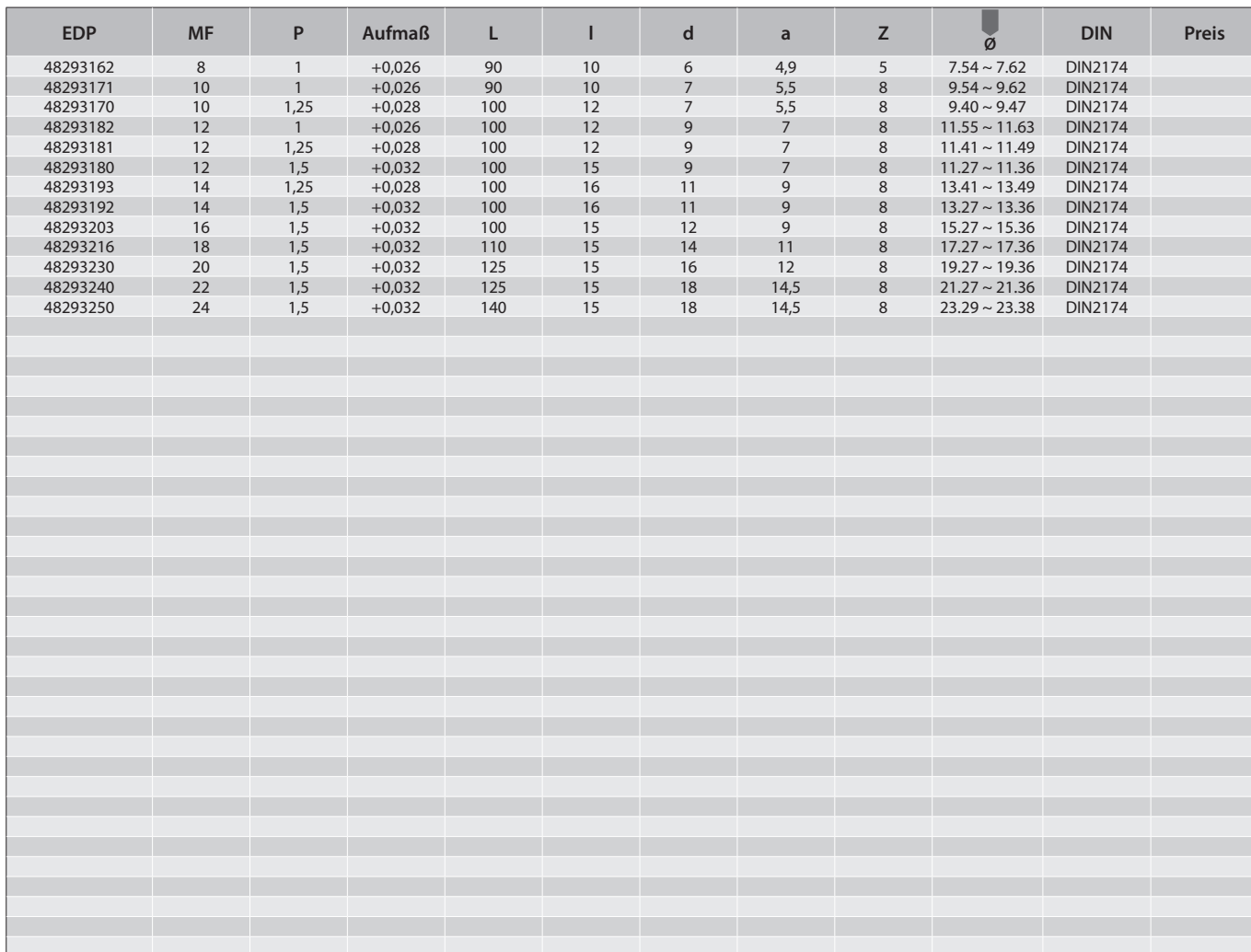


Metrisch Fein

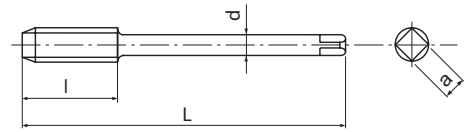
Gewinden | Gewindeformer | Metrisch Fein



- | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|-------|
| P  | P  | P  | P  | M  | N  | N  | H  | |
| C < 0,2% | 0,25 < C < 0,4 | C > 0,45% | SCM | INOX | AI | AC, ADC | 25-35 HRC | |
| 15-40 | 15-40 | 15-30 | 15-30 | 8-20 | 20-50 | 20-40 | 5-20 | m/min |



Gewinden | Gewindeformer | Metrisch Fein

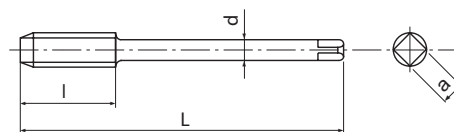


- Gewinden | Gewindeformer

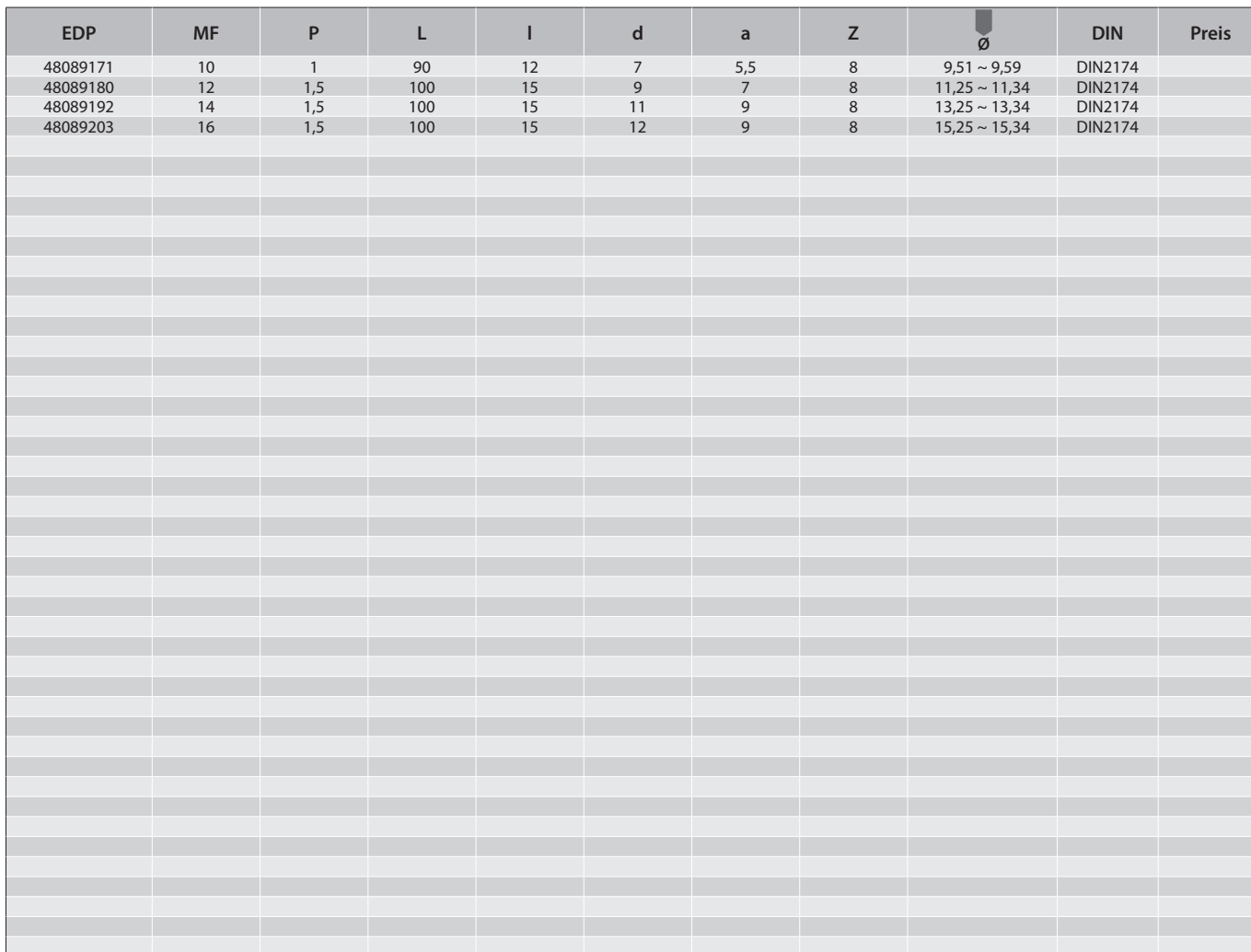


Metrisch Fein

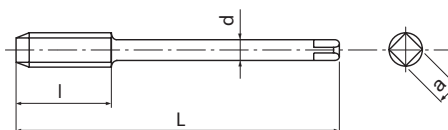
Gewinden | Gewindeformer | Metrisch Fein



- | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|-------|
| P  | P  | P  | P  | M  | N  | N  | H  | |
| C < 0,2% | 0,25 < C < 0,4 | C > 0,45% | SCM | INOX | AI | AC, ADC | 25-35 HRC | |
| 15-40 | 15-40 | 15-30 | 15-30 | 8-20 | 20-50 | 20-40 | 5-20 | m/min |



Gewinden | Gewindeformer | Metrisch Fein

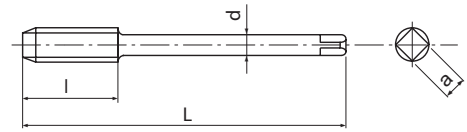


- Gewinden | Gewindeformer



Metrisch Fein

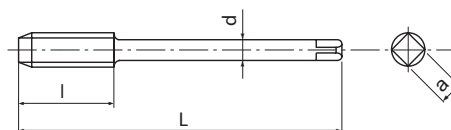
Gewinden | Gewindeformer | Metrisch Fein



- | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|-------|
| P  | P  | P  | P  | M  | N  | N  | H  | |
| C <0,2% | 0,25<C<0,4 | C>0.45% | SCM | INOX | Al | AC,ADC | 25-35 HRC | |
| 15-40 | 15-40 | 15-30 | 15-30 | 8-20 | 20-50 | 20-40 | 5-20 | m/min |

[illegible]

Gewinden | Gewindeformer | Metrisch Fein

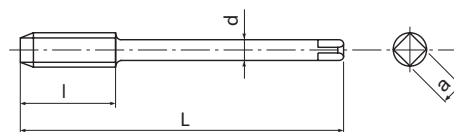


- Gewinden | Gewindeformer



Metrisch Fein

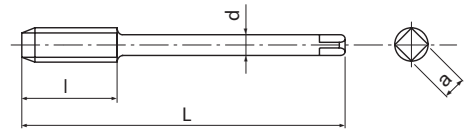
Gewinden | Gewindeformer | Metrisch Fein



- | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|-------|
| P  | P  | P  | P  | M  | N  | N  | |
| C < 0,2% | 0,25 < C < 0,4 | C > 0,45% | SCM | INOX | Al | Ac_ADC | |
| 10-20 | 10-20 | 10-20 | 10-20 | 8-15 | 10-15 | 10-15 | m/min |

[illegible]

Gewinden | Gewindeformer | Metrisch Fein

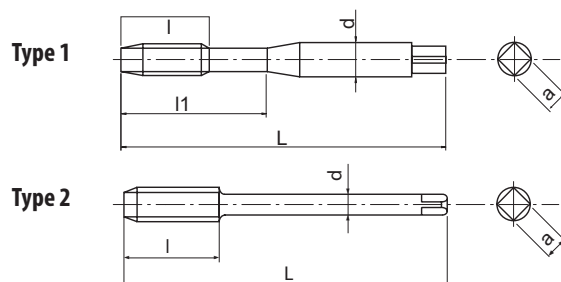


- Gewinden | Gewindeformer



Metrisch Fein

Gewinden | Gewindeformer | UNC

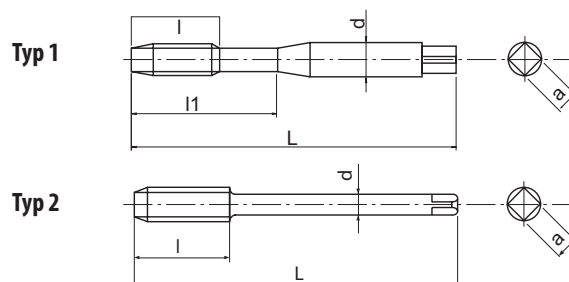


- Erste Wahl in Qualität und Leistung
- HSSE-Gewindeformer für Durchgangs- und Sacklöcher
- TiCN-Mehrlagenbeschichtung
- Für Stahl, Edelstahl und Aluminium

P 	P 	P 	P 	M 	N 	N 	H 	
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4	C > 0,45%	SCM	INOX	Al	AC, ADC	25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

[illegible]

Gewinden | Gewindeformer | UNC



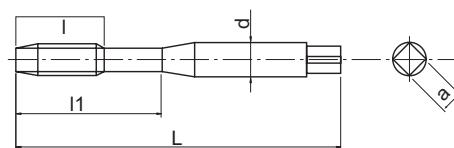
- Erste Wahl in Qualität und Leistung
- HSSE-Gewindeformer für Durchgangs- und Sacklöcher
- TiCN-Mehrlagenbeschichtung
- Für Stahl, Edelstahl und Aluminium
- Radialer Kühlmittelaustritt

[illegible]

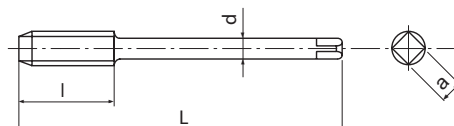
Gewinden | Gewindeformer | UNF



Typ 1



Typ 2



- Erste Wahl in Qualität und Leistung
- HSSE-Gewindeformer für Durchgangs- und Sacklöcher
- TiCN-Mehrlagenbeschichtung
- Für Stahl, Edelstahl und Aluminium

P 	P 	P 	P 	M 	N 	N 	H 
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4	C > 0,45%	SCM	INOX	Al	Al, ADC	25-35 HRC
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20

m/min



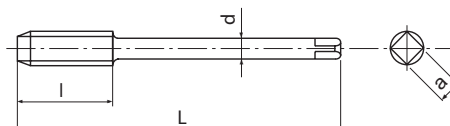
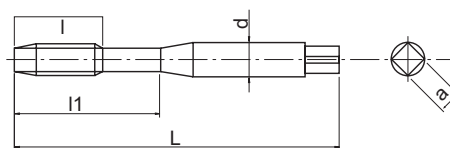




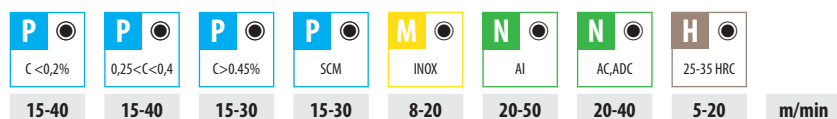



[illegible]

Gewinden | Gewindeformer | UNF

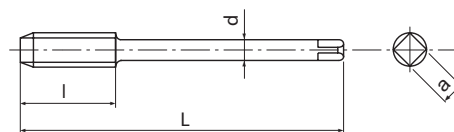


- Gewinden | Gewindeformer



UNF

Gewinden | Gewindeformer | G (BSP)

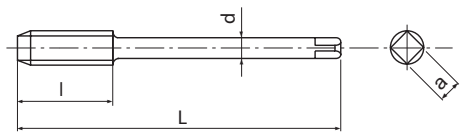


- Erste Wahl in Qualität und Leistung
- HSSE-Gewindeformer für Durchgangs- und Sacklöcher
- TiCN-Mehrlagenbeschichtung
- Für Stahl, Edelstahl und Aluminium

P 	P 	P 	P 	M 	N 	N 	H 	
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4	C > 0,45%	SCM	INOX	Al	AC, ADC	25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

[illegible]

Gewinden | Gewindeformer | G (BSP)

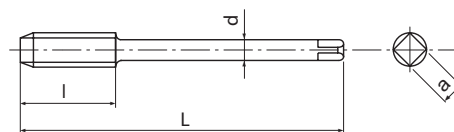


- Gewinden | Gewindeformer



G (BSP)

Gewinden | Gewindeformer | G (BSP)



- | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|-------|
| P  | P  | P  | P  | M  | N  | N  | |
| C < 0,2% | 0,25 < C < 0,4 | C > 0,45% | SCM | INOX | Al | AC,ADC | |
| 10-20 | 10-20 | 10-20 | 10-20 | 8-15 | 10-15 | 10-15 | m/min |

[illegible]



shaping your dreams

OSG GmbH

Zentrale Deutschland

**Karl-Ehmann-Str. 25
D - 73037 Göppingen
Germany**

**Tel: +49 7161 6064 - 0
Fax: +49 7161 6064 - 444
info@osg-germany.de**

OSG EUROPE LOGISTICS

Zentrale Europa

**Avenue Lavoisier 1
B-1300 Z.I. Wavre - Nord
Belgium**

**Tel: +32 10 23 05 07
Fax: +32 10 23 05 11
info@osgeurope.com**

OSG GmbH

Zweigniederlassung Deutschland

**Siemensstraße 13
D-61352 Bad Homburg
Deutschland**

**Tel: +49 6172 10 62 06
Fax: +49 6172 10 62 13
verkauf@wexo.com**

Österreich

Zweigniederlassung Österreich

**Messestraße 1
A-6850 Dornbirn
Tel.: +49 7161 6064-0
Fax: + 49 7161 6064-444
info@osg-germany.de**

Vischer & Bolli AG

**Im Schossacher 17
CH-8600 Dübendorf
Schweiz**

**Tel.: +41 44 802 15 15
Fax: +41 44 802 15 95
info@vb-tools.com**

All rights reserved. © OSG Europe 2022.

Der Verkauf unserer Waren erfolgt ausschließlich zu unseren allgemeinen Geschäftsbedingungen welche Sie jederzeit anfordern können oder online unter <http://www.osg-germany.de/AGB.pdf> Einsehen können.
Alle Preise sind in Euro je Stück. Hinzu kommt der gesetzliche, am Tag der Bestellung gültige Mehrwertsteuersatz. Die Preise sind freibleibend. In diesem Prospekt genannten Daten und gezeigten Darstellungen dienen nur dem Zweck der Beschreibung der Produkte. Änderungen jeder Art oder Druckfehler von technischen Daten berechtigen nicht zu Ansprüchen. Bildliche Darstellungen sind nicht verbindlich und sind keine Richtlinie über Art oder Eigenschaft. Technische Änderungen, Weiterentwicklungen oder Normänderungen sind vorbehalten. Nachdruck von Text und Bildern, auch auszugsweise, ist ohne unsere Genehmigung nicht gestattet.

www.osg-germany.de

KOSG2022002-01/2022-V1 • 2500