

# Inserti per tornitura

Massime prestazioni a prezzi interessanti



QUALITÀ E PRESTAZIONI  
DA **CHF 5.50**

# Inseri di tornitura negativi



Acciaio **P**

Forma	Lavorazione	Raggio	Descrizione	Art. No.	f [mm/U]	ap [mm]	Vc [mm/min]	da 50 pc. -5%	da 100 pc. -10%	da 200 pc. -12%	da 500 pc. -15%
CN..12	Sgrossatura	04	CNMG120404PMG CA125P	<a href="#">TMK00474</a>	0,15 - 0,50	0,6 - 5,0	150 - 350				
		08	CNMG120408PMG CA125P	<a href="#">TMK00475</a>	0,15 - 0,50	0,6 - 5,0	150 - 350				
		12	CNMG120412PMG CA125P	<a href="#">TMK00476</a>	0,15 - 0,50	0,6 - 5,0	150 - 350				
	Finitura	04	CNMG120404PP CA115P	<a href="#">TML00002</a>	0,05 - 0,32	0,05 - 1,2	150 - 350				
		08	CNMG120408PP CA115P	<a href="#">TML00003</a>	0,05 - 0,32	0,05 - 1,2	150 - 350				
		Wiper	04	CNMG120404WP CA115P	<a href="#">TML00064</a>	0,08 - 0,42	0,08 - 1,2		150 - 350		
DN..15	Sgrossatura	04	DNMG150604PMG CA125P	<a href="#">TMK00485</a>	0,15 - 0,50	0,6 - 5,0	150 - 350				
		08	DNMG150608PMG CA125P	<a href="#">TMK00486</a>	0,15 - 0,50	0,6 - 5,0	150 - 350				
	Finitura	02	DNMG150602PP CA115P	<a href="#">TML00016</a>	0,05 - 0,32	0,05 - 1,2	150 - 350				
		04	DNMG150604PP CA115P	<a href="#">TML00017</a>	0,05 - 0,32	0,05 - 1,2	150 - 350				
DN..11	Finitura / Sgrossatura	02	DNMG110402HQ CA115P	<a href="#">TML00134</a>	0,12 - 0,3	0,3 - 2,0	150 - 350				
	04	DNMG110402HQ CA125P	<a href="#">TMK00134</a>	0,12 - 0,3	0,3 - 2,0	150 - 350					
VN..16	Sgrossatura	04	VNMG160404PQ CA125P	<a href="#">TMK00048</a>	0,12 - 0,4	0,2 - 2,5	150 - 350				
		08	VNMG160408PQ CA125P	<a href="#">TMK00049</a>	0,12 - 0,4	0,2 - 2,5	150 - 350				
	Finitura	02	VNMG160402PP CA115P	<a href="#">TML00044</a>	0,05 - 0,32	0,05 - 1,2	150 - 350				
		04	VNMG160404PP CA115P	<a href="#">TML00045</a>	0,05 - 0,32	0,05 - 1,2	150 - 350				
WN..08	Sgrossatura	08	WNMG080408HQ CA125P	<a href="#">TMK00284</a>	0,12 - 0,3	0,3 - 2,0	150 - 350				
	Finitura	08	WNMG080408HQ CA115P	<a href="#">TML00284</a>	0,05 - 0,32	0,05 - 1,2	150 - 350				

## Rompitruciolo

**PP**

Controllo stabile dei trucioli in un ampio intervallo di avanzamento. Minore pressione di taglio grazie ai bordi di taglio affilati e alla superficie liscia del rompitruciolo.

**PMG**

Buon controllo dei trucioli in un'ampia spettro di aree di lavorazione.

**PQ**

Controllo stabile dei trucioli in un ampio intervallo di alimentazione grazie all'efficiente rottura dei trucioli. Buon equilibrio tra affilatura e tenacità del tagliente.

**WP**

WP con Wiper. Buon controllo dei trucioli per piccole lavorazioni.

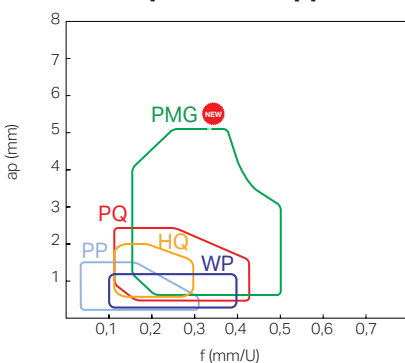
**HQ**

Tagliente affilato grazie all'angolo di taglio 3D e alla geometria a doppia sporgenza.

Nuova qualità di carburo rivestito in CVD per l'acciaio



## Forme rompitruciolo applicabili



## Esempio di applicazione

**Gambo S43C**

Vc = 200 m/min  
 ap = 0,5 mm~  
 f = 0,3 mm/U  
 con refrigerante  
 DNMG150408PP CA125P  
 Vita utensile : 150 pz/tagliente

**CA125P** ↑ **Corretto**  
 Condizione del tagliente

Concorrente

# Inserti di tornitura positivi



Acciaio **P**

Forma	Lavorazione	Raggio	Descrizione	Art. No.	f [mm/U]	ap [mm]	Vc [mm/min]	da 50 pc. -5%	da 100 pc. -10%	da 200 pc. -12%	da 500 pc. -15%
CC..09	Sgrossatura	02	CCMT09T302GK CA125P	<a href="#">TMK00316</a>	0,1 - 0,3	0,4 - 3,0	150 - 350				
		04	CCMT09T304GK CA125P	<a href="#">TMK00317</a>	0,1 - 0,3	0,4 - 3,0	150 - 350				
	Finitura	02	CCMT09T304PP CA115P	<a href="#">TML00311</a>	0,05 - 0,3	0,05 - 1,0	150 - 350				
		04	CCMT09T302PP CA115P	<a href="#">TML00312</a>	0,05 - 0,3	0,05 - 1,0	150 - 350				
CC..06	Sgrossatura	02	CCMT060202GK CA125P	<a href="#">TMK00314</a>	0,1 - 0,3	0,4 - 3,0	150 - 350				
		04	CCMT060204GK CA125P	<a href="#">TMK00315</a>	0,1 - 0,3	0,4 - 3,0	150 - 350				
	Finitura	01	CCGT060201MFP-SK PR1725	<a href="#">TLM00040</a>	0,02 - 0,12	0,2 - 2,5	120 - 180				
		02	CCMT060202PP CA115P	<a href="#">TML00309</a>	0,05 - 0,3	0,05 - 1,0	150 - 350				
DC..11	Sgrossatura	04	CCMT060204PP CA115P	<a href="#">TML00310</a>	0,05 - 0,3	0,05 - 1,0	150 - 350				
		04	DCMT11T304GK CA125P	<a href="#">TMK00367</a>	0,1 - 0,3	0,4 - 3,0	150 - 350				
	Finitura	08	DCMT11T308GK CA125P	<a href="#">TMK00368</a>	0,1 - 0,3	0,4 - 3,0	150 - 350				
		02	DCMT11T302PP CA115P	<a href="#">TML00356</a>	0,05 - 0,3	0,05 - 1,0	150 - 350				
DC..07	Sgrossatura	04	DCMT11T304PP CA115P	<a href="#">TML00357</a>	0,05 - 0,3	0,05 - 1,0	150 - 350				
		02	DCMT070204GK CA125P	<a href="#">TMK00364</a>	0,1 - 0,3	0,4 - 3,0	150 - 350				
	Finitura	04	DCMT070208GK CA125P	<a href="#">TMK00365</a>	0,1 - 0,3	0,4 - 3,0	150 - 350				
		01	DCGT070201MFP-SK PR1725	<a href="#">TLM00166</a>	0,02 - 0,12	0,2 - 2,5	120 - 180				
VC..11	Finitura / Sgrossatura	02	DCMT070202PP CA115P	<a href="#">TML00354</a>	0,05 - 0,3	0,05 - 1,0	150 - 350				
		04	DCMT070204PP CA115P	<a href="#">TML00355</a>	0,05 - 0,3	0,05 - 1,0	150 - 350				
VC..13	Finitura / Sgrossatura	01	DCMT070204PP CA115P	<a href="#">TML00355</a>	0,05 - 0,3	0,05 - 1,0	150 - 350				
		02	VCGT110301MFP-GF PR1725	<a href="#">TLM00453</a>	0,03 - 0,125	0,2 - 1,2	120 - 180				
VC..16	Sgrossatura	01	VCGT110302MFP-GF PR1725	<a href="#">TLM00454</a>	0,03 - 0,125	0,2 - 1,2	120 - 180				
		02	VCGT130301MFP-SK PR1725	<a href="#">TLM40238</a>	0,02 - 0,12	0,2 - 2,5	120 - 180				
VC..16	Finitura	01	VCGT130302MFP-SK PR1725	<a href="#">TLM40239</a>	0,02 - 0,12	0,2 - 2,5	120 - 180				
		02	VCMT160404PP CA125P	<a href="#">TMK00458</a>	0,1 - 0,3	0,4 - 3,0	150 - 350				
VC..16	Finitura	04	VCMT160404PP CA115P	<a href="#">TML00458</a>	0,05 - 0,3	0,05 - 1,0	150 - 350				

## Rompitruciolo

**GK**

Buona rimozione dei trucioli in molte aree di lavorazione grazie al rompitruciolo e allo stadio di guida dei trucioli.

**PP**

Consigliata per la finitura dell'acciaio. Controllo stabile dei trucioli in un ampio intervallo di avanzamento. Affilatezza e stabilità migliorate grazie allo speciale design del tagliente.

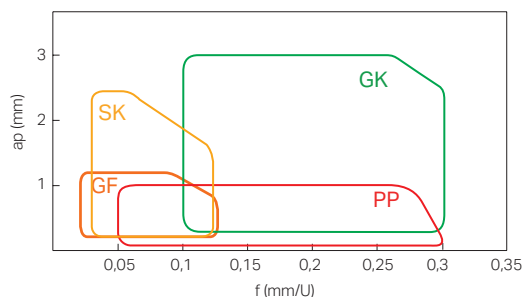
**SK**

Tagli netti grazie all'ampio angolo di spoglia. Ampia punta sul tagliente per un migliore controllo del serraggio in un'ampia gamma di avanzamenti.

**GF**

Piccoli trucioli a basse profondità di lavorazione.

## Forme rompitruciolo applicabili



## Esempio di applicazione

**Gambo - 34CrMo4**

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

**PR1725 Rompitruciolo SK** **3000 pz/tagliente**

Concorrente Rompitruciolo pressato **1500 pz/tagliente**

**x2 Vita utensile**

# Inseri di tornitura negativi



Acciaio inox **M**

Forma	Lavorazione	Raggio	Descrizione	Art. No.	f [mm/U]	ap [mm]	Vc [mm/min]	da 50 pc. -5%	da 100 pc. -10%	da 200 pc. -12%	da 500 pc. -15%
CN..12	Sgrossatura	08	CNMG120408MS PR120S	<a href="#">TLW00008</a>	0,15 - 0,30	1,0 - 3,0	80 - 150				
		12	CNMG120412MS PR120S	<a href="#">TLW00012</a>	0,15 - 0,30	1,0 - 3,0	80 - 150				
	Finitura	04	CNMG120404MQ PR120S	<a href="#">TLW00003</a>	0,05 - 0,15	0,5 - 1,5	80 - 150				
		08	CNMG120408MQ PR120S	<a href="#">TLW00007</a>	0,05 - 0,15	0,5 - 1,5	80 - 150				
DN..15	Sgrossatura	04	DNMG150608MS PR120S	<a href="#">TLW00059</a>	1,0 - 3,0	80 - 150	80 - 150				
		08	DNMG150612MS PR120S	<a href="#">TLW00063</a>	0,1 - 0,35	0,8 - 4,0	80 - 150				
	Finitura	04	DNMG150604MQ PR120S	<a href="#">TLW00054</a>	0,05 - 0,15	0,5 - 1,5	80 - 150				
		08	DNMG150608MQ PR120S	<a href="#">TLW00058</a>	0,05 - 0,15	0,5 - 1,5	80 - 150				
VN..16	Sgrossatura	04	VNMG160404MS PR120S	<a href="#">TLW00092</a>	0,1 - 0,35	0,8 - 4,0	100-160				
		08	VNMG160408MS PR120S	<a href="#">TLW00096</a>	0,1 - 0,35	0,8 - 4,0	100-160				
	Finitura	04	VNMG160404MQ PR120S	<a href="#">TLW00091</a>	0,05 - 0,15	0,5 - 1,5	80 - 150				
		08	VNMG160408MQ PR120S	<a href="#">TLW00095</a>	0,05 - 0,15	0,5 - 1,5	80 - 150				
WN..08	Sgrossatura	08	WNMG080408MS PR120S	<a href="#">TLW00104</a>	0,1 - 0,35	0,8 - 4,0	100-160				
	Finitura	04	WNMG080404MQ PR120S	<a href="#">TLW00100</a>	0,05 - 0,15	0,4 - 1,5	80 - 150				

## Rompitruciolo

**MS**

Taglienti stabili e affilati di prima classe grazie alla geometria ad angolo positivo. Minore usura del fianco grazie alla particolare stabilità del tagliente.

**MQ**

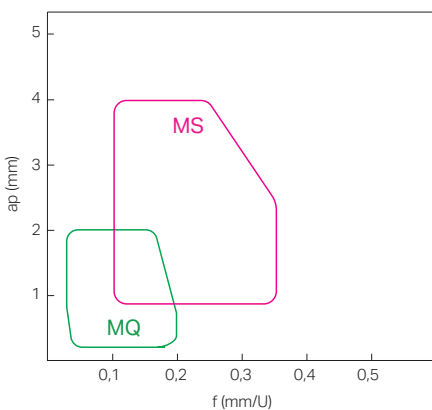
Ampio angolo di spoglia. Bassa pressione di taglio e buon controllo dei trucioli.

Rivestimento PVD per leghe resistenti al calore

Video

pdf

## Forme rompitruciolo applicabili



## Esempio di applicazione

**Parti del motore per macchine agricole SUH600**

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

PR120S garantisce una maggiore durata dell'utensile su tutti e sei i taglienti assicura una lavorazione stabile.

<b>PR120S</b>	<b>140 pz/tagliente</b>	
Concorrente	90 pz/tagliente	

# Inserti di tornitura positivi

Acciaio inox **M**

Forma	Lavorazione	Raggio	Descrizione	Art. No.	f [mm/U]	ap [mm]	Vc [mm/min]	da 50 pc. -5%	da 100 pc. -10%	da 200 pc. -12%	da 500 pc. -15%
CC..09	Sgrossatura	02	CCMT09T302GK PR1535	<a href="#">TLC01535</a>	0,1 - 0,3	0,4 - 3,0	100 - 160				
		04	CCMT09T304GK PR1535	<a href="#">TLC01536</a>	0,1 - 0,3	0,4 - 3,0	100 - 160				
	Finitura	02	CCGT09T302MFP-SK PR120S	<a href="#">TLW00113</a>	0,02 - 0,12	0,2 - 2,5	40 - 160				
		04	CCGT09T304MFP-SK PR120S	<a href="#">TLW00114</a>	0,02 - 0,12	0,2 - 2,5	40 - 160				
CC..06	Sgrossatura	02	CCMT060202GK PR1535	<a href="#">TLC01485</a>	0,1 - 0,3	0,4 - 3,0	100 - 160				
		04	CCMT060204GK PR1535	<a href="#">TLC01486</a>	0,1 - 0,3	0,4 - 3,0	100 - 160				
	Finitura	01	CCGT060201MFP-SK PR120S	<a href="#">TLW00109</a>	0,02 - 0,12	0,2 - 2,5	40 - 160				
		02	CCGT060202MFP-SK PR120S	<a href="#">TLW00110</a>	0,02 - 0,12	0,2 - 2,5	40 - 160				
DC..11	Sgrossatura	04	DCMT11T304GK PR1535	<a href="#">TLC03496</a>	0,1 - 0,3	0,4 - 3,0	100 - 160				
		08	DCMT11T308GK PR1535	<a href="#">TLC03497</a>	0,1 - 0,3	0,4 - 3,0	100 - 160				
	Finitura	02	DCGT11T302MFP-SK PR120S	<a href="#">TLW00119</a>	0,02 - 0,12	0,2 - 2,5	100 - 160				
		04	DCGT11T304MFP-SK PR120S	<a href="#">TLW00120</a>	0,02 - 0,12	0,2 - 2,5	100 - 160				
DC..07	Finitura / Sgrossatura	01	DCGT070201MFP-SK PR120S	<a href="#">TLW00115</a>	0,02 - 0,12	0,2 - 2,5	40 - 160				
		02	DCGT070202MFP-SK PR120S	<a href="#">TLW00116</a>	0,02 - 0,12	0,2 - 2,5	40 - 160				
		04	DCGT070204MFP-SK PR120S	<a href="#">TLW00117</a>	0,02 - 0,12	0,2 - 2,5	40 - 160				
VC..11	Finitura / Sgrossatura	01	VCGT110301MFP-GF PR1535	<a href="#">TLC58665</a>	0,03 - 0,125	0,2 - 1,2	120 - 180				
		02	VCGT110302MFP-GF PR1535	<a href="#">TLC58666</a>	0,03 - 0,125	0,2 - 1,2	120 - 180				
VC..13	Finitura / Sgrossatura	01	VCGT130301MFP-SK PR1535	<a href="#">TLC40045</a>	0,02 - 0,12	0,2 - 2,5	100 - 160				
		02	VCGT130302MFP-SK PR1535	<a href="#">TLC40046</a>	0,02 - 0,12	0,2 - 2,5	100 - 160				
VC...16	Finitura / Sgrossatura	04	VCMT160404PP PR1535	<a href="#">TLC07702</a>	0,05 - 0,3	0,05 - 1,0	100 - 160				

## Rompitruciolo

**GK**

Buona rimozione dei trucioli in molte aree di lavorazione grazie al rompitruciolo e allo stadio di guida dei trucioli.

**PP**

Consigliata per la finitura dell'acciaio. Controllo stabile dei trucioli in un ampio intervallo di avanzamento. Affiltezza e stabilità migliorate grazie allo speciale design del tagliente.

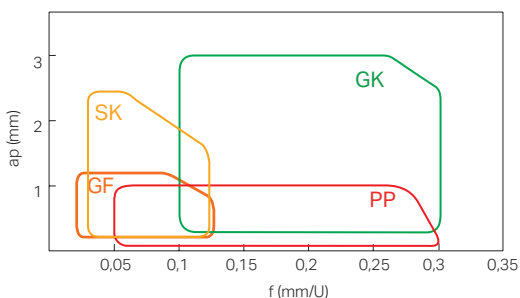
**SK**

Tagli netti grazie all'ampio angolo di spoglia. Ampia punta sul tagliente per un migliore controllo del truciolo in un ampio intervallo di avanzamento.

**GF**

Piccoli trucioli a basse profondità di lavorazione.

## Forme rompitruciolo applicabili



## Esempio di applicazione

**X105CrMo17**

Vc = 100 m/min  
(n = 3600 min<sup>-1</sup>)  
ap = 0,1 mm  
f = 0,06 mm/U  
con refrigerante (a base di olio)  
DCGT11T302MFP-SK  
PR1535

**PR1535 Rompitruciolo SK** **600 pz/tagliente**

Concorrente **450 pz/tagliente**

**x1,3 Vita utensile**

# Inseri di tornitura negativi



Superleghe **S**

Forma	Lavorazione	Raggio	Descrizione	Art. No.	f [mm/U]	ap [mm]	Vc [mm/min]	da 50 pc. -5%	da 100 pc. -10%	da 200 pc. -12%	da 500 pc. -15%
CN..12	Sgrossatura	08	CNMG120408SG PR120S	<a href="#">TLW00010</a>	0,10 - 0,40	0,5 - 4,0	25 - 65				
		12	CNMG120412SG PR120S	<a href="#">TLW00014</a>	0,10 - 0,40	0,5 - 4,0	25 - 65				
	Finitura	04	CNMG120404MQ PR115S	<a href="#">TLV00003</a>	0,05 - 0,20	0,2 - 1,0	25 - 70				
DN..15	Sgrossatura	08	CNMG120408MQ PR115S	<a href="#">TLV00007</a>	0,05 - 0,20	0,2 - 1,0	25 - 70				
		04	DNMG150608SG PR120S	<a href="#">TLW00061</a>	0,10 - 0,40	0,5 - 4,0	25 - 65				
	Finitura	08	DNMG150612SG PR120S	<a href="#">TLW00064</a>	0,10 - 0,40	0,5 - 4,0	25 - 65				
VN..16	Sgrossatura	04	DNMG150604MQ PR115S	<a href="#">TLV00054</a>	0,05 - 0,20	0,2 - 1,0	25 - 70				
		08	DNMG150608MQ PR115S	<a href="#">TLV00058</a>	0,05 - 0,20	0,2 - 1,0	25 - 70				
	Finitura	04	VNMG160404SG PR120S	<a href="#">TLW00094</a>	0,10 - 0,40	0,5 - 4,0	25 - 65				
WN..08	Sgrossatura	08	VNMG160408SG PR120S	<a href="#">TLW00098</a>	0,10 - 0,40	0,5 - 4,0	25 - 65				
		04	VNMG160404MQ PR115S	<a href="#">TLV00091</a>	0,05 - 0,20	0,2 - 1,0	25 - 70				
	Finitura	08	VNMG160408MQ PR115S	<a href="#">TLV00095</a>	0,05 - 0,20	0,2 - 1,0	25 - 70				
WN..08	Sgrossatura	08	WNMG080408SG PR120S	<a href="#">TLW00106</a>	0,10 - 0,40	0,5 - 4,0	25 - 65				
	Finitura	08	WNMG080408SG PR115S	<a href="#">TLV00106</a>	0,05 - 0,20	0,2 - 1,0	25 - 70				

## Rompitrucolo

**MQ**

Ampio angolo di spoglia. Bassa pressione di taglio e buon controllo dei trucioli.

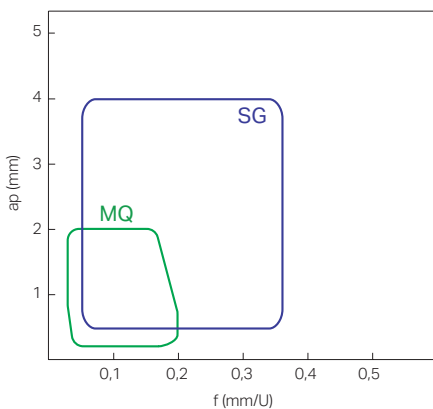
**SG**

Buon controllo del truciolo con materiali difficili da lavorare.

Rivestimento PVD per leghe resistenti al calore



## Forme rompitrucolo applicabili



## Esempio di applicazione

### Parti aeronautiche: Lega di nichel resistente al calore

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



PR115S offre una durata dell'utensile 1,3 volte superiore nella lavorazione di parti di aerei che richiedono un'elevata resistenza al calore.

**PR115S**

20 pz/tagliante

Concorrente

15 pz/tagliante

x1.3  
Vita utensile

### Parti del motore per macchine agricole SUH600

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



PR120S garantisce una maggiore durata dell'utensile su tutti e sei i taglianti assicura una lavorazione stabile.

**PR120S**

140 pz/tagliante

Concorrente

90 pz/tagliante

x1.5  
Vita utensile

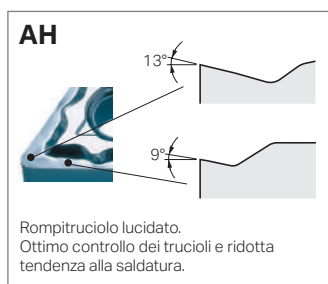
# Inserti di tornitura negativi



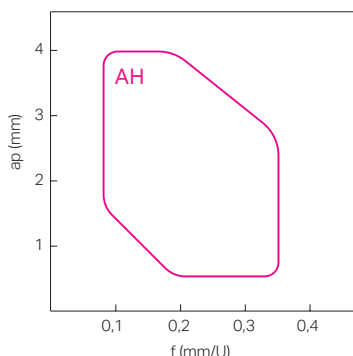
Metalli non ferrosi **N**

Forma	Lavorazione	Raggio	Descrizione	Art. No.	f [mm/U]	ap [mm]	Vc [mm/min]	da 50 pc. -5%	da 100 pc. -10%	da 200 pc. -12%	da 500 pc. -15%
CN..12	Sgrossatura	04	CNMG120404AH KW10	<a href="#">TWE04420</a>	0,08 - 0,35	0,05 - 4,0	200 - 500				
		08	CNMG120408AH KW10	<a href="#">TWE04421</a>	0,08 - 0,35	0,05 - 4,0	200 - 500				
DN..15	Sgrossatura	04	DNMG150604AH KW10	<a href="#">TWE64426</a>	0,08 - 0,35	0,05 - 4,0	200 - 500				
		08	DNMG150608AH KW10	<a href="#">TWE64427</a>	0,08 - 0,35	0,05 - 4,0	200 - 500				

## Rompitruciolo



## Forme rompitruciolo applicabili



Scoprite le nostre frese per filettatura



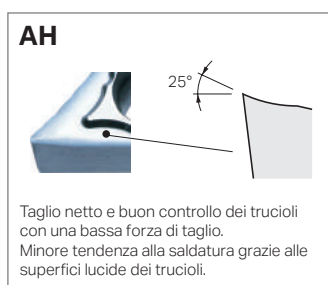
# Inserti positivi



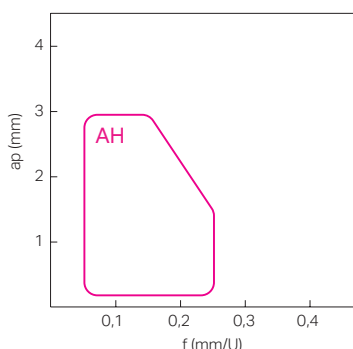
Metalli non ferrosi **N**

Forma	Lavorazione	Raggio	Descrizione	Art. No.	f [mm/U]	ap [mm]	Vc [mm/min]	da 50 pc. -5%	da 100 pc. -10%	da 200 pc. -12%	da 500 pc. -15%
CC..09	Finitura / Sgrossatura	04	CCGT09T304AH KW10	<a href="#">TWE04517</a>	0,05 - 0,25	0,2 - 3,0	200 - 500				
		08	CCGT09T308AH KW10	<a href="#">TWE04518</a>	0,05 - 0,25	0,2 - 3,0	200 - 500				
DC..11	Finitura / Sgrossatura	04	DCGT11T304AH KW10	<a href="#">TWE04545</a>	0,05 - 0,25	0,2 - 3,0	200 - 500				
		08	DCGT11T308AH KW10	<a href="#">TWE04546</a>	0,05 - 0,25	0,2 - 3,0	200 - 500				
VC..16	Finitura / Sgrossatura	04	VCGT160404AH KW10	<a href="#">TWE04635</a>	0,05 - 0,25	0,2 - 3,0	200 - 500				

## Rompitruciolo



## Forme rompitruciolo applicabili



Scoprite le nostre Trapani HY-PRO





### Tecnologia applicativa 2.0

Digitalizziamo la nostra tecnologia applicativa nel webshop con filtri di prestazioni, condizioni di taglio, rapporti TECH e molto altro.



### Connessione ERP senza soluzione di continuità

Desiderate collegare il nostro negozio al vostro ERP tramite OCI o altri punch-out - Nessun problema, contattate il vostro referente vb.



### Il vostro assortimento nel vostro account utente

Ora potete trovare il vostro assortimento nel vostro account utente alla voce cronologia degli ordini.



### Raccomandazioni sui prodotti

Probabilmente lo conosci da altri webshop - i suggerimenti „I clienti che hanno comprato, hanno anche comprato...“. Questa funzione ti aiuta a pensare a tutto durante il tuo shopping online o a scoprire qualcosa di nuovo.



### Stato di elaborazione nella cronologia degli ordini

Lo stato di elaborazione è ora visibile nella sezione Cronologia ordini, scheda Bollettini di consegna, in modo da poter vedere se l'ordine è già preparato, controllato o pronto per la spedizione.



### Da supporto a pinza corrispondente e viceversa

Troverete ora il mandrino a pinza corrispondente ad ogni supporto e il suggerimento di supporto corrispondente ad ogni mandrino a pinza nella categoria dei supporti. Per farlo, basta cliccare sul pulsante di corrispondenza o di accoppiamento delle pinze a livello dell'articolo. In questo modo potrete facilmente configurare il vostro strumento completo in futuro.



### Selezione precisa di utensili

Confrontate gli utensili non solo in base al prezzo, ma potete vedere direttamente i dati di taglio per il materiale selezionato o la strategia di lavorazione desiderata.



### Accessori abbinati

Trovate gli accessori corrispondenti per ogni supporto, ad esempio la vite Torx o la chiave, ecc. In futuro saranno disponibili per tutti i prodotti.



### Manuale tecnico

Per tutti i prodotti che necessitano di un manuale d'uso o di assistenza, i documenti corrispondenti sono ora disponibili sotto l'articolo tramite l'icona TECH-Manual.



### vb-App

Con la nuova app vb potete ordinare le vostre forniture semplicemente scansionando il QR o il codice a barre, in modo che la vostra macchina non resti mai ferma.



### Filtro gruppo materiale

Se non conoscete l'esatta designazione del materiale, non c'è problema: selezionate il nuovo filtro del gruppo di materiali (P, M, K, N, S, H) e troverete anche lo strumento giusto.



### mdm-Tooling

Se utilizzate mdm-Tooling, ora potete trasferire tutti i dati tecnologici da noi con un semplice clic del mouse. Semplice e geniale: continuiamo a digitalizzare, siate curiosi...

## Tecnologia applicativa

L'utensile giusto - sul binario giusto - in tenuta ideale

Contattateci per una consulenza completa sul vostro progetto di lavorazione ad asportazione di trucioli. Saremo lieti di assistervi nella realizzazione con nuove tecnologie.

Mail: [anwendungstechnik@vb-tools.com](mailto:anwendungstechnik@vb-tools.com)  
Telefono: +41 44 802 15 25

