

Vischer & Bolli

OSG GROUP COMPANY



Plaquettes de tournage

Des performances de tout premier ordre
à des prix attractifs



QUALITÉ ET PERFORMANCE
À PARTIR DE

CHF 4.40



Prix nets & remise sur le quantité
à partir de 50 pièces
par type

Plaquettes de tournage négatives



Acier **P**

Forme	Gamme de coupe	Rayon	Désignation	N° d'art.	f [mm/U]	ap [mm]	Vc [mm/min]	Prix net	à partir de 50 pièces -5%	à partir de 100 pièces -10%	à partir de 200 pièces -12%	à partir de 500 pièces -15%
CN..12	Ébauche	04	CNMG120404PMG CA125P	TMK00474	0,15 - 0,50	0,6 - 5,0	150 - 350	6.80	6.45	6.10	6.00	5.80
		08	CNMG120408PMG CA125P	TMK00475	0,15 - 0,50	0,6 - 5,0	150 - 350	6.80	6.45	6.10	6.00	5.80
		12	CNMG120412PMG CA125P	TMK00476	0,15 - 0,50	0,6 - 5,0	150 - 350	6.80	6.45	6.10	6.00	5.80
	Finition	04	CNMG120404PP CA115P	TML00002	0,05 - 0,32	0,05 - 1,2	150 - 350	6.80	6.45	6.10	6.00	5.80
		08	CNMG120408PP CA115P	TML00003	0,05 - 0,32	0,05 - 1,2	150 - 350	6.80	6.45	6.10	6.00	5.80
	Wiper	04	CNMG120404WP CA115P	TML00064	0,08 - 0,42	0,08 - 1,2	150 - 350	7.40	7.05	6.65	6.50	6.30
DN..15	Ébauche	04	DNMG150604PMG CA125P	TMK00485	0,15 - 0,50	0,6 - 5,0	150 - 350	10.60	10.05	9.55	9.35	9.00
		08	DNMG150608PMG CA125P	TMK00486	0,15 - 0,50	0,6 - 5,0	150 - 350	10.60	10.05	9.55	9.35	9.00
	Finition	02	DNMG150602PP CA115P	TML00016	0,05 - 0,32	0,05 - 1,2	150 - 350	10.60	10.05	9.55	9.35	9.00
		04	DNMG150604PP CA115P	TML00017	0,05 - 0,32	0,05 - 1,2	150 - 350	10.60	10.05	9.55	9.35	9.00
DN..11	Finition / Ébauche	02	DNMG110402HQ CA115P	TML00134	0,12 - 0,3	0,3 - 2,0	150 - 350	7.30	6.95	6.55	6.40	6.20
		04	DNMG110402HQ CA125P	TMK00134	0,12 - 0,3	0,3 - 2,0	150 - 350	7.30	6.95	6.55	6.40	6.20
VN..16	Ébauche	04	VNMG160404PQ CA125P	TMK00048	0,12 - 0,4	0,2 - 2,5	150 - 350	14.20	13.50	12.80	12.50	12.05
		08	VNMG160408PQ CA125P	TMK00049	0,12 - 0,4	0,2 - 2,5	150 - 350	14.20	13.50	12.80	12.50	12.05
	Finition	02	VNMG160402PP CA115P	TML00044	0,05 - 0,32	0,05 - 1,2	150 - 350	14.20	13.50	12.80	12.50	12.05
		04	VNMG160404PP CA115P	TML00045	0,05 - 0,32	0,05 - 1,2	150 - 350	14.20	13.50	12.80	12.50	12.05
WN..08	Ébauche	08	WNMG080408HQ CA125P	TMK00284	0,12 - 0,3	0,3 - 2,0	150 - 350	7.30	6.95	6.55	6.40	6.20
	Finition	08	WNMG080408HQ CA115P	TML00284	0,05 - 0,32	0,05 - 1,2	150 - 350	7.30	6.95	6.55	6.40	6.20

Brise-copeaux

PP

Contrôle stable des copeaux sur une vaste plage de vitesse d'avance. Pression de coupe plus faible grâce aux tranchants vifs et à la surface lisse du brise-copeaux.

PMG

Bon contrôle des copeaux dans un large éventail de domaines d'usinage.

PQ

Contrôle stable des copeaux sur une large plage de vitesse d'avance grâce à un bris de copeaux efficace. Bon équilibre entre le tranchant et la ténacité de l'arête de coupe.

WP

Plaquette Wiper. Avance double possible en coupe légère, tout en maintenant une bonne finition.

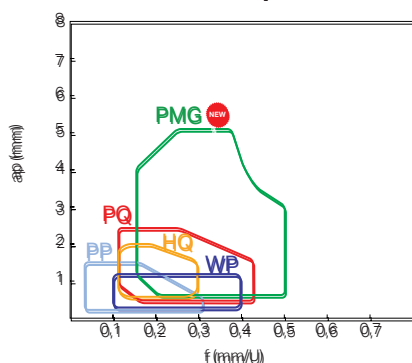
HQ

Arête de coupe vive grâce à l'angle de coupe 3-D et une géométrie en double porte-à-faux.

Nouvelle nuance de carbure revêtue par CVD pour l'acier



Gamme de brise-copeaux utilisable



Exemple d'utilisation

Shaft S43C

Vc = 200 m/min
ap = 0,5 mm~
f = 0,3 mm/U
Sous arrosage
DNMG150408PP CA125P
Durée de vie: 150 pièces/arête

CA125P

Concurrent

bien
Schneidkante

Plaquettes de tournage positives



Acier **P**

Forme	Gamme de coupe	Rayon	Désignation	N° d'art.	f [mm/U]	ap [mm]	Vc [mm/min]	Prix net	à partir de 50 pièces -5%	à partir de 100 pièces -10%	à partir de 200 pièces -12%	à partir de 500 pièces -15%
CC..09	Ébauche	02	CCMT09T302GK CA125P	TMK00316	0,1 - 0,3	0,4 - 3,0	150 - 350	6.80	6.45	6.10	6.00	5.80
		04	CCMT09T304GK CA125P	TMK00317	0,1 - 0,3	0,4 - 3,0	150 - 350	6.80	6.45	6.10	6.00	5.80
	Finition	02	CCMT09T304PP CA115P	TML00311	0,05 - 0,3	0,05 - 1,0	150 - 350	6.80	6.45	6.10	6.00	5.80
		04	CCMT09T302PP CA115P	TML00312	0,05 - 0,3	0,05 - 1,0	150 - 350	6.80	6.45	6.10	6.00	5.80
CC..06	Ébauche	02	CCMT060202GK CA125P	TMK00314	0,1 - 0,3	0,4 - 3,0	150 - 350	5.20	4.95	4.70	4.60	4.40
		04	CCMT060204GK CA125P	TMK00315	0,1 - 0,3	0,4 - 3,0	150 - 350	5.20	4.95	4.70	4.60	4.40
	Finition	01	CCGT060201MFP-SK PR1725	TLM00040	0,02 - 0,12	0,2 - 2,5	120 - 180	12.50	11.90	11.25	11.00	10.65
		02	CCMT060202PP CA115P	TML00309	0,05 - 0,3	0,05 - 1,0	150 - 350	5.20	4.95	4.70	4.60	4.40
		04	CCMT060204PP CA115P	TML00310	0,05 - 0,3	0,05 - 1,0	150 - 350	5.20	4.95	4.70	4.60	4.40
		04	CCMT060204GK CA125P	TMK00367	0,1 - 0,3	0,4 - 3,0	150 - 350	6.60	6.25	5.95	5.80	5.60
DC..11	Ébauche	08	DCMT11T308GK CA125P	TMK00368	0,1 - 0,3	0,4 - 3,0	150 - 350	6.60	6.25	5.95	5.80	5.60
		02	DCMT11T302PP CA115P	TML00356	0,05 - 0,3	0,05 - 1,0	150 - 350	6.60	6.25	5.95	5.80	5.60
	Finition	04	DCMT11T304PP CA115P	TML00357	0,05 - 0,3	0,05 - 1,0	150 - 350	6.60	6.25	5.95	5.80	5.60
		04	DCMT11T304GK CA125P	TMK00364	0,1 - 0,3	0,4 - 3,0	150 - 350	5.60	5.30	5.05	4.95	4.75
DC..07	Ébauche	04	DCMT070208GK CA125P	TMK00365	0,1 - 0,3	0,4 - 3,0	150 - 350	5.60	5.30	5.05	4.95	4.75
		01	DCGT070201MFP-SK PR1725	TLM00166	0,02 - 0,12	0,2 - 2,5	120 - 180	13.70	13.00	12.35	12.05	11.65
	Finition	02	DCMT070202PP CA115P	TML00354	0,05 - 0,3	0,05 - 1,0	150 - 350	5.60	5.30	5.05	4.95	4.75
		04	DCMT070204PP CA115P	TML00355	0,05 - 0,3	0,05 - 1,0	150 - 350	5.60	5.30	5.05	4.95	4.75
		01	VCGT110301MFP-GF PR1725	TLM00453	0,03 - 0,125	0,2 - 1,2	120 - 180	15.00	14.25	13.50	13.20	12.75
		02	VCGT110302MFP-GF PR1725	TLM00454	0,03 - 0,125	0,2 - 1,2	120 - 180	15.00	14.25	13.50	13.20	12.75
VC..11	Finition / Ébauche	01	VCGT130301MFP-SK PR1725	TLM40238	0,02 - 0,12	0,2 - 2,5	120 - 180	15.20	14.45	13.70	13.40	12.90
VC..13	Finition / Ébauche	02	VCGT130302MFP-SK PR1725	TLM40239	0,02 - 0,12	0,2 - 2,5	120 - 180	15.20	14.45	13.70	13.40	12.90
VC..16	Ébauche	04	VCMT160404PP CA125P	TMK00458	0,1 - 0,3	0,4 - 3,0	150 - 350	10.80	10.25	9.70	9.50	9.20
	Finition	04	VCMT160404PP CA115P	TML00458	0,05 - 0,3	0,05 - 1,0	150 - 350	10.80	10.25	9.70	9.50	9.20

Brise-copeaux

GK

Bonne évacuation des copeaux grâce à la poche copeau importante.

PP

Recommandé pour la finition de l'acier. Contrôle stable des copeaux sur une large plage de vitesse d'avance. Aiguë et stabilité améliorées grâce à la conception spéciale du tranchant.

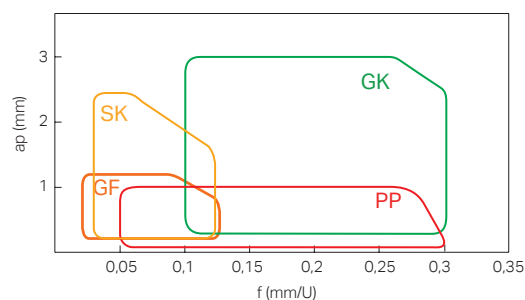
SK

Coupes nettes grâce aux angles de coupe élevés. Grande pointe sur le tranchant pour un meilleur contrôle des copeaux sur une large plage de vitesse d'avance.

GF

Point situé proche de l'arête de coupe. Copeaux fragmentés en petit morceaux dans les usinages avec un profondeur de pas «ap» petit.

Gamme de brise-copeaux utilisable



Exemple d'utilisation

Arbre - 34CrMo4

Vc = 110 m/min
ap = ~1,5 mm
f = 0,06 mm/U
Sous arrosage
DCGT11T302MFP-SK PR1725

PR1725
Brise-copeaux SK

Concurrent
Brise-copeaux brut de frittage

3000 pièces/arête

1500 pièces/arête

x2
Durée de vie

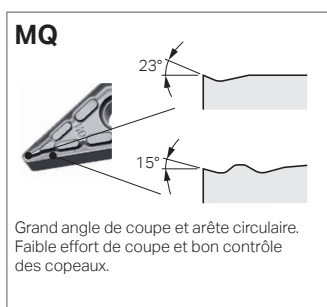
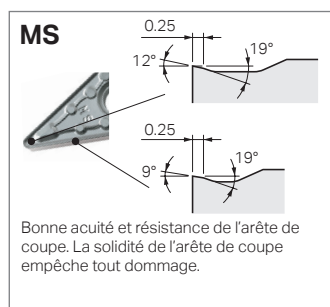
Plaquettes de tournage négatives



Acier inoxydable **M**

Forme	Gamme de coupe	Rayon	Désignation	N° d'art.	f [mm/U]	ap [mm]	Vc [mm/min]	Prix net	à partir de 50 pièces -5%	à partir de 100 pièces -10%	à partir de 200 pièces -12%	à partir de 500 pièces -15%
CN..12	Ébauche	08	CNMG120408MS PR120S	TLW00008	0,15 - 0,30	1,0 - 3,0	80 - 150	7.20	6.85	6.50	6.35	6.10
		12	CNMG120412MS PR120S	TLW00012	0,15 - 0,30	1,0 - 3,0	80 - 150	7.20	6.85	6.50	6.35	6.10
	Finition	04	CNMG120404MQ PR120S	TLW00003	0,05 - 0,15	0,5 - 1,5	80 - 150	7.20	6.85	6.50	6.35	6.10
		08	CNMG120408MQ PR120S	TLW00007	0,05 - 0,15	0,5 - 1,5	80 - 150	7.20	6.85	6.50	6.35	6.10
DN..15	Ébauche	04	DNMG150608MS PR120S	TLW00059	1,0 - 3,0	80 - 150	80 - 150	11.10	10.55	10.00	9.75	9.45
		08	DNMG150612MS PR120S	TLW00063	0,1 - 0,35	0,8 - 4,0	80 - 150	11.10	10.55	10.00	9.75	9.45
	Finition	04	DNMG150604MQ PR120S	TLW00054	0,05 - 0,15	0,5 - 1,5	80 - 150	11.10	10.55	10.00	9.75	9.45
		08	DNMG150608MQ PR120S	TLW00058	0,05 - 0,15	0,5 - 1,5	80 - 150	11.10	10.55	10.00	9.75	9.45
VN..16	Ébauche	04	VNMG160404MS PR120S	TLW00092	0,1 - 0,35	0,8 - 4,0	100 - 160	14.90	14.15	13.40	13.10	12.65
		08	VNMG160408MS PR120S	TLW00096	0,1 - 0,35	0,8 - 4,0	100 - 160	14.90	14.15	13.40	13.10	12.65
	Finition	04	VNMG160404MQ PR120S	TLW00091	0,05 - 0,15	0,5 - 1,5	80 - 150	14.90	14.15	13.40	13.10	12.65
		08	VNMG160408MQ PR120S	TLW00095	0,05 - 0,15	0,5 - 1,5	80 - 150	14.90	14.15	13.40	13.10	12.65
WN..08	Ébauche	08	WNMG080408MS PR120S	TLW00104	0,1 - 0,35	0,8 - 4,0	100 - 160	7.70	7.30	6.95	6.80	6.55
	Finition	04	WNMG080404MQ PR120S	TLW00100	0,05 - 0,15	0,4 - 1,5	80 - 150	7.70	7.30	6.95	6.80	6.55

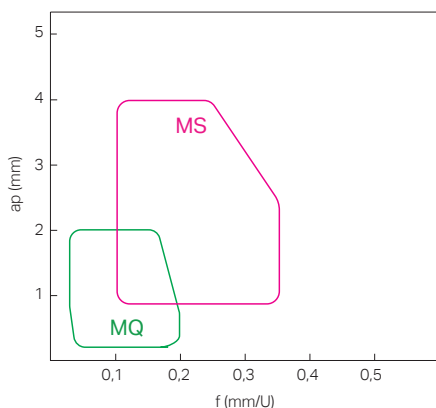
Brise-copeaux



Revêtement PVD pour alliages résistants à la chaleur



Gamme de brise-copeaux utilisable



Exemples d'utilisation

Pièces de moteur pour machines agricoles SUH600

Vc = 45 m/min
ap = 0,4 mm
f = 0,15 mm/U
Sous arrosage
WNMG080408MQ
PR120S



PR120S assure une plus longue durée de vie de l'outil sur les six arêtes et garantit assure un usinage stable.

PR120S

Concurrent

140 pièces/arête

90 pièces/arête

x1.5
Durée de vie

Plaquettes de tournage positives



Acier inoxydable **M**

Forme	Gamme de coupe	Rayon	Désignation	N° d'art.	f [mm/U]	ap [mm]	Vc [mm/min]	Prix net	à partir de 50 pièces -5%	à partir de 100 pièces -10%	à partir de 200 pièces -12%	à partir de 500 pièces -15%
CC..09	Ébauche	02	CCMT09T302GK PR1535	TLC01535	0,1 - 0,3	0,4 - 3,0	100 - 160	6.80	6.45	6.10	6.00	5.80
		04	CCMT09T304GK PR1535	TLC01536	0,1 - 0,3	0,4 - 3,0	100 - 160	6.80	6.45	6.10	6.00	5.80
	Finition	02	CCGT09T302MFP-SK PR120S	TLW00113	0,02 - 0,12	0,2 - 2,5	40 - 160	15.20	14.45	13.70	13.40	12.90
		04	CCGT09T304MFP-SK PR120S	TLW00114	0,02 - 0,12	0,2 - 2,5	40 - 160	15.20	14.45	13.70	13.40	12.90
CC..06	Ébauche	02	CCMT060202GK PR1535	TLC01485	0,1 - 0,3	0,4 - 3,0	100 - 160	5.20	4.95	4.70	4.60	4.40
		04	CCMT060204GK PR1535	TLC01486	0,1 - 0,3	0,4 - 3,0	100 - 160	5.20	4.95	4.70	4.60	4.40
	Finition	01	CCGT060201MFP-SK PR120S	TLW00109	0,02 - 0,12	0,2 - 2,5	40 - 160	13.10	12.45	11.80	11.55	11.15
		02	CCGT060202MFP-SK PR120S	TLW00110	0,02 - 0,12	0,2 - 2,5	40 - 160	13.10	12.45	11.80	11.55	11.15
DC..11	Ébauche	04	DCMT11T304GK PR1535	TLC03496	0,1 - 0,3	0,4 - 3,0	100 - 160	6.60	6.25	5.95	5.80	5.60
		08	DCMT11T308GK PR1535	TLC03497	0,1 - 0,3	0,4 - 3,0	100 - 160	6.60	6.25	5.95	5.80	5.60
	Finition	02	DCGT11T302MFP-SK PR120S	TLW00119	0,02 - 0,12	0,2 - 2,5	100 - 160	17.30	16.45	15.55	15.20	14.70
		04	DCGT11T304MFP-SK PR120S	TLW00120	0,02 - 0,12	0,2 - 2,5	100 - 160	17.30	16.45	15.55	15.20	14.70
DC..07	Finition / Ébauche	01	DCGT070201MFP-SK PR120S	TLW00115	0,02 - 0,12	0,2 - 2,5	40 - 160	14.50	13.80	13.05	12.75	12.35
		02	DCGT070202MFP-SK PR120S	TLW00116	0,02 - 0,12	0,2 - 2,5	40 - 160	14.50	13.80	13.05	12.75	12.35
		04	DCGT070204MFP-SK PR120S	TLW00117	0,02 - 0,12	0,2 - 2,5	40 - 160	14.50	13.80	13.05	12.75	12.35
		08	DCGT070208MFP-SK PR120S	TLW00118	0,02 - 0,12	0,2 - 2,5	40 - 160	14.50	13.80	13.05	12.75	12.35
VC..11	Finition / Ébauche	01	VCGT110301MFP-GF PR1535	TLC58665	0,03 - 0,125	0,2 - 1,2	120 - 180	15.00	14.25	13.50	13.20	12.75
		02	VCGT110302MFP-GF PR1535	TLC58666	0,03 - 0,125	0,2 - 1,2	120 - 180	15.00	14.25	13.50	13.20	12.75
VC..13	Finition / Ébauche	01	VCGT130301MFP-SK PR1535	TLC40045	0,02 - 0,12	0,2 - 2,5	100 - 160	15.20	14.45	13.70	13.40	12.90
		02	VCGT130302MFP-SK PR1535	TLC40046	0,02 - 0,12	0,2 - 2,5	100 - 160	15.20	14.45	13.70	13.40	12.90
VC...16	Finition / Ébauche	04	VCMT160404PP PR1535	TLC07702	0,05 - 0,3	0,05 - 1,0	100 - 160	12.10	11.50	10.90	10.65	10.30

Brise-copeaux

GK

Bon enlèvement de copeaux dans de nombreuses applications d'usinage grâce au brise-copeaux et à la rainure à copeaux.

PP

Recommandé pour la finition de l'acier inoxydable. Contrôle stable des copeaux sur une large plage de vitesse d'avance. Aiguë et stabilité améliorées grâce à la conception spéciale du tranchant.

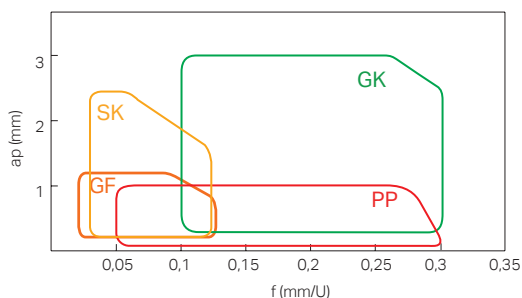
SK

Coupes nettes grâce aux angles de coupe élevés. Grande pointe sur le tranchant pour un meilleur contrôle des copeaux sur une large plage de vitesse d'avance.

GF

Point situé proche de l'arête de coupe. Copeaux fragmentés en petit morceaux dans les usinages avec un profondeur de pas «ap» petit.

Gamme de brise-copeaux utilisable



Exemple d'utilisation

X105CrMo17

Vc = 100 m/min
(n = 3600 min⁻¹)
ap = 0.1 mm
f = 0.06 mm/U
Sous arrosage (avec liquide de coupe)
DCGT11T302MFP-SK
PR1535

PR1535
Brise-copeaux SK

Concurrent

600 pièces/arête

450 pièces/arête

x1,3
Durée de vie

Plaquettes de tournage négatives

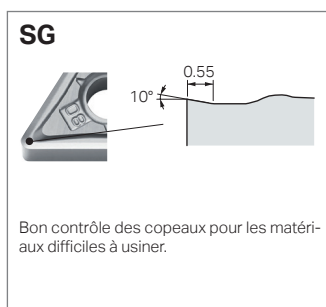
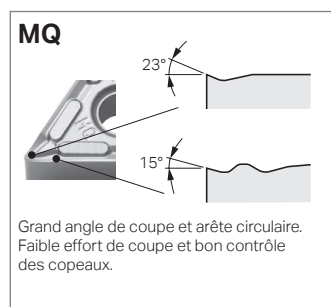


Super Alliages

S

Forme	Gamme de coupe	Rayon	Désignation	N° d'art.	f [mm/U]	ap [mm]	Vc [mm/min]	Prix net	à partir de 50 pièces -5%	à partir de 100 pièces -10%	à partir de 200 pièces -12%	à partir de 500 pièces -15%
CN..12	Ébauche	08	CNMG120408SG PR120S	TLW00010	0,10 - 0,40	0,5 - 4,0	25 - 65	7.20	6.85	6.50	6.35	6.10
		12	CNMG120412SG PR120S	TLW00014	0,10 - 0,40	0,5 - 4,0	25 - 65	7.20	6.85	6.50	6.35	6.10
	Finition	04	CNMG120404MQ PR115S	TLV00003	0,05 - 0,20	0,2 - 1,0	25 - 70	7.20	6.85	6.50	6.35	6.10
		08	CNMG120408MQ PR115S	TLV00007	0,05 - 0,20	0,2 - 1,0	25 - 70	7.20	6.85	6.50	6.35	6.10
DN..15	Ébauche	04	DNMG150608SG PR120S	TLW00061	0,10 - 0,40	0,5 - 4,0	25 - 65	11.10	10.55	10.00	9.75	9.45
		08	DNMG150612SG PR120S	TLW00064	0,10 - 0,40	0,5 - 4,0	25 - 65	11.10	10.55	10.00	9.75	9.45
	Finition	04	DNMG150604MQ PR115S	TLV00054	0,05 - 0,20	0,2 - 1,0	25 - 70	11.10	10.55	10.00	9.75	9.45
		08	DNMG150608MQ PR115S	TLV00058	0,05 - 0,20	0,2 - 1,0	25 - 70	11.10	10.55	10.00	9.75	9.45
VN..16	Ébauche	04	VNMG160404SG PR120S	TLW00094	0,10 - 0,40	0,5 - 4,0	25 - 65	14.90	14.15	13.40	13.10	12.65
		08	VNMG160408SG PR120S	TLW00098	0,10 - 0,40	0,5 - 4,0	25 - 65	14.90	14.15	13.40	13.10	12.65
	Finition	04	VNMG160404MQ PR115S	TLV00091	0,05 - 0,20	0,2 - 1,0	25 - 70	14.90	14.15	13.40	13.10	12.65
		08	VNMG160408MQ PR115S	TLV00095	0,05 - 0,20	0,2 - 1,0	25 - 70	14.90	14.15	13.40	13.10	12.65
WN..08	Ébauche	08	WNMG080408SG PR120S	TLW00106	0,10 - 0,40	0,5 - 4,0	25 - 65	7.70	7.30	6.95	6.80	6.55
	Finition	08	WNMG080408SG PR115S	TLV00106	0,05 - 0,20	0,2 - 1,0	25 - 70	7.70	7.30	6.95	6.80	6.55

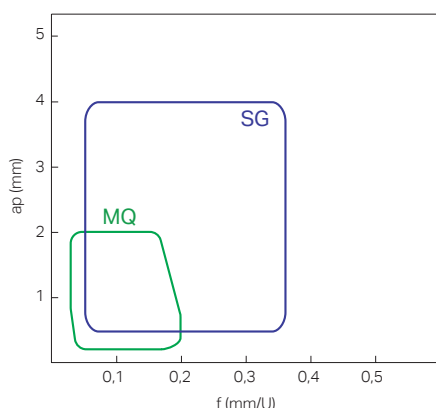
Brise-copeaux



Revêtement PVD pour alliages résistants à la chaleur



Gamme de brise-copeaux utilisable



Exemples d'utilisation

Pièces d'avion : Alliage de nickel résistant à la chaleur

Vc = 30 m/min
ap = 1,0 mm
f = 0,08 mm/U
Sous arrosage
CCGT09T304MFP-GQ
PR115S



Le PR115S offre une durée de vie d'outil 1,3 fois plus longue pour l'usinage de pièces aéronautiques nécessitant une résistance élevée à la chaleur.

PR115S

20 pièces/arête

Concurrent

15 pièces/arête

x1.3
Durée de vie

Pièces de moteur pour machines agricoles SUH600

Vc = 45 m/min
ap = 0,4 mm
f = 0,15 mm/U
Sous arrosage
WNMG080408MQ
PR120S



PR120S assure une plus longue durée de vie de l'outil sur les six arêtes et garantit assure un usinage stable.

PR120S

140 pièces/arête

Concurrent

90 pièces/arête

x1.5
Durée de vie

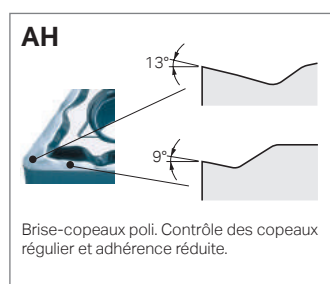
Plaquettes de tournage négatives



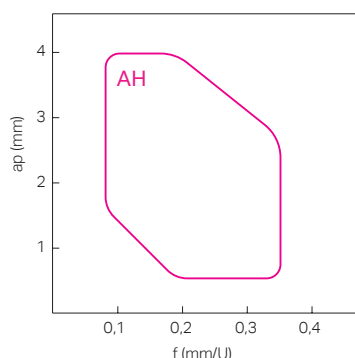
Métaux non ferreux **N**

Forme	Gamme de coupe	Rayon	Désignation	N° d'art.	f [mm/U]	ap [mm]	Vc [mm/min]	Prix net	à partir de 50 pièces -5%	à partir de 100 pièces -10%	à partir de 200 pièces -12%	à partir de 500 pièces -15%
CN..12	Ébauche	04	CNMG120404AH KW10	TWE04420	0,08 - 0,35	0,05 - 4,0	200 - 500	7.60	7.20	6.85	6.70	6.45
		08	CNMG120408AH KW10	TWE04421	0,08 - 0,35	0,05 - 4,0	200 - 500	7.60	7.20	6.85	6.70	6.45
DN..15	Ébauche	04	DNMG150604AH KW10	TWE64426	0,08 - 0,35	0,05 - 4,0	200 - 500	10.70	10.15	9.65	9.40	9.10
		08	DNMG150608AH KW10	TWE64427	0,08 - 0,35	0,05 - 4,0	200 - 500	10.70	10.15	9.65	9.40	9.10

Brise-copeaux



Gamme de brise-copeaux utilisable



Découvrez nos fraises à fileter



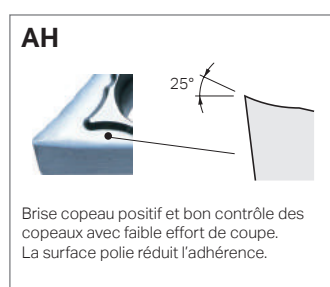
Plaquettes de tournage positives



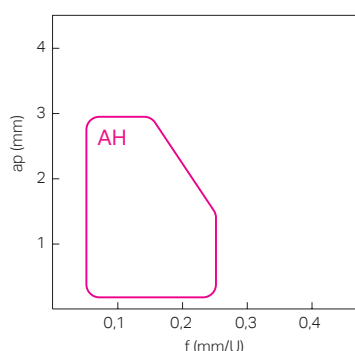
Métaux non ferreux **N**

Forme	Gamme de coupe	Rayon	Désignation	N° d'art.	f [mm/U]	ap [mm]	Vc [mm/min]	Prix net	à partir de 50 pièces -5%	à partir de 100 pièces -10%	à partir de 200 pièces -12%	à partir de 500 pièces -15%
CC..09	Finition / Ébauche	04	CCGT09T304AH KW10	TWE04517	0,05 - 0,25	0,2 - 3,0	200 - 500	12.50	11.90	11.25	11.00	10.65
		08	CCGT09T308AH KW10	TWE04518	0,05 - 0,25	0,2 - 3,0	200 - 500	12.50	11.90	11.25	11.00	10.65
DC..11	Finition / Ébauche	04	DCGT11T304AH KW10	TWE04545	0,05 - 0,25	0,2 - 3,0	200 - 500	14.40	13.70	12.95	12.65	12.25
		08	DCGT11T308AH KW10	TWE04546	0,05 - 0,25	0,2 - 3,0	200 - 500	14.40	13.70	12.95	12.65	12.25
VC..16	Finition / Ébauche	04	VCGT160404AH KW10	TWE04635	0,05 - 0,25	0,2 - 3,0	200 - 500	19.50	18.55	17.55	17.15	16.60

Brise-copeaux



Gamme de brise-copeaux utilisable



Découvrez nos forets HY-PRO





Technique d'application 2.0

Nous numérisons notre technique d'application dans la boutique en ligne avec des filtres de performance, des conditions de coupe, des rapports TECH et bien plus encore.



Connexion ERP sans faille

Si vous souhaitez relier notre boutique à votre ERP par OCI ou d'autres Punch-Outs - pas de problème, contactez votre interlocuteur vb.



Votre assortiment dans le compte d'utilisateur

Retrouvez maintenant votre assortiment dans votre compte d'utilisateur sous Historique des commandes.



Recommandations sur les produits

Vous le connaissez probablement dans d'autres boutiques en ligne - les suggestions «Les clients qui ont acheté, ont également acheté...». Cette fonction vous aide à penser à tout lors de vos achats en ligne ou à découvrir quelque chose de nouveau.



Statut de traitement dans l'historique des commandes

Sous Historique des commandes, onglet Bons de livraison, le statut de traitement est désormais visible, ce qui vous permet de savoir si votre commande est déjà préparée, contrôlée ou prête à être expédiée.



Support à la pince de serrage correspondante et vice versa

Vous trouverez maintenant le mandrin à pince correspondant à chaque support et la suggestion de support correspondant à chaque mandrin à pince dans la catégorie des supports. Pour ce faire, il suffit de cliquer sur le bouton correspondant ou sur le bouton des collets correspondants au niveau de l'article. De cette façon, vous pourrez facilement configurer votre outil complet à l'avenir.



Sélection précise des outils

Ne comparez pas les outils uniquement sur la base du prix, mais visualisez directement les données de coupe pour le matériau choisi ou la stratégie d'usinage souhaitée.



Accessoires adaptés

Trouvez les accessoires adaptés à chaque support, par exemple une vis ou une clé Torx, etc. À l'avenir, vous les trouverez pour tous les produits.



Manuel TECH

Pour tous les produits nécessitant un manuel d'utilisation ou d'entretien, vous trouverez désormais les documents correspondants sous l'article via l'icône TECH-Manual..



vb-App

Avec la nouvelle application vb, vous commandez votre ravitaillement en scannant simplement le code QR ou le code-barres, pour que votre machine ne s'arrête jamais.



Filtre des groupes de matériaux

Si vous ne connaissez pas la désignation exacte du matériau, pas de problème, sélectionnez le nouveau filtre des groupes de matériaux (P, M, K, N, S, H) et vous trouverez ainsi l'outil qui vous convient.



mdm-Tooling

Si vous utilisez mdm-Tooling, vous pouvez désormais reprendre toutes nos données technologiques d'un simple clic de souris. Simple et génial - nous continuons à numériser, soyez curieux...

Technologie d'application intégrale

L'outil approprié - sur le meilleur chemin - parfaitement serré

Contactez-nous pour obtenir des conseils complets sur votre projet d'usinage. Nous serons heureux de vous aider dans la mise en œuvre des nouvelles technologies..

Mail: anwendungstechnik@vb-tools.com

Tél.: +41 44 802 15 25

