

Drehwendeplatten

Top Leistung zu attraktiven Preisen



QUALITÄT UND LEISTUNG
AB **CHF 4.40**

Drehwendeplatten negativ

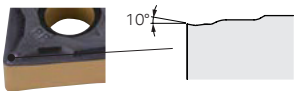


Stahl **P**

Form-Grösse	Bearbeitung	Ecken-radius	Bezeichnung	Art.Nr.	f [mm/U]	ap [mm]	Vc [mm/min]	Netto	ab 50 Stk. -5%	ab 100 Stk. -10%	ab 200 Stk. -12%	ab 500 Stk. -15%
CN..12	Schruppen	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
	Schlichten	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	Schruppen	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
	Schlichten	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	Schlichten / Schruppen	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	Schruppen	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
	Schlichten	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	Schruppen	08	WNMG080408HQ CA125P	TMK00284	0,12 - 0,3	0,3 - 2,0	150 - 350	7.30	6.95	6.55	6.40	6.20
	Schlichten	08	WNMG080408HQ CA115P	TML00284	0,05 - 0,32	0,05 - 1,2	150 - 350	7.30	6.95	6.55	6.40	6.20

Spanbrecher

PP



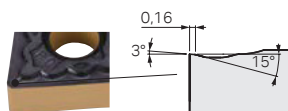
Stabile Spankontrolle über grossen Vorschubbereich. Geringerer Schnittdruck durch scharfe Schneidkanten und glatte Spanbrecheroberfläche.

PMG



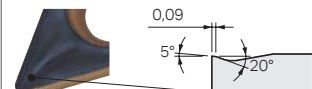
Gute Spankontrolle in einem breiten Spektrum von Bearbeitungsbereichen.

PQ



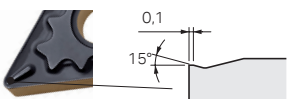
Stabile Spankontrolle über grossen Vorschubbereich durch effizientes Spanbrechen. Gute Ausgewogenheit zwischen Schärfe und Zähigkeit der Schnittkante.

WP



WP mit Wiper. Gute Spankontrolle bei kleinen Bearbeitungen.

HQ

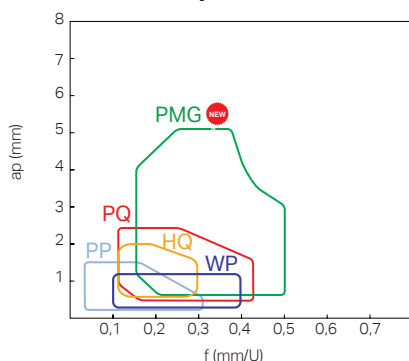


Scharfe Schneide durch 3D-Spanwinkel und doppelter Auskragsgeometrie.

Neue CVD-beschichtete Hartmetallsorte für Stahl



Anwendbare Spanbrecherformen



Anwendungsbeispiel

Schaft S43C

Vc = 200 m/min
ap = 0,5 mm~
f = 0,3 mm/U
Nassbearbeitung
DNMG150408PP CA125P
Standzeit: 150 Teile/Schneide



gut
Schneidkante



CA125P



Wettbewerber

Drehwendeplatten positiv



Stahl **P**

Form-Grösse	Bearbeitung	Ecken-radius	Bezeichnung	Art.Nr.	f [mm/U]	ap [mm]	Vc [mm/min]	Netto	ab 50 Stk. -5%	ab 100 Stk. -10%	ab 200 Stk. -12%	ab 500 Stk. -15%
CC..09	Schruppen	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
	Schlichten	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	Schruppen	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
	Schlichten	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
DC..11	Schruppen	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	DCMT11T304GK CA125P	TMK00367	0,1 - 0,3	0,4 - 3,0	150 - 350	6.60	6.25	5.95	5.80	5.60
	Schlichten	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
DC..07	Schruppen	04	DCMT11T304PP CA115P	TML00357	0,05 - 0,3	0,05 - 1,0	150 - 350	6.60	6.25	5.95	5.80	5.60
		02	DCMT070204GK CA125P	TMK00364	0,1 - 0,3	0,4 - 3,0	150 - 350	5.60	5.30	5.05	4.95	4.75
	Schlichten	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
VC..11	Schruppen	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
	Schlichten / Schruppen	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..13	Schlichten / Schruppen	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
		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	Schruppen	04	VCMT160404PP CA125P	TMK00458	0,1 - 0,3	0,4 - 3,0	150 - 350	10.80	10.25	9.70	9.50	9.20
	Schlichten	04	VCMT160404PP CA115P	TML00458	0,05 - 0,3	0,05 - 1,0	150 - 350	10.80	10.25	9.70	9.50	9.20

Spanbrecher

GK

Gute Spanabfuhr in vielen Bearbeitungsbereichen durch Spanbrecher und Spanleitstufe.

PP

Empfohlen zum Schlichten von Stahl. Stabile Spankontrolle über grossen Vorschubbereich. Schärfe und verbesserte Stabilität durch spezielle Schnittkanten-Konstruktion.

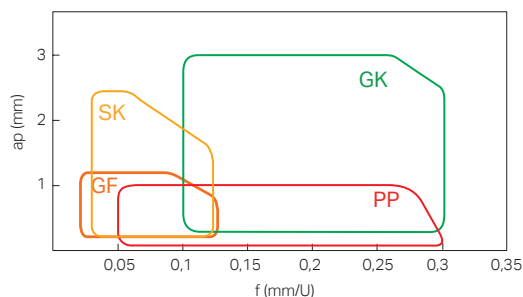
SK

Scharfe Schnitte durch grosse Spanwinkel. Grosser Punkt an Schneidkante für verbesserte Spankontrolle über grossen Vorschubbereich.

GF

Kleine Späne bei geringen Bearbeitungstiefen.

Anwendbare Spanbrecherformen



Anwendungsbeispiel

Schaft - 34CrMo4

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

PR1725
SK-Spanbrecher

Wettbewerber
Gepresster Spanbrecher

3000 Teile/Schneide

1500 Teile/Schneide

x2
Standzeit

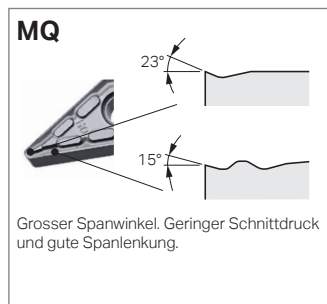
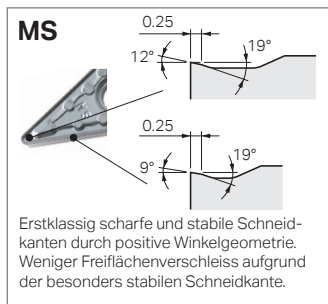
Drehwendeplatten negativ



Rostfreier Stahl **M**

Form-Grösse	Bearbeitung	Ecken-radius	Bezeichnung	Art.Nr.	f [mm/U]	ap [mm]	Vc [mm/min]	Netto	ab 50 Stk. -5%	ab 100 Stk. -10%	ab 200 Stk. -12%	ab 500 Stk. -15%
CN..12	Schruppen	08	CNMG120408MS PR120S	TLW000008	0,15 - 0,30	1,0 - 3,0	80 - 150	7.20	6.85	6.50	6.35	6.10
		12	CNMG120412MS PR120S	TLW000012	0,15 - 0,30	1,0 - 3,0	80 - 150	7.20	6.85	6.50	6.35	6.10
	Schlichten	04	CNMG120404MQ PR120S	TLW000003	0,05 - 0,15	0,5 - 1,5	80 - 150	7.20	6.85	6.50	6.35	6.10
		08	CNMG120408MQ PR120S	TLW000007	0,05 - 0,15	0,5 - 1,5	80 - 150	7.20	6.85	6.50	6.35	6.10
DN..15	Schruppen	04	DNMG150608MS PR120S	TLW000059	1,0 - 3,0	80 - 150	80 - 150	11.10	10.55	10.00	9.75	9.45
		08	DNMG150612MS PR120S	TLW000063	0,1 - 0,35	0,8 - 4,0	80 - 150	11.10	10.55	10.00	9.75	9.45
	Schlichten	04	DNMG150604MQ PR120S	TLW000054	0,05 - 0,15	0,5 - 1,5	80 - 150	11.10	10.55	10.00	9.75	9.45
		08	DNMG150608MQ PR120S	TLW000058	0,05 - 0,15	0,5 - 1,5	80 - 150	11.10	10.55	10.00	9.75	9.45
VN..16	Schruppen	04	VNMG160404MS PR120S	TLW000092	0,1 - 0,35	0,8 - 4,0	100 - 160	14.90	14.15	13.40	13.10	12.65
		08	VNMG160408MS PR120S	TLW000096	0,1 - 0,35	0,8 - 4,0	100 - 160	14.90	14.15	13.40	13.10	12.65
	Schlichten	04	VNMG160404MQ PR120S	TLW000091	0,05 - 0,15	0,5 - 1,5	80 - 150	14.90	14.15	13.40	13.10	12.65
		08	VNMG160408MQ PR120S	TLW000095	0,05 - 0,15	0,5 - 1,5	80 - 150	14.90	14.15	13.40	13.10	12.65
WN..08	Schruppen	08	WNMG080408MS PR120S	TLW00104	0,1 - 0,35	0,8 - 4,0	100 - 160	7.70	7.30	6.95	6.80	6.55
	Schlichten	04	WNMG080404MQ PR120S	TLW00100	0,05 - 0,15	0,4 - 1,5	80 - 150	7.70	7.30	6.95	6.80	6.55

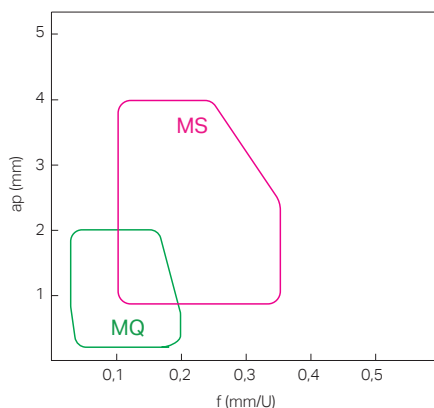
Spanbrecher



PVD-Beschichtung für hitzebeständige Legierungen



Anwendbare Spanbrecherformen



Anwendungsbeispiel

Motorteile für landwirtschaftliche Maschinen SUH600

$V_c = 45 \text{ m/min}$
 $a_p = 0,4 \text{ mm}$
 $f = 0,15 \text{ mm/U}$
 Nassbearbeitung
 WNMG080408MQ
 PR120S



PR120S sorgt für eine längere Werkzeugstandzeit an allen sechs Kanten und sorgt für eine stabile Bearbeitung

PR120S

Wettbewerber

140 Teile/Schneide

90 Teile/Schneide

x1.5
Standzeit

Drehwendeplatten positiv



Rostfreier Stahl **M**

Form-Grösse	Bearbeitung	Ecken-radius	Bezeichnung	Art.Nr.	f [mm/U]	ap [mm]	Vc [mm/min]	Netto	ab 50 Stk. -5%	ab 100 Stk. -10%	ab 200 Stk. -12%	ab 500 Stk. -15%
CC..09	Schruppen	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
	Schlichten	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	Schruppen	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
	Schlichten	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	Schruppen	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
	Schlichten	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	Schlichten / Schruppen	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	Schlichten / Schruppen	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	Schlichten / Schruppen	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	Schlichten / Schruppen	04	VCMT160404PP PR1535	TLC07702	0,05 - 0,3	0,05 - 1,0	100 - 160	12.10	11.50	10.90	10.65	10.30

Spanbrecher

GK

Gute Spanabfuhr in vielen Bearbeitungsbereichen durch Spanbrecher und Spanleitstufe.

PP

Empfohlen zum Schlichten von Stahl. Stabile Spankontrolle über grossen Vorschubbereich. Schärfe und verbesserte Stabilität durch spezielle Schnittkanten-Konstruktion.

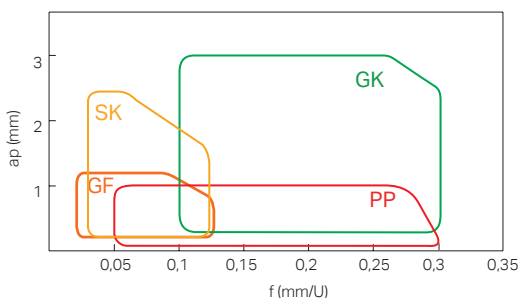
SK

Scharfe Schnitte durch grosse Spanwinkel. Grosser Punkt an Schneidkante für verbesserte Spankontrolle über grossen Vorschubbereich.

GF

Kleine Späne bei geringen Bearbeitungstiefen.

Anwendbare Spanbrecherformen



Anwendungsbeispiel

X105CrMo17

Vc = 100 m/min
(n = 3600 min⁻¹)
ap = 0.1 mm
f = 0.06 mm/U
Nassbearbeitung (auf Ölbasis)
DCGT11T302MFP-SK
PR1535

PR1535
SK-Spanbrecher

Wettbewerber

600 Teile/Schneide

450 Teile/Schneide

x1,3
Standzeit

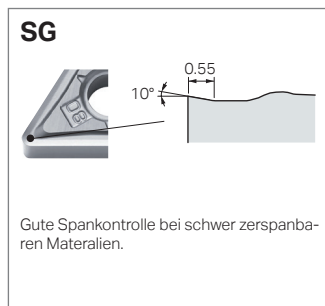
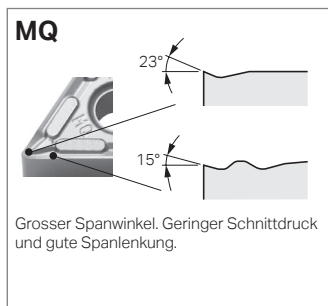
Drehwendeplatten negativ



Superlegierungen **S**

Form-Grösse	Bearbeitung	Ecken-radius	Bezeichnung	Art.Nr.	f [mm/U]	ap [mm]	Vc [mm/min]	Netto	ab 50 Stk. -5%	ab 100 Stk. -10%	ab 200 Stk. -12%	ab 500 Stk. -15%
CN..12	Schruppen	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
	Schlichten	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	Schruppen	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
	Schlichten	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	Schruppen	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
	Schlichten	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	Schruppen	08	WNMG080408SG PR120S	TLW00106	0,10 - 0,40	0,5 - 4,0	25 - 65	7.70	7.30	6.95	6.80	6.55
	Schlichten	08	WNMG080408SG PR115S	TLV00106	0,05 - 0,20	0,2 - 1,0	25 - 70	7.70	7.30	6.95	6.80	6.55

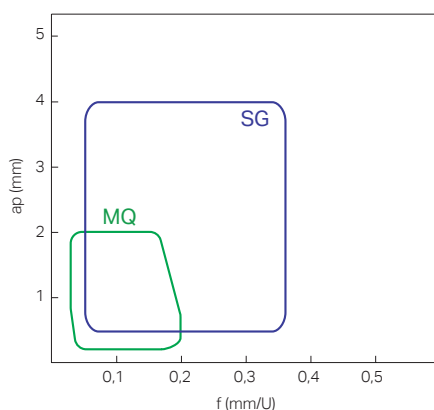
Spanbrecher



PVD-Beschichtung für hitzebeständige Legierungen



Anwendbare Spanbrecherformen



Anwendungsbeispiele

Flugzeugteile: Hitzebeständige Nickellegierung

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



PR115S bietet eine 1,3-mal längere Werkzeugstandzeit bei der Bearbeitung von Flugzeugteilen, die eine hohe Hitzebeständigkeit erfordern

PR115S

20 Teile/Schneide

Wettbewerber

15 Teile/Schneide

x1.3
Standzeit

Motorteile für landwirtschaftliche Maschinen SUH600

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



PR120S sorgt für eine längere Werkzeugstandzeit an allen sechs Kanten und sorgt für eine stabile Bearbeitung

PR120S

140 Teile/Schneide

Wettbewerber

90 Teile/Schneide

x1.5
Standzeit

Drehwendeplatten negativ

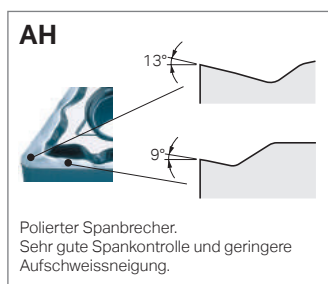


Nichteisenmetalle

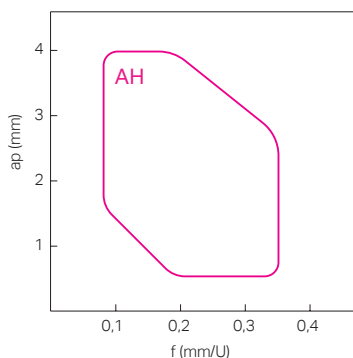
N

Form-Grösse	Bearbeitung	Ecken-radius	Bezeichnung	Art.Nr.	f [mm/U]	ap [mm]	Vc [mm/min]	Netto	ab 50 Stk. -5%	ab 100 Stk. -10%	ab 200 Stk. -12%	ab 500 Stk. -15%
CN..12	Schruppen	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	Schruppen	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

Spanbrecher



Anwendbare Spanbrecherformen



Entdecken Sie unsere Gewindefräser



Drehwendeplatten positiv

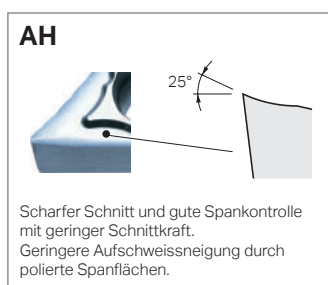


Nichteisenmetalle

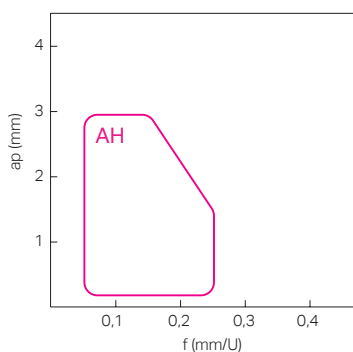
N

Form-Grösse	Bearbeitung	Ecken-radius	Bezeichnung	Art.Nr.	f [mm/U]	ap [mm]	Vc [mm/min]	Netto	ab 50 Stk. -5%	ab 100 Stk. -10%	ab 200 Stk. -12%	ab 500 Stk. -15%
CC..09	Schlichten / Schrappen	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	Schlichten / Schrappen	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	Schlichten / Schrappen	04	VCGT160404AH KW10	TWE04635	0,05 - 0,25	0,2 - 3,0	200 - 500	19.50	18.55	17.55	17.15	16.60

Spanbrecher



Anwendbare Spanbrecherformen



Entdecken Sie unsere HY-PRO Bohrer





Anwendungstechnik 2.0

Wir digitalisieren unsere Anwendungstechnik im Webshop mit Performance-Filter, Schnittbedingungen, TECH-Berichten und vielem mehr.



Nahtlose ERP-Anbindung

Möchten sie unseren Shop an Ihr ERP anbinden per OCI oder weiteren Punch-Outs – kein Problem, kontaktieren Sie Ihren vb-Ansprechpartner.



Ihr Sortiment im Benutzerkonto

Finden Sie nun Ihr Sortiment in Ihrem Benutzerkonto unter Bestellhistorie.



Produktempfehlungen

Sie kennen es von anderen Webshops bestimmt auch - die Vorschläge „Kunden die kauften, kauften auch..“. Diese Produktempfehlungs-Funktion hilft Ihnen während Ihres Online-Einkaufs an alles zu denken oder auch einmal Neues zu entdecken.



Bearbeitungsstatus in der Bestellhistorie

Unter Bestellhistorie, Register Lieferscheine ist neu der Bearbeitungsstatus ersichtlich, so sehen Sie, ob Ihr Auftrag schon gerüstet, geprüft oder schon zum Versand bereitsteht.



Halter zu passender Spannzange und umgekehrt

Neu finden Sie in der Kategorie «Aufnahmen» zu jedem Halter die passende Spannzange und zu jeder Spannzange den passenden Halter-Vorschlag. Dafür klicken Sie auf Articleebene einfach auf den Button passende Halter bzw. passende Spannzangen. So können Sie in Zukunft bequem Ihr Komplettwerkzeug konfigurieren.



Präzise Werkzeugauswahl

Vergleichen Sie die Werkzeuge nicht nur anhand des Preises, sondern Sie sehen direkt die Schnittdaten für das gewählte Material bzw. die gewünschte Bearbeitungsstrategie.



Passendes Zubehör

Finden Sie zu jedem Halter das passende Zubehör, z.B. Torx-Schraube oder -Schlüssel usw. Zukünftig finden Sie dies bei allen Produkten.



TECH-Manual

Sie finden nun bei sämtlichen Produkten, welche einen Bedienungs- oder Serviceanleitung benötigen, die dazugehörigen Dokumente unter dem Artikel via Icon TECH-Manual.



vb-App

Mit der neuen vb-App bestellen Sie einfach via scannen des QR- oder Barcodes Ihren Nachschub, damit Ihre Maschine nie stillsteht.



Materialgruppen-Filter

Falls Sie die genaue Material Bezeichnung nicht kennen, kein Problem, wählen Sie den neuen Materialgruppen-Filter (P, M,K,N,S,H) und gelangen so auch zu Ihrem passenden Werkzeug.



mdm-Tooling

Verwenden Sie mdm-Tooling, dann können Sie nun einfach per Mausklick, sämtliche Technologiedaten von uns übernehmen. Einfach und genial – wir digitalisieren weiter, seien Sie gespannt...

Ganzheitliche Anwendungstechnik

Das richtige Werkzeug - auf dem besten Weg - ideal gespannt

Kontaktieren Sie uns für eine ganzheitliche Beratung was Ihr Zerspanungsprojekt angeht. Gerne stehen wir Ihnen bei der Umsetzung mit neuen Technologien zur Seite.

Mail: anwendungstechnik@vb-tools.com
Telefon: +41 44 802 15 25

