

**Richiedete il nostro
catalogo completo!**

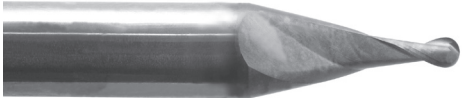
Utensili EXPERT COMPOSITI



Utensili EXPERT in metallo duro raccomandati per la lavorazione dei materiali compositi

Materiali dell'utensile : **METALLO DURO**

Rivestimento consigliato : **NEO**

Operazione	Rif.	Foto	Pagina
Foratura	300		5
Fresatura CFRP / GFRP*	9020		6
Fresatura CFRP / GFRP*	9120		7
Fresatura per alveolare (nido d'ape) Honeycomb	9530		8
Fresatura CFRP / GFRP*	9630		9

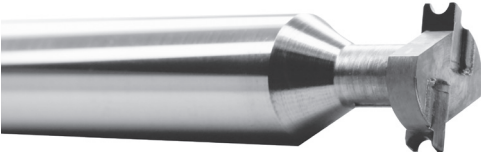
***CFRP**: Carbon Fiber Reinforced Polymer (Polimeri rinforzati con fibra di carbonio)

***GFRP**: Glass Fiber Reinforced Polymer (Polimeri rinforzati con fibra di vetro)

Questa tabella presenta unicamente un utensile ottimale per tipo d'operazione, troverete altri utensili adattati alla lavorazione dei materiali compositi nel nostro catalogo.

Utensili EXPERT in PCD raccomandati per la lavorazione dei materiali compositi

Materiali dell'utensile : **DIAMANTE POLICRISTALLINO (PCD)**

Operazione	Rif.	Foto	Pagina
Foratura	4500		11
Fresatura	4010		13
Taglio	Frese circolari PCD		A richiesta
Filettare	45200		14
Incisione	4119-3		15
Utensili con profilo speciale	Utensili di forma lavorazione laser		A richiesta

Questa tabella presenta unicamente un utensile ottimale per tipo d'operazione, troverete altri utensili adattati alla lavorazione dei materiali compositi nel nostro catalogo.

Index - Materiali Compositi

	Gr.
CFRP + Polimeri termoplastici	b
GFRP + Polimeri termoplastici	c
Alveolare (Honeycomb) + Polimeri termoplastici	a
CFRP + Duroplast	c
GFRP + Duroplast	b
Alveolare (Honeycomb) + Duroplast	a

CFRP: Carbon Fiber Reinforced Polymer (Polimeri rinforzati con fibra di carbonio)

GFRP: Glass Fiber Reinforced Polymer (Polimeri rinforzati con fibra di vetro)

Punta EXPERT per materiali compositi



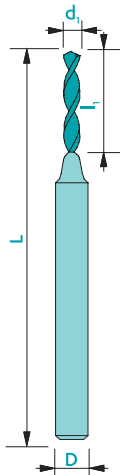
300

Gruppo materiali (vedi pagina 4)	a	b	c
Rivestimento consigliato	NEO	NEO	NEO
V_c non rivestito [m/min]	150	120	100
V_c rivestito [m/min]	200	150	120
F [mm]	$\varnothing/50$	$\varnothing/50$	$\varnothing/50$

Tolleranze d_1 : -0.002/-0.004
D: h5

Art. n°	d_1	l_1	D	L
300d0.50FC	0.50	8	3	38
300d1.00FC	1.00	10	3	38
300d1.50FC	1.50	10	3	38
300d2.00FC	2.00	10	3	38
300d3.00FC	3.00	12	3	38
300d6.00FC	6.00	18	6	51

Altre dimensioni a richiesta



Disponibile con o senza rivestimento



90°

Z2



CARB

Formule

$$F = F_z \cdot Z$$

$$V_f = F_z \cdot Z \cdot n$$

$$n = \frac{V_c \cdot 1000}{\pi \cdot d_1}$$

$$V_c = \frac{\pi \cdot d_1 \cdot n}{1000}$$

$$f_z = \frac{V_f}{Z \cdot n}$$

Legenda

F [mm]: Avanzamento per giro

F_z [mm]: Avanzamento per dente

Z: Numero di denti

n: Numero di giri al minuto

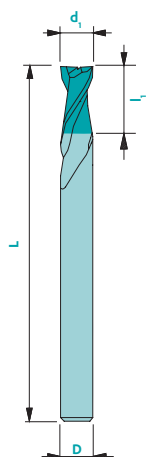
V_f [mm/min]: Velocità d'avanzamento

9020

Fresa EXPERT per materiali compositi



Disponibile con o senza rivestimento



Gruppo materiali (vedi pagina 4)

	a	b	c
Rivestimento consigliato	NEO	NEO	NEO
V_c non rivestito [m/min]	250	150	120
V_c rivestito [m/min]	300	200	150
$F_z \leq \varnothing 0.50$ [mm]	$\varnothing/100$	$\varnothing/100$	$\varnothing/100$
$F_z > \varnothing 0.50$ [mm]	$\varnothing/70$	$\varnothing/70$	$\varnothing/70$

Tolleranze $d_1 \leq 1$ mm ► +0/-0.01 $D: h5$
 $d_1 > 1$ mm ► +0/-0.02
 $d_1 = D$ ► $d_1: e8$



Z2-3



CARB



$ap=0.25 \cdot d_1$



$ae=0.5 \cdot d_1$
 $ap=0.5 \cdot d_1$

Art. n°	d_1	l_1	D	L	Z
9020d0.50FC	0.5	1	3	38	2
9020d1.00FC	1.0	2	3	38	2
9020d2.00FC	2.0	4	3	38	2
9020d3.00FC	3.0	6	3	38	2
9020d6.00FC	6.0	12	6	51	3

Formule

$$F = F_z \cdot Z$$

$$V_f = F_z \cdot Z \cdot n$$

$$n = \frac{V_c \cdot 1000}{\pi \cdot d_1}$$

$$V_c = \frac{\pi \cdot d_1 \cdot n}{1000}$$

$$f_z = \frac{V_f}{Z \cdot n}$$

Legenda

F [mm]: Avanzamento per giro

F_z [mm]: Avanzamento per dente

Z: Numero di denti

n: Numero di giri al minuto

V_f [mm/min]: Velocità d'avanzamento

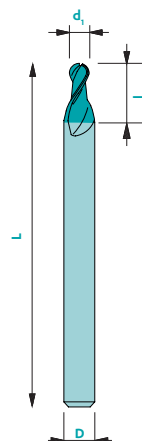
Fresa raggiata EXPERT per materiali compositi



9120

Gruppo materiali (vedi pagina 4)	a	b	c
Rivestimento consigliato	NEO	NEO	NEO
V_c non rivestito [m/min]	250	150	120
V_c rivestito [m/min]	300	200	150
$F_z \leq \varnothing 0.50$ [mm]	$\varnothing/100$	$\varnothing/100$	$\varnothing/100$
$F_z > \varnothing 0.50$ [mm]	$\varnothing/70$	$\varnothing/70$	$\varnothing/70$

Tolleranze $d_1 \leq 1 \text{ mm} \rightarrow +0/-0.01$ $+0/-0.01$
 $d_1 > 1 \text{ mm} \rightarrow +0/-0.02$ $D: h5$
 $d_1 = D \rightarrow d_1: e8$



Disponibile con o senza rivestimento

Art. n°	d_1	l_1	D	L	Z
9120d0.50FC	0.5	1	3	38	2
9120d1.00FC	1.0	2	3	38	2
9120d2.00FC	2.0	4	3	38	2
9120d3.00FC	3.0	6	3	38	2
9120d6.00FC	6.0	12	6	51	3



Z2-3



CARB



$$ap=0.25xd_1$$



$$ae=0.5xd_1$$

$$ap=0.5xd_1$$

Formule

$$F = F_z \cdot Z$$

$$V_f = F_z \cdot Z \cdot n$$

$$n = \frac{V_c \cdot 1000}{\pi \cdot d_1}$$

$$V_c = \frac{\pi \cdot d_1 \cdot n}{1000}$$

$$f_z = \frac{V_f}{Z \cdot n}$$

Legenda

F [mm]: Avanzamento per giro

F_z [mm]: Avanzamento per dente

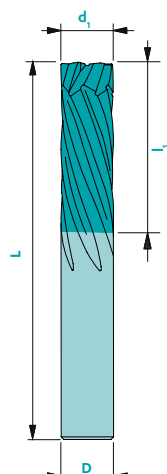
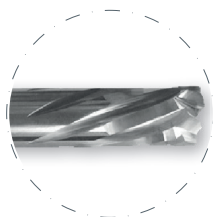
Z: Numero di denti

n: Numero di giri al minuto

V_f [mm/min]: Velocità d'avanzamento

9530

Fresa EXPERT ad elica doppia per materiali compositi

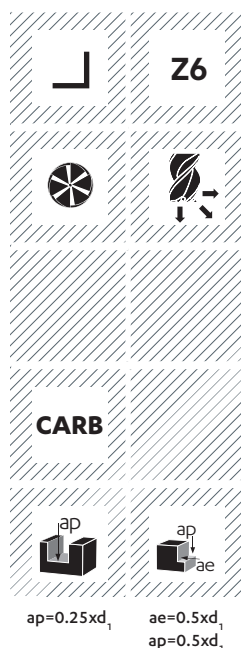


Gruppo materiali (vedi pagina 4)

	a	b	c
Rivestimento consigliato	NEO	NEO	NEO
V_c non rivestito [m/min]	250	150	120
V_c rivestito [m/min]	300	200	150
$F_z \leq \varnothing 0.50$ [mm]	$\varnothing/100$	$\varnothing/100$	$\varnothing/100$
$F_z > \varnothing 0.50$ [mm]	$\varnothing/70$	$\varnothing/70$	$\varnothing/70$

Disponibile con o senza rivestimento

Tolleranze $d_1 \leq 1 \text{ mm} \rightarrow +0/-0.01$ D: h5
 $d_1 > 1 \text{ mm} \rightarrow +0/-0.02$
 $d_1 = D \rightarrow d_1; e8$



Art. n°	d_1	L	D	L	Z
9530d6.00FC	6.0	18	6	51	6
9530d8.00FC	8.0	24	8	61	6
9530d10.00FC	10.0	30	10	72	6
9530d12.00FC	12.0	36	12	83	6

Formule

$$F = F_z \cdot Z$$

$$V_f = F_z \cdot Z \cdot n$$

$$n = \frac{V_c \cdot 1000}{\pi \cdot d_1}$$

$$V_c = \frac{\pi \cdot d_1 \cdot n}{1000}$$

$$f_z = \frac{V_f}{Z \cdot n}$$

Legenda

F [mm]: Avanzamento per giro

F_z [mm]: Avanzamento per dente

Z: Numero di denti

n: Numero di giri al minuto

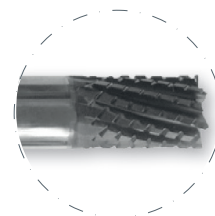
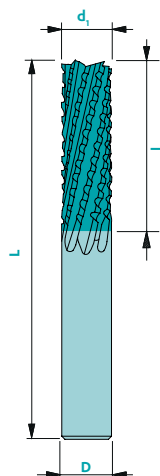
V_f [mm/min]: Velocità d'avanzamento

Fresa EXPERT a denti incrociati per materiali compositi



9630

Gruppo materiali (vedi pagina 4)	a	b	c
Rivestimento consigliato	NEO	NEO	NEO
V_c non rivestito [m/min]	200	120	100
V_c rivestito [m/min]	250	150	120
$F_z > \varnothing 0.50$ [mm]	$\varnothing/300$	$\varnothing/300$	$\varnothing/300$



Tolleranze $d_1 \leq 1 \text{ mm} \rightarrow +0/-0.01$ $D: h5$
 $d_1 > 1 \text{ mm} \rightarrow +0/-0.02$
 $d_1: e8$

Disponibile con o senza rivestimento

Art. n°	d_1	L	D	Z
9630d3.00FC	3.0	12	3	38
9630d4.00FC	4.0	16	4	38
9630d6.00FC	6.0	18	6	51
9630d8.00FC	8.0	24	8	61
9630d10.00FC	10.0	30	10	72
9630d12.00FC	12.0	36	12	83



Z7-14



CARB



$$ap=0.25d_1$$



$$ae=0.5d_1$$

Formule

$$F = F_z \cdot Z$$

$$V_f = F_z \cdot Z \cdot n$$

$$n = \frac{V_c \cdot 1000}{\pi \cdot d_1}$$

$$V_c = \frac{\pi \cdot d_1 \cdot n}{1000}$$

$$f_z = \frac{V_f}{Z \cdot n}$$

Legenda

F [mm]: Avanzamento per giro

F_z [mm]: Avanzamento per dente

Z : Numero di denti

n : Numero di giri al minuto

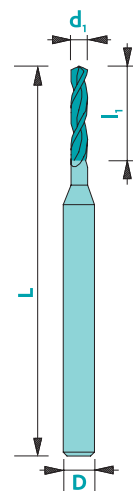
V_f [mm/min]: Velocità d'avanzamento

Punta elicoidale in PCD

4500

Gruppo materiali (vedi pagina 4)	a	b	c
V _c [m/min]	400	400	400
F [mm]	Ø/50	Ø/50	Ø/50

Tolleranze
d₁ = +0/-0.013
D: h6



Art. n°	d ₁	l ₁	D	L
4500d0.48	0.48	4.0	3	38
4500d0.49	0.49	4.0	3	38
4500d0.50	0.50	4.0	3	38
4500d0.51	0.51	4.0	3	38
4500d0.52	0.52	4.0	3	38
4500d0.53	0.53	4.0	3	38
4500d0.54	0.54	4.0	3	38
4500d0.55	0.55	4.0	3	38
4500d0.56	0.56	4.0	3	38
4500d0.57	0.57	4.0	3	38
4500d0.58	0.58	4.0	3	38
4500d0.59	0.59	4.0	3	38
4500d0.60	0.60	5.0	3	38
4500d0.61	0.61	5.0	3	38
4500d0.62	0.62	5.0	3	38
4500d0.63	0.63	5.0	3	38
4500d0.64	0.64	5.0	3	38
4500d0.65	0.65	5.0	3	38
4500d0.66	0.66	5.0	3	38
4500d0.67	0.67	5.0	3	38
4500d0.68	0.68	5.0	3	38
4500d0.69	0.69	5.0	3	38
4500d0.70	0.70	5.0	3	38
4500d0.71	0.71	5.0	3	38
4500d0.72	0.72	5.0	3	38
4500d0.73	0.73	5.0	3	38
4500d0.74	0.74	5.0	3	38
4500d0.75	0.75	5.0	3	38
4500d0.76	0.76	5.0	3	38

Art. n°	d ₁	l ₁	D	L
4500d0.77	0.77	5.0	3	38
4500d0.78	0.78	5.0	3	38
4500d0.79	0.79	5.0	3	38
4500d0.80	0.80	6.0	3	38
4500d0.81	0.81	6.0	3	38
4500d0.82	0.82	6.0	3	38
4500d0.83	0.83	6.0	3	38
4500d0.84	0.84	6.0	3	38
4500d0.85	0.85	6.0	3	38
4500d0.86	0.86	6.0	3	38
4500d0.87	0.87	6.0	3	38
4500d0.88	0.88	6.0	3	38
4500d0.89	0.89	6.0	3	38
4500d0.90	0.90	7.0	3	38
4500d0.91	0.91	7.0	3	38
4500d0.92	0.92	7.0	3	38
4500d0.93	0.93	7.0	3	38
4500d0.94	0.94	7.0	3	38
4500d0.95	0.95	7.0	3	38
4500d0.96	0.96	7.0	3	38
4500d0.97	0.97	7.0	3	38
4500d0.98	0.98	7.0	3	38
4500d0.99	0.99	7.0	3	38
4500d1.00	1.00	8.0	3	38
4500d1.01	1.01	8.0	3	38
4500d1.02	1.02	8.0	3	38
4500d1.03	1.03	8.0	3	38
4500d1.04	1.04	8.0	3	38
4500d1.05	1.05	8.0	3	38



118°

Z2



λ
30°

PCD

Formule

$$F = F_z \cdot Z$$

$$V_f = F_z \cdot Z \cdot n$$

$$n = \frac{V_c \cdot 1000}{\pi \cdot d_1}$$

$$V_c = \frac{\pi \cdot d_1 \cdot n}{1000}$$

$$f_z = \frac{V_f}{Z \cdot n}$$

Legenda

F [mm]: Avanzamento per giro

F_z [mm]: Avanzamento per dente

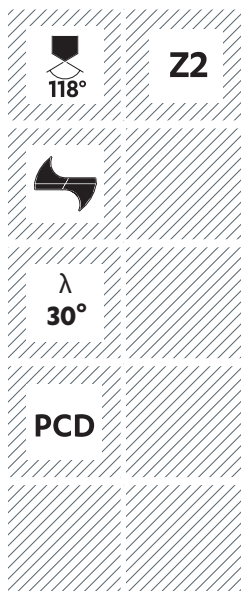
Z: Numero di denti

n: Numero di giri al minuto

V_f [mm/min]: Velocità d'avanzamento

4500**Continua**

Punta elicoidale in PCD



Art. n°	d ₁	l ₁	D	L
4500d1.06	1.06	8.0	3	38
4500d1.07	1.07	8.0	3	38
4500d1.08	1.08	8.0	3	38
4500d1.09	1.09	8.0	3	38
4500d1.10	1.10	9.0	3	38
4500d1.11	1.11	9.0	3	38
4500d1.12	1.12	9.0	3	38
4500d1.13	1.13	9.0	3	38
4500d1.14	1.14	9.0	3	38
4500d1.15	1.15	9.0	3	38
4500d1.16	1.16	9.0	3	38
4500d1.17	1.17	9.0	3	38
4500d1.18	1.18	9.0	3	38
4500d1.19	1.19	9.0	3	38
4500d1.20	1.20	9.0	3	38
4500d1.21	1.21	9.0	3	38
4500d1.22	1.22	9.0	3	38
4500d1.23	1.23	9.0	3	38
4500d1.24	1.24	9.0	3	38
4500d1.25	1.25	9.0	3	38
4500d1.26	1.26	9.0	3	38
4500d1.27	1.27	9.0	3	38
4500d1.28	1.28	9.0	3	38
4500d1.29	1.29	9.0	3	38
4500d1.30	1.30	9.0	3	38
4500d1.31	1.31	9.0	3	38
4500d1.32	1.32	9.0	3	38
4500d1.33	1.33	9.0	3	38
4500d1.34	1.34	9.0	3	38
4500d1.35	1.35	9.0	3	38
4500d1.36	1.36	9.0	3	38
4500d1.37	1.37	9.0	3	38
4500d1.38	1.38	9.0	3	38
4500d1.39	1.39	9.0	3	38
4500d1.40	1.40	9.0	3	38
4500d1.41	1.41	9.0	3	38
4500d1.42	1.42	9.0	3	38
4500d1.43	1.43	9.0	3	38
4500d1.44	1.44	9.0	3	38
4500d1.45	1.45	9.0	3	38
4500d1.46	1.46	9.0	3	38
4500d1.47	1.47	9.0	3	38
4500d1.48	1.48	9.0	3	38
4500d1.49	1.49	9.0	3	38
4500d1.50	1.50	9.0	3	38

Art. n°	d ₁	l ₁	D	L
4500d1.55	1.55	9.0	3	38
4500d1.60	1.60	9.0	3	38
4500d1.65	1.65	9.0	3	38
4500d1.70	1.70	9.0	3	38
4500d1.75	1.75	9.0	3	38
4500d1.80	1.80	9.0	3	38
4500d1.85	1.85	9.0	3	38
4500d1.90	1.90	9.0	3	38
4500d1.95	1.95	9.0	3	38
4500d2.00	2.00	9.0	3	38
4500d2.05	2.05	9.0	3	38
4500d2.10	2.10	9.0	3	38
4500d2.15	2.15	9.0	3	38
4500d2.20	2.20	9.0	3	38
4500d2.25	2.25	9.0	3	38
4500d2.29	2.29	9.0	3	38
4500d2.30	2.30	9.0	3	38
4500d2.40	2.40	9.0	3	38
4500d2.50	2.50	9.0	3	38

Altre dimensioni, CVD/CBN a richiesta

Fresa PCD $l_1=1 \times d_1$

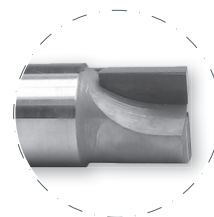
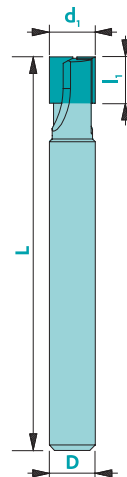
4010

Gruppo materiali (vedi pagina 4)

	a	b	c
V_c [m/min]	500	500	500
F_z Ø 0.50 [mm]	Ø/100	Ø/100	Ø/100
$F_z > \text{Ø } 0.50$ [mm]	Ø/70	Ø/70	Ø/70

Tolleranze

$d_1 < 1 \text{ mm}$ ▶ +0/-0.01
 $d_1 > 1 \text{ mm}$ ▶ +0/-0.02
 l_1 : +0.2/-0
 D : h5



Art. n°	d_1	l_1	D	L	Z
4010d0.50L38Z1	0.5	0.5	6	38	1
4010d1.00L38Z1	1.0	1.0	6	38	1
4010d1.50L38Z1	1.5	1.5	6	38	1
4010d2.00L38Z1	2.0	2.0	6	38	1
4010d2.50L38Z1	2.5	2.5	6	38	1
4010d3.00L38Z1	3.0	3.0	6	38	1
4010d3.50L38Z1	3.5	3.5	6	38	1
4010d4.00L51Z1	4.0	4.0	6	51	1
4010d4.00L51Z2	4.0	4.0	6	51	2
4010d5.00L51Z2	5.0	5.0	6	51	2
4010d6.00L51Z2	6.0	6.0	6	51	2
4010d7.00L61Z2	7.0	7.0	8	61	2
4010d8.00L61Z2	8.0	8.0	8	61	2
4010d8.00L120Z2	8.0	8.0	8	120	2
4010d10.00L72Z2	10.0	10.0	10	72	2
4010d10.00L120Z2	10.0	10.0	10	120	2
4010d12.00L83Z2	12.0	12.0	12	83	2
4010d12.00L150Z2	12.0	12.0	12	150	2
4010d14.00L83Z2	14.0	14.0	14	83	2
4010d14.00L150Z2	14.0	14.0	14	150	2
4010d16.00L92Z2	16.0	16.0	16	92	2
4010d16.00L180Z2	16.0	16.0	16	180	2
4010d20.00L104Z2	20.0	20.0	20	104	2
4010d20.00L180Z2	20.0	20.0	20	180	2



Z1-2



PCD



$ap=0.15 \times d_1$



$ae=0.03 \times d_1$
 $ap=1 \times d_1$

Formule

$$F = F_z \cdot Z$$

$$V_f = F_z \cdot Z \cdot n$$

$$n = \frac{V_c \cdot 1000}{\pi \cdot d_1}$$

$$V_c = \frac{\pi \cdot d_1 \cdot n}{1000}$$

$$f_z = \frac{V_f}{Z \cdot n}$$

Legenda

F [mm]: Avanzamento per giro

F_z [mm]: Avanzamento per dente

Z : Numero di denti

n : Numero di giri al minuto

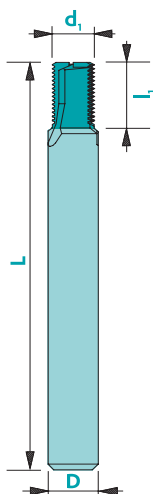
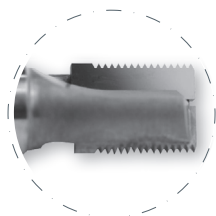
V_f [mm/min]: Velocità d'avanzamento

Altre dimensioni, CVD/CBN a richiesta

45200

Fresa a filettare in PCD

filettatura interna ed esterna



Gruppo materiali (vedi pagina 4)	a	b	c
V_c [m/min]	400	400	400
F_z	$\varnothing/300$	$\varnothing/300$	$\varnothing/300$

Tolleranze
 $d_1 = +0/-0.1$
 $D: h5$

Z1-2



PCD

Art. n°	Ø nominal	Passo	d_1	l_1	D	L	Z
45200M2.00	M2.00	0.40	1.40	4.0	3	38	1
45200M2.50	M2.50	0.45	1.80	5.0	6	57	1
45200M3.00	M3.00	0.50	2.30	6.0	6	57	1
45200M4.00	M4.00	0.70	3.00	8.0	6	57	2
45200M5.00	M5.00	0.80	3.80	10.0	6	57	2
45200M6.00	M6.00	1.00	4.50	12.0	6	57	2
45200M8.00	M8.00	1.25	5.00	16.0	6	57	2

Formule

$$F = F_z \cdot Z$$

$$V_f = F_z \cdot Z \cdot n$$

$$n = \frac{V_c \cdot 1000}{\pi \cdot d_1}$$

$$V_c = \frac{\pi \cdot d_1 \cdot n}{1000}$$

$$f_z = \frac{V_f}{Z \cdot n}$$

Legenda

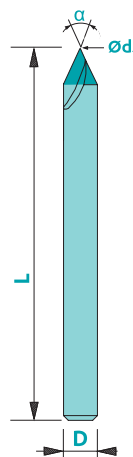
F [mm]: Avanzamento per giro
 F_z [mm]: Avanzamento per dente
 Z : Numero di denti
 n : Numero di giri al minuto
 V_f [mm/min]: Velocità d'avanzamento

Altre dimensioni, CVD/CBN a richiesta

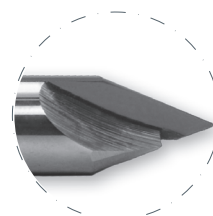
Fresa a incidere PCD - 3/4 - Piatto a la punta

4119-3

Gruppo materiali (vedi pagina 4)	a	b	c
n [rpm]	40'000	40'000	40'000
Fz↓ [mm]	0.003	0.003	0.003
Fz→ [mm]	Ø d ₁ /10	Ø d ₁ /10	Ø d ₁ /10



Tolleranze
d₁: +/- 0.01
D: h5



Art. n°	α	d ₁	D	L
4119-3a40d0.05	40°	0.05	3	33
4119-3a40d0.08	40°	0.08	3	33
4119-3a40d0.10	40°	0.10	3	33
4119-3a50d0.05	50°	0.05	3	33
4119-3a50d0.10	50°	0.08	3	33
4119-3a50d0.15	50°	0.10	3	33
4119-3a60d0.05	60°	0.05	3	33
4119-3a60d0.08	60°	0.08	3	33

Art. n°	α	d ₁	D	L
4119-3a60d0.10	60°	0.10	3	33
4119-3a70d0.05	70°	0.05	3	33
4119-3a70d0.08	70°	0.08	3	33
4119-3a70d0.10	70°	0.10	3	33
4119-3a90d0.05	90°	0.05	3	33
4119-3a90d0.08	90°	0.08	3	33
4119-3a90d0.10	90°	0.10	3	33



Z1



PCD

☐ Ordine ☐ Domanda d'offerta

Angolo (α): ☐ Per impostazione predefinita: 60° ☐ Altro: _____		Codolo Ø: ☐ Per impostazione predefinita: D=3 ☐ Altro: D= _____		No. Ordine: _____
Materiali da lavorare: _____	Quantità: _____	d₁ (da 0.02 mm): _____		
Persona di contatto: _____		Timbro della ditta e data: _____		

Dimensioni standard delle barre: Ø 3x L 38, Ø 4x L 38, Ø 6x L 38, Ø 6x L 51, Ø 8x L 61, Ø 10x L 72, Ø 12x L 83, Ø 16x L 92, Ø 20x L 104

Altre dimensioni, CVD/CBN a richiesta

Formule

$$F = F_z \cdot Z$$

$$V_f = F_z \cdot Z \cdot n$$

$$n = \frac{V_c \cdot 1000}{\pi \cdot d_1}$$

$$V_c = \frac{\pi \cdot d_1 \cdot n}{1000}$$

$$f_z = \frac{V_f}{Z \cdot n}$$

Legenda

F [mm]: Avanzamento per giro

F_z [mm]: Avanzamento per dente

Z: Numero di denti

n: Numero di giri al minuto

V_f [mm/min]: Velocità d'avanzamento

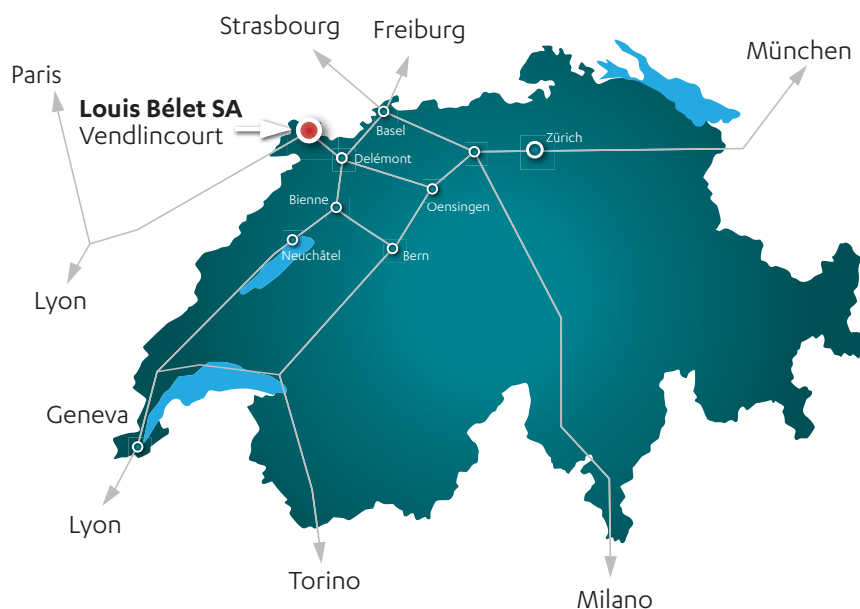


Dal 1948

Dal 1948, Louis Bélet SA, un'impresa a conduzione familiare con oltre 150 collaboratori, produce utensili di alta precisione in metallo duro, PCD e ceramica. Nel 2008, la direzione della ditta è stata ripresa dai due nipoti del fondatore, la signora Roxane Piquerez e il signor Arnaud Maître.

LOUIS BELET SA

Les Gasses 11
CH - 2943 Vendlincourt
Tél. +41 (0) 32 474 04 10
Fax +41 (0) 32 474 45 42
www.louisbelet.ch
info@louisbelet.ch



La ricerca dell'eccellenza

Lo spirito della ditta Belet si basa sulla continua ricerca dell'eccellenza. In tutte le nostre attività, cerchiamo sempre di trovare le soluzioni migliori per i nostri clienti e dipendenti.

La gestione della qualità e la gestione ambientale sono attestate di certificati ISO 9001:2008 e ISO 14001:2004

**Lista dei agenti
disponibili su www.louisbelet.ch**

