



DIAMOND

Cutting Tools

OUTILS DIAMANT MCD & PCD

Bienvenue chez nous, où qualité, fiabilité et innovation se rejoignent pour façonner l'avenir de votre réussite.

Une tradition familiale depuis 1918



DIAMOND

Cutting Tools

INNOPARC, Avenue des Pâquiers 1, 2072 St-Blaise

info@diamond-cutting-tools.ch

www.diamond-cutting-tools.ch

+41 32 754 24 24

DIAMOND CUTTING TOOLS

La performance à votre service

Plongez au cœur de notre PME, animée par une quête incessante de l'excellence.

Excellence de prestation

En tant que partenaire de confiance de l'industrie horlogère et médicale, nous offrons bien plus que de simples outils de coupe. Nous proposons une solution globale, taillée sur mesure pour répondre à vos besoins.

Atteignez vos objectifs de production grâce aux propriétés exceptionnelles du diamant, conjuguées à notre expertise éprouvée.

Chaque détail compte

La grande majorité de nos outils proposés sont brasés sous vide sur des corps en métal dur ou en Dénal (avec un tranchant de coupe allant jusqu'à 12mm) avec des diamants de toute dernière génération. Fabriqués avec des plans sur mesure, des affûtages répétables et des pièces témoins établies à chaque remise en état.

Tous ces paramètres nous permettent aujourd'hui de servir des clients et des industries toujours plus exigeants.





Les propriétés du diamant

Le diamant est reconnu pour ses propriétés uniques et exceptionnelles. Formé dans les profondeurs de la Terre sous des conditions extrêmes de température et de pression, le diamant se distingue par sa structure cristalline, sa dureté inégalée et ses diverses applications industrielles.

Le diamant représente la rareté et l'excellence, ses propriétés uniques répondent aux exigences strictes des industries modernes.

Il se caractérise par une série de propriétés hors normes pour de nombreuses industries, en particulier en tant que matériau de coupe ultra-dur.

Sa dureté exceptionnelle résulte de sa structure cristalline. Elle en fait le matériau le plus résistant connu, lui permettant de couper une large gamme de métaux et de céramiques avec une précision inégalée.

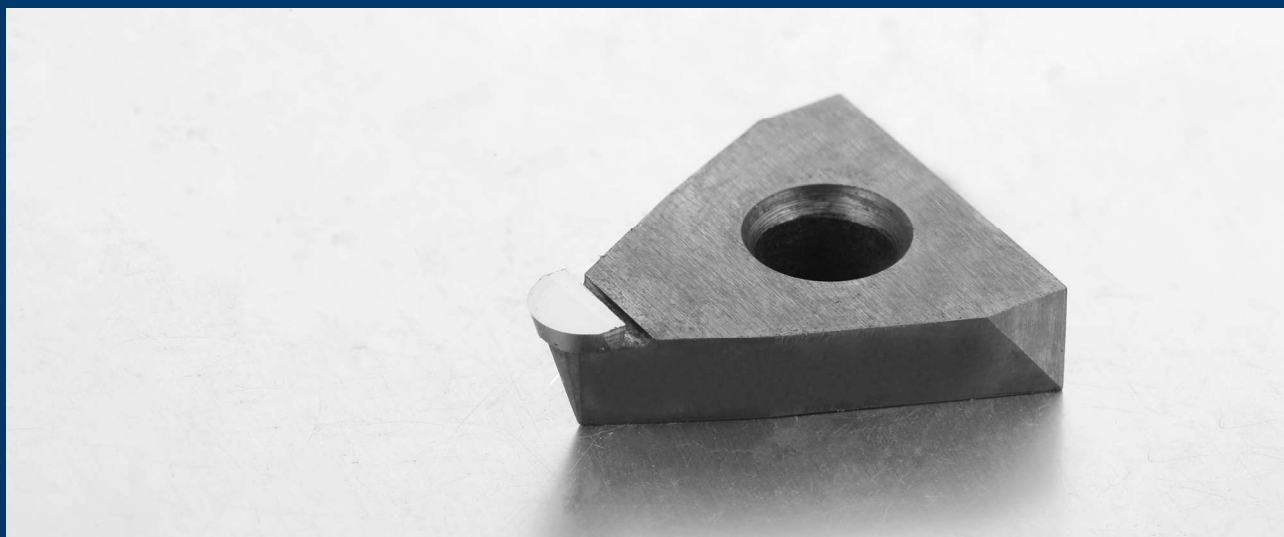
De plus, sa conductivité thermique élevée, sa résistance à la corrosion et sa transparence optique en font un choix privilégié pour diverses applications dans l'aérospatiale, l'électronique et la joaillerie.

“ AU FIL DU TEMPS, TOUJOURS À LA RECHERCHE DE L'EXCELLENCE ”

Conseils généraux pour le travail avec les outils diamants

- 1. Éviter la présence de matériaux contenant du fer :** Le diamant est sensible au fer et peut être endommagé lorsqu'il entre en contact avec des matériaux contenant du fer. Assurez-vous donc que les matériaux à usiner et les outils de coupe sont exempts de tout résidu de fer.
- 2. Maintenir un environnement propre :** Les impuretés et les contaminants peuvent affecter la performance des outils diamantés. Veillez à maintenir un environnement de travail propre et à nettoyer régulièrement les surfaces de travail ainsi que les outils pour éviter toute contamination.
- 3. Adapter les paramètres de coupe :** Les paramètres de coupe peuvent varier en fonction de la machine utilisée, des matériaux à usiner et des conditions spécifiques de l'application. Soyez prêt à ajuster les vitesses de coupe, les avances et les passes en fonction des besoins pour obtenir les meilleurs résultats.
- 4. Refroidir l'outil durant l'usinage :** En raison de la chaleur générée lors de l'usinage, il est important de maintenir les outils diamantés à une température optimale pour éviter tout dommage. Utilisez des méthodes de refroidissement telles que des fluides de coupe ou des systèmes de refroidissement par air pour dissiper la chaleur et prolonger la durée de vie de l'outil.
- 5. Assurer une évacuation optimale des copeaux :** Une évacuation efficace des copeaux est essentielle pour éviter l'accumulation de débris et garantir des performances de coupe optimales. Utilisez des buses d'arrosage ou des systèmes d'évacuation des copeaux pour maintenir une évacuation efficace tout au long du processus d'usinage.

En suivant ces conseils et en prenant en compte les spécificités de votre application, vous pourrez maximiser l'efficacité et la durée de vie des outils diamantés tout en obtenant des résultats de coupe de haute qualité.



10+

Outils Diamant MONOCRISTALLINS

11. Fraises MCD	Page 8
11.1 Fraises en bout	9
11.2 Fraises à angler	10
11.3 Fraises à graver	11
11.4 Fraises hémisphériques	12
11.5 Fraises et têtes à surfacer (ALU)	13-14
11.6 Fraises à pied	15
11.7 Fraises filet	15
11.8 Fraises perle	15
11.9 Fraises striées et complexes	15
11.10 Outils de roulage à tête sphérique	16
11.11 Mini fraises	17
12. Burins MCD	Page 18
12.1 Tourneurs avant Applitec	19
12.2 Tourneurs arrière Applitec	20
12.3 Tronçonneurs Applitec	21
12.4 Tourneurs SANTRA (intérieur, extérieur et frontal)	22-23
12.5 Burins de formes complexes	24
12.6 Plaquettes MCD ultra-haute précision	25
12.7 Burins pour lentilles de contact (soft et IOL)	26
12.8 Burins de tournage diamant	27
13. Posalux MCD	Page 28
13.1 Posalux plats	29
13.2 Posalux 2 coupes	30
13.3 Posalux concaves	30
13.4 Posalux convexes	31
13.5 Posalux sur mesure	32
14. Plaquettes ISO MCD	Page 33
14.1 Plaquettes DCGT	34
14.2 Plaquettes VCGT	35

21. Fraises PCD-CVD	Page 38
21.1 Fraises en bout (Z1, Z2 et Z2I)	39-41
21.2 Fraises à angler	42
21.3 Fraises à graver	43
21.4 Fraises hémisphériques (Z1 et Z2)	44-45
21.5 Fraises T, Z1 et Z2	46
21.6 Fraises à tête sphérique	47
21.7 Fraises multi-dents	48
21.8 Fraises de formes complexes	49
21.9 Outils de fraisage pour lunetterie	50
22. Burins PCD-CVD	Page 51
22.1 Tourneurs avant Applitec	52
22.2 Tourneurs arrière Applitec	53
22.3 Tronçonneurs Applitec	54
22.4 Burins pour décolletage	55
22.5 Burins de formes complexes	56
23. Posalux PCD-CVD	Page 57
23.1 Posalux plats	58
23.2 Ebaucheurs pour tête à surfacer	59
24. Plaquettes ISO PCD-CVD	Page 60
24.1 Plaquettes DCGT	61
24.2 Plaquettes VCGT	62
Explications des codes ISO	63
25. Divers PCD-CVD	Page 64
25.1 Forets	65-70
Nos services	Page 71-76

20+
Outils Diamant
POLYCRISTALLINS

30+
Services et
PRESTATIONS

MONOCRISTALLINS (MCD)

Outils Diamant

Fraisage et tournage avec des outils de type fraises, burins, posalux, plaquettes ISO ainsi que divers autres outils sur-mesure.



Les trois types de diamant monocristallin (MCD)



Diamant naturel

Formé par la Terre et extrait des mines



Diamant HPHT

Produit en laboratoire sous haute pression et haute température



Diamand CVD Mono

Produit en laboratoire par dépôt de vapeur chimique

Vitesse de coupe préconisée avec le diamant MCD

Les vitesses de coupe, les avances et les passes recommandées pour le travail avec le diamant peuvent varier en fonction de plusieurs facteurs : **la matière à usiner, l'opération à effectuer, le type de diamant utilisé, la qualité de la surface recherchée et la machine utilisée.**

Voici quelques valeurs* générales pour différentes matières usinées :

Matière	Vitesse de coupe	Avance	Passe
Aluminium	≈ 300-500 m/min	0.05-0.15 mm/tour	0.2-0.5 mm
Laiton	≈ 100-300 m/min	0.05-0.10 mm/tour	0.1-0.3 mm
Bronze	≈ 100-300 m/min	0.05-0.10 mm/tour	0.1-0.3 mm
Cuivre Béryllium	≈ 50-100 m/min	0.03-0.08 mm/tour	0.1-0.2 mm
Or	≈ 50-100 m/min	0.02-0.06 mm/tour	0.1-0.2 mm
Argent	≈ 50-100 m/min	0.02-0.05 mm/tour	0.1-0.2 mm
Polymères divers	≈ 200-600 m/min	0.1-0.3 mm/tour	0.2-0.5 mm

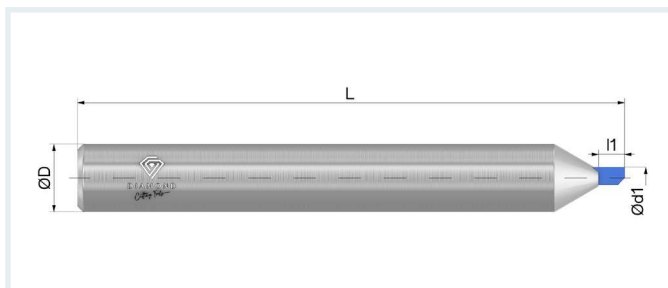
* Il est important de noter que ces valeurs générales peuvent varier en fonction des spécificités de l'application et des conditions de travail. Il est recommandé de réaliser des essais pour déterminer les paramètres optimaux de coupe pour chaque situation particulière. De plus, la lubrification ou l'utilisation de fluides de refroidissement peut être nécessaire pour certaines opérations d'usinage.

OUTILS MONOCRISTALLINS

Fraises

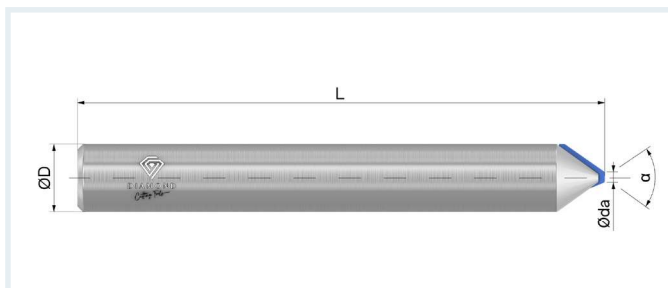
11. Fraises MCD	Page
11.1 Fraises en bout	9
11.2 Fraises à angler	10
11.3 Fraises à graver	11
11.4 Fraises hémisphériques	12
11.5 Fraises et têtes à surfacer (ALU)	13-14
11.6 Fraises à pied	15
11.7 Fraises filet	15
11.8 Fraises perle	15
11.9 Fraises striées et complexes	15
11.10 Outils de roulage à tête sphérique	16
11.11 Mini fraises	17

11.1 Fraises en bout



Référence	d1	l1	D	L
DCT-11.1-040-040	0.40	0.40	3.00	38.00
DCT-11.1-050-050	0.50	0.50	3.00	38.00
DCT-11.1-060-060	0.60	0.60	3.00	38.00
DCT-11.1-070-070	0.70	0.70	3.00	38.00
DCT-11.1-080-080	0.80	0.80	3.00	38.00
DCT-11.1-090-100	0.90	1.00	3.00	38.00
DCT-11.1-100-120	1.00	1.20	3.00	38.00
DCT-11.1-110-120	1.10	1.20	3.00	38.00
DCT-11.1-120-120	1.20	1.20	3.00	38.00
DCT-11.1-130-120	1.30	1.20	3.00	38.00
DCT-11.1-140-130	1.40	1.30	3.00	38.00
DCT-11.1-150-130	1.50	1.30	3.00	38.00
DCT-11.1-160-140	1.60	1.40	3.00	38.00
DCT-11.1-170-140	1.70	1.40	3.00	38.00
DCT-11.1-180-140	1.80	1.40	3.00	38.00
DCT-11.1-190-140	1.90	1.40	3.00	38.00
DCT-11.1-200-150	2.00	1.50	3.00	38.00
DCT-11.1-220-200	2.20	2.00	3.00	38.00
DCT-11.1-250-200	2.50	2.00	3.00	38.00
DCT-11.1-300-200	3.00	2.00	6.00	38.00
DCT-11.1-350-200	3.50	2.00	6.00	38.00
DCT-11.1-400-200	4.00	2.00	6.00	38.00
DCT-11.1-500-200	5.00	2.00	6.00	38.00
DCT-11.1-600-200	6.00	2.00	6.00	38.00

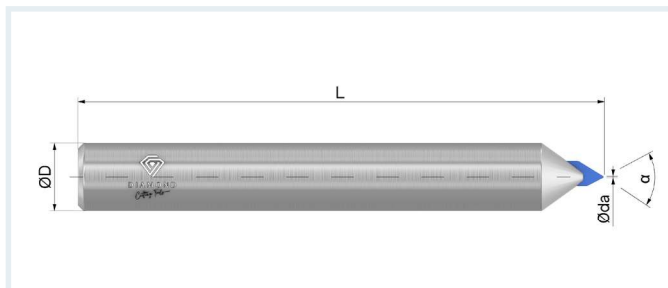
11.2 Fraises à angler



Nos angleurs en diamant monocristallin sont spécialement conçus pour les finitions délicates requises en horlogerie. Ils offrent une précision inégalée et une qualité de coupe exceptionnelle, idéale pour sculpter des angles parfaits avec une clarté et une brillance supérieure.

Référence	α°	da	D	L
DCT-11.2-30-010	30°	0.10	3.00	38.00
DCT-11.2-30-015	30°	0.15	3.00	38.00
DCT-11.2-30-020	30°	0.20	3.00	38.00
DCT-11.2-30-030	30°	0.30	3.00	38.00
DCT-11.2-40-010	40°	0.10	3.00	38.00
DCT-11.2-40-015	40°	0.15	3.00	38.00
DCT-11.2-40-020	40°	0.20	3.00	38.00
DCT-11.2-40-030	40°	0.30	3.00	38.00
DCT-11.2-50-010	50°	0.10	3.00	38.00
DCT-11.2-50-015	50°	0.15	3.00	38.00
DCT-11.2-50-020	50°	0.20	3.00	38.00
DCT-11.2-50-030	50°	0.30	3.00	38.00
DCT-11.2-60-010	60°	0.10	3.00	38.00
DCT-11.2-60-015	60°	0.15	3.00	38.00
DCT-11.2-60-020	60°	0.20	3.00	38.00
DCT-11.2-60-030	60°	0.30	3.00	38.00
DCT-11.2-90-010	90°	0.10	3.00	38.00
DCT-11.2-90-015	90°	0.15	3.00	38.00
DCT-11.2-90-020	90°	0.20	3.00	38.00
DCT-11.2-90-030	90°	0.30	3.00	38.00

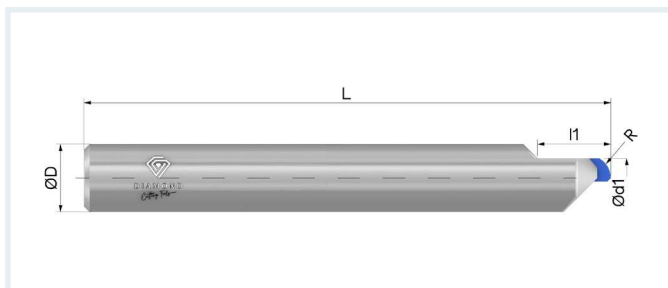
11.3 Fraises à graver



Nos graveurs en diamant monocristallin sont conçus pour des détails exquis et une finesse inégalée. Ils permettent une gravure précise et nette, idéale pour les inscriptions détaillées et les motifs artistiques sur des pièces de montres.

Référence	α°	da	D	L
DCT-11.3-30-005	30°	0.05	3.00	38.00
DCT-11.3-30-010	30°	0.10	3.00	38.00
DCT-11.3-30-015	30°	0.15	3.00	38.00
DCT-11.3-30-020	30°	0.20	3.00	38.00
DCT-11.3-40-005	40°	0.05	3.00	38.00
DCT-11.3-40-010	40°	0.10	3.00	38.00
DCT-11.3-40-015	40°	0.15	3.00	38.00
DCT-11.3-40-020	40°	0.20	3.00	38.00
DCT-11.3-50-005	50°	0.05	3.00	38.00
DCT-11.3-50-010	50°	0.10	3.00	38.00
DCT-11.3-50-015	50°	0.15	3.00	38.00
DCT-11.3-50-020	50°	0.20	3.00	38.00
DCT-11.3-60-005	60°	0.05	3.00	38.00
DCT-11.3-60-010	60°	0.10	3.00	38.00
DCT-11.3-60-015	60°	0.15	3.00	38.00
DCT-11.3-60-020	60°	0.20	3.00	38.00
DCT-11.3-90-005	90°	0.05	3.00	38.00
DCT-11.3-90-010	90°	0.10	3.00	38.00
DCT-11.3-90-015	90°	0.15	3.00	38.00
DCT-11.3-90-020	90°	0.20	3.00	38.00

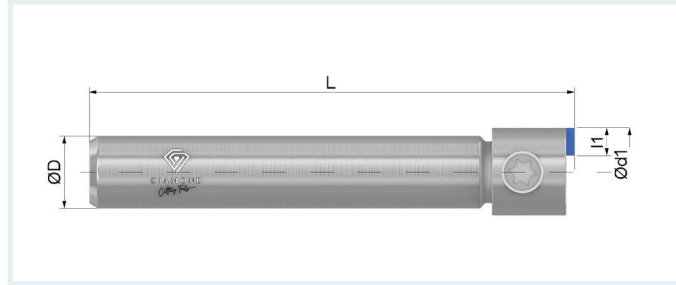
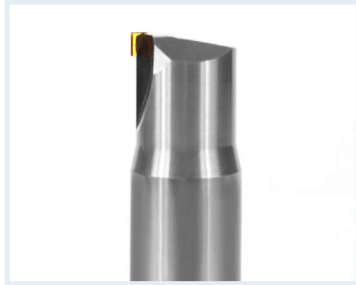
11.4 Fraises hémisphériques



Découvrez nos outils de moulure en diamant monocristallin, parfaitement adaptés pour créer des détails fins et complexes. Leurs arêtes vives et leur résistance à l'usure permettent une réalisation précise et esthétique des motifs décoratifs, essentiels à l'art horloger.

Référence	R	l1	d1	d2	D
DCT-11.4-R050-150	0.50	1.50	1.00	0.50	3.00
DCT-11.4-R075-150	0.75	1.50	1.50	0.50	3.00
DCT-11.4-R080-150	0.80	1.50	1.60	0.50	3.00
DCT-11.4-R100-150	1.00	1.50	2.00	0.50	3.00
DCT-11.4-R120-150	1.20	1.50	2.40	0.50	3.00
DCT-11.4-R125-150	1.25	1.50	2.50	0.50	3.00
DCT-11.4-R150-200	1.50	2.00	3.00	0.50	6.00
DCT-11.4-R175-200	1.75	2.00	3.50	0.50	6.00
DCT-11.4-R200-200	2.00	2.00	4.00	0.50	6.00
DCT-11.4-R250-300	2.50	3.00	5.00	0.50	6.00
DCT-11.4-R300-300	3.00	3.00	6.00	0.50	6.00
DCT-11.4-R400-400	4.00	4.00	8.00	0.50	6.00

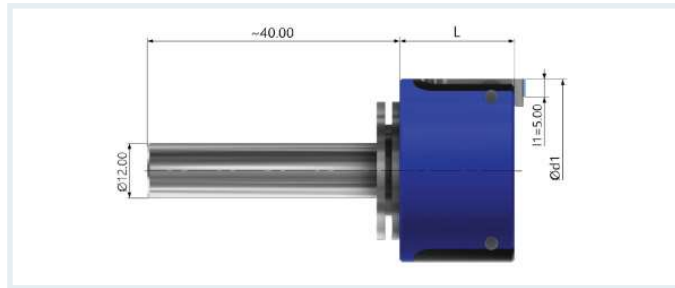
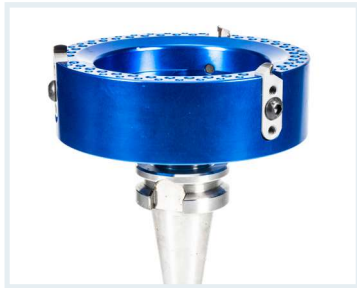
11.5 Fraises à surfacer



Nos fraises à surfacer en diamant MCD, avec largeurs de 4 mm ou 5 mm et un rayon R100, assurent une finition de surface exceptionnelle sur de grandes surfaces. Conçues pour la performance et la durabilité, elles sont essentielles pour des travaux de haute précision sur matériaux exigeants.

Référence	l1	d1	D	L
DCT-11.5-400-0800	4.00	8.00	6.00	38.00
DCT-11.5-450-0900	4.50	9.00	6.00	38.00
DCT-11.5-500-1000	5.00	10.00	6.00	38.00
DCT-11.5-500-1100	5.00	11.00	8.00	38.00
DCT-11.5-500-1200	5.00	12.00	8.00	38.00

11.5 Têtes à surfacer (ALU)



Découvrez notre gamme de têtes à surfacer en aluminium, conçues pour répondre aux exigences les plus strictes de précision et de durabilité. Nos têtes, disponibles dans des diamètres allant de 40mm à 110mm, sont équipées d'inserts en diamant pour une performance optimale.

Les ébauches utilisent le diamant PCD, réputé pour sa robustesse, tandis que la finition est assurée par des diamants MCD, célèbres pour leur capacité à produire des finitions d'une qualité exceptionnelle. Ces outils sont le choix préféré des professionnels cherchant à combiner efficacité et finition impeccable.

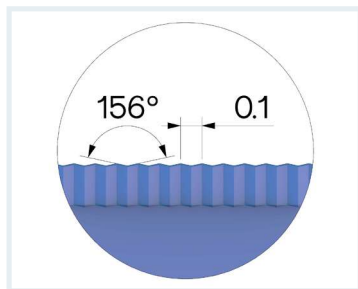
Référence	L	d1
DCT-11.5-30-4000	30.00	40.00
DCT-11.5-55-4700	55.00	47.00
DCT-11.5-55-5700	55.00	57.00
DCT-11.5-47-8000	47.00	80.00
DCT-11.5-55-11000	55.00	110.00

11.6 Fraises à pied

11.7 Fraises filet

11.8 Fraises perle

11.9 Fraises striées et complexes



Nos outils spécialisés pour cadraniers incluent des fraises à pied, fraises perles, et fraises filet dès 0.15 mm de largeur, adaptées aux exigences précises de l'horlogerie. Nous proposons également des fraises striées et des conceptions complexes sur demande. Pour garantir une réponse parfaitement adaptée à vos besoins spécifiques, nous travaillons à partir de vos plans pour une production sur-mesure et de haute précision

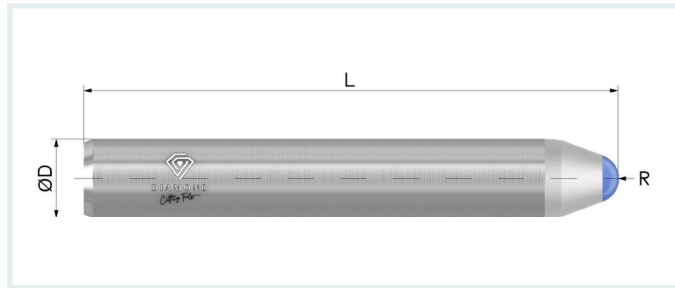
Type de fraises cadraniers	Ø int.	Ø int.	L	Remarques	Angle
Fraises à pied	0.25	3.50	50.00	sur demande	Spez.
Fraises filet	Spez.	Spez.	50.00	dès 0.15mm	Spez.
Fraises perle	0.00	3.50	50.00	pas dès 0.10mm	Spez.
Fraises striées et complexes	Spez.	Spez.	50.00	pas dès 0.03mm	140 /156

Pour une offre parfaitement adaptée à vos besoins, nous vous invitons à nous envoyer un croquis détaillé de l'outil souhaité à l'adresse mail :

info@diamond-cutting-tools.ch

Notre équipe d'experts est prête à concevoir la solution sur-mesure qui optimisera vos processus de production.

11.10 Outils de roulage à tête sphérique

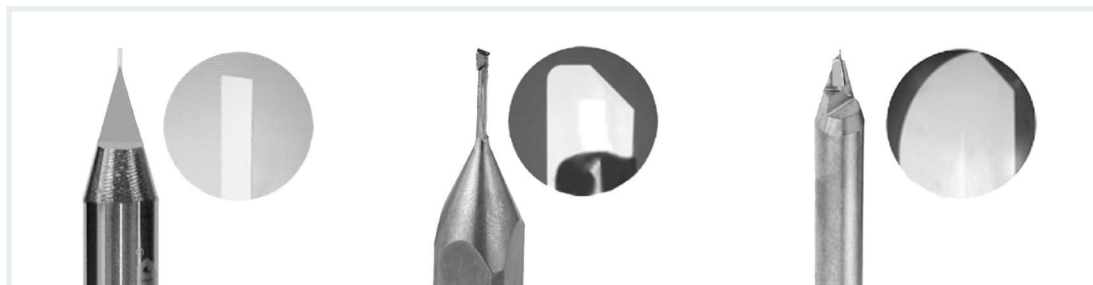


Les outils de roulage sphérique en diamant monocristallin exploitent la dureté exceptionnelle du diamant pour des finitions de surface de haute précision. Utilisés principalement pour polir et lisser des moules métalliques, ces outils sont idéaux pour travailler sur des surfaces courbes ou des profils complexes grâce à leur forme sphérique.

Leur composition monocristalline assure une durabilité et une capacité de coupe supérieures, facilitant le maintien d'une géométrie précise de l'outil, essentielle pour des résultats de polissage de qualité et répétables.

Référence	R	ØD	L
DCT-11.10-R0.50	0.50	3.00	38.00
DCT-11.10-R0.60	0.60	3.00	38.00
DCT-11.10_R0.70	0.70	3.00	38.00
DCT-11.10_R0.80	0.80	3.00	38.00
DCT-11.10_R0.90	0.90	3.00	38.00
DCT-11.10_R1.00	1.00	3.00	38.00
DCT-11.10_R1.10	1.10	3.00	38.00
DCT-11.10_R1.20	1.20	3.00	38.00
DCT-11.10_R1.30	1.30	3.00	38.00
DCT-11.10_R1.40	1.40	3.00	38.00
DCT-11.10_R1.50	1.50	3.00	38.00
DCT-11.10_R1.60	1.60	3.00	38.00
DCT-11.10_R1.70	1.70	3.00	38.00
DCT-11.10_R1.80	1.80	3.00	38.00
DCT-11.10_R1.90	1.90	3.00	38.00
DCT-11.10_R2.00	2.00	3.00	38.00

11.11 Mini fraises



Mini fraises en diamant PCD et MCD : innovation et précision extrême

Dans un monde où l'électronique et l'informatique évoluent vers une miniaturisation toujours plus poussée, la demande pour des volumes de production élevés et une précision accrue ne cesse de croître. Nos mini fraises en diamant PCD et MCD, présentées dans cette section, illustrent parfaitement les prouesses technologiques que nous pouvons réaliser. Capables de descendre jusqu'à 0.05 mm de diamètre pour les fraises MCD et 0.08 mm pour les forets en PCD, nos outils sont à la pointe de l'innovation.

Là où d'autres reculent, nous avançons, prêts à vous fournir des outils de premier choix qui garantissent non seulement la précision mais aussi la répétitivité et la durabilité requise pour vos opérations. Avec nos mini fraises MCD et PCD ainsi que nos forêts en PCD, vous surmonterez les défis techniques les plus exigeants et maintiendrez des tolérances serrées avec une efficacité inégalée.

Pour une offre parfaitement adaptée à vos besoins, nous vous invitons à nous envoyer un croquis détaillé de l'outil souhaité à l'adresse mail :

info@diamond-cutting-tools.ch

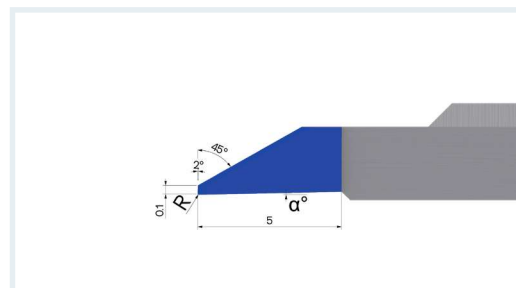
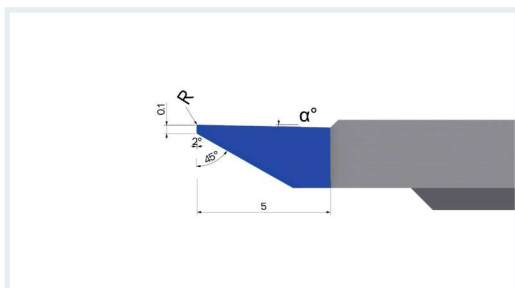
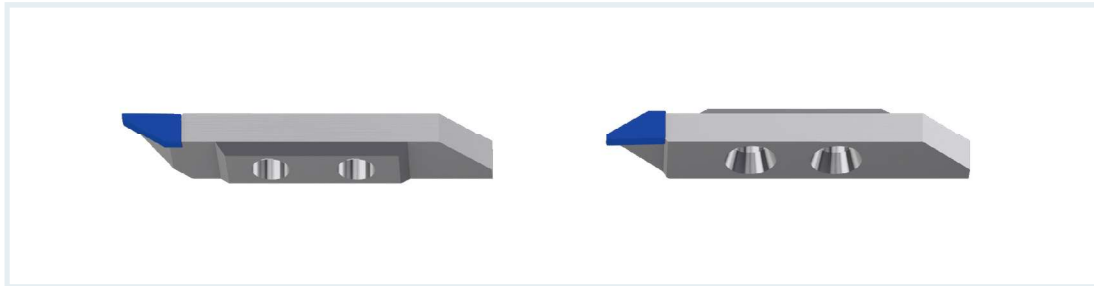
Notre équipe d'experts est prête à concevoir la solution sur-mesure qui optimisera vos processus de production.

OUTILS MONOCRISTALLINS

Burins

12. Burins MCD	Page
12.1 Tourneurs avant Applitec	19
12.2 Tourneurs arrière Applitec	20
12.3 Tronçonneurs Applitec	21
12.4 Tourneurs SANTRA (intérieur, extérieur et frontal)	22-23
12.5 Burins de formes complexes	24
12.6 Plaquettes MCD ultra-haute précision	25
12.7 Burins pour lentilles de contact (soft et IOL)	26
12.8 Burins de tournage diamant	27

12.1 Tourneurs avant Applitec

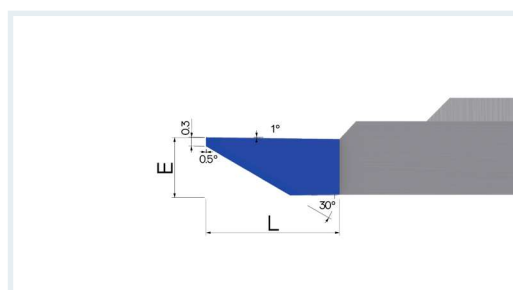
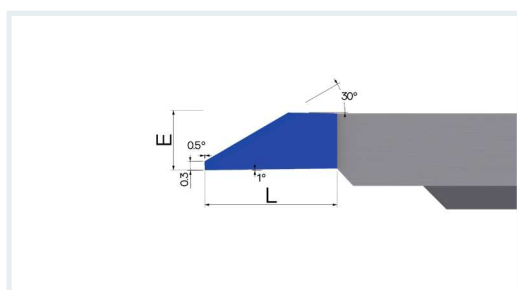
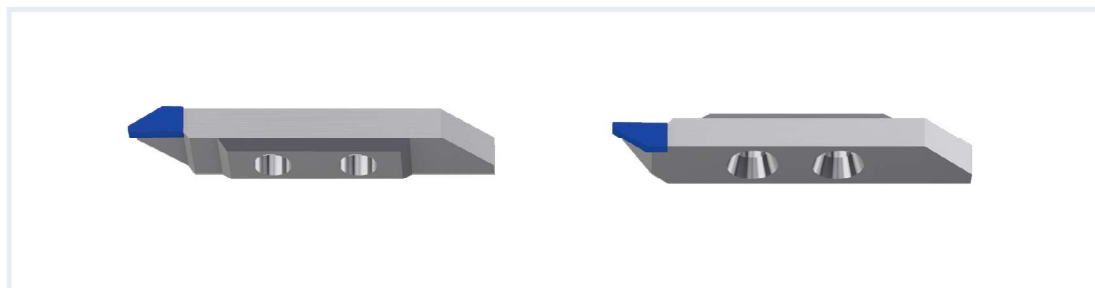


Réf. Applitec 732	Réf. Applitec 742	α°	R	L
DCT-12.1-G-000	DCT-12.1-D-000	0°	0.00	5.00
DCT-12.1-G-005	DCT-12.1-D-005	0°	0.05	5.00
DCT-12.1-G-010	DCT-12.1-D-010	0°	0.10	5.00
DCT-12.1-G-020	DCT-12.1-D-020	0°	0.20	5.00
DCT-12.1-G-200	DCT-12.1-D-200	2°	0.00	5.00
DCT-12.1-G-205	DCT-12.1-D-205	2°	0.05	5.00
DCT-12.1-G-210	DCT-12.1-D-210	2°	0.10	5.00
DCT-12.1-G-220	DCT-12.1-D-220	2°	0.20	5.00

Plaquettes de décolletage Applitec - Modèles avant, arrière et tronçonneurs

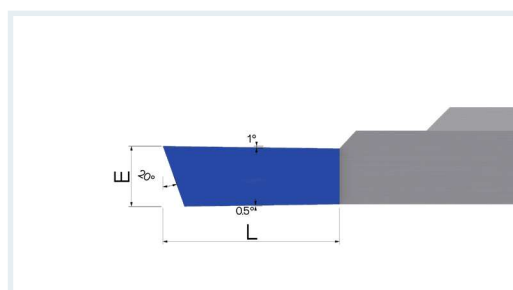
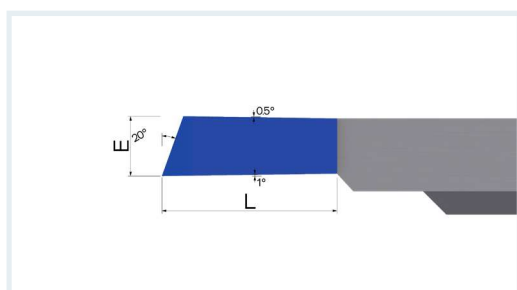
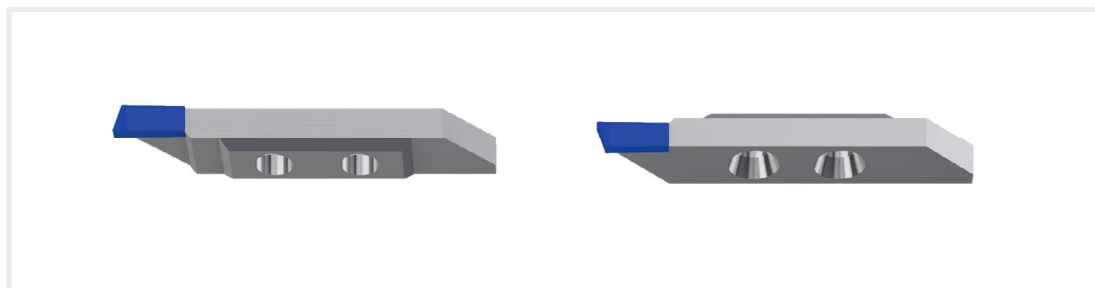
Découvrez nos plaquettes métal dur Applitec pour tourneur avant (732 et 742), tourneur arrière (733 et 743), et tronçonneurs (732 et 741), enrichies de diamants de qualité supérieure pour une durabilité et une finition exceptionnelles. Ces plaquettes représentent une sélection de notre gamme, mais nous pouvons fournir toute autre configuration personnalisée selon les plans de nos clients. Que vous ayez besoin d'une solution standard ou spécifique, nos outils diamantés assurent des résultats hors normes en termes de durée de vie et d'état de surface.

12.2 Tourneurs arrière Applitec



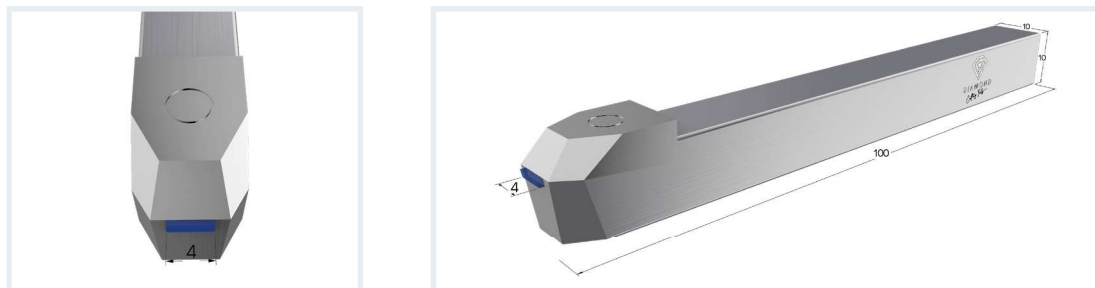
Réf. Applitec 733	Réf. Applitec 743	E	L
DCT-12.2-G-080-160	DCT-12.2-D-080-160	0.80	1.60
DCT-12.2-G-090-160	DCT-12.2-D-090-160	0.90	1.60
DCT-12.2-G-100-200	DCT-12.2-D-100-200	1.00	2.00
DCT-12.2-G-110-200	DCT-12.2-D-110-200	1.10	2.00
DCT-12.2-G-120-250	DCT-12.2-D-120-250	1.20	2.50
DCT-12.2-G-130-250	DCT-12.2-D-130-250	1.30	2.50
DCT-12.2-G-140-300	DCT-12.2-D-140-300	1.40	3.00
DCT-12.2-G-150-300	DCT-12.2-D-150-300	1.50	3.00
DCT-12.2-G-180-400	DCT-12.2-D-180-400	1.80	4.00
DCT-12.2-G-200-400	DCT-12.2-D-200-400	2.00	4.00

12.3 Tronçonneurs Applitec



Réf. Applitec 731	Réf. Applitec 741	E	L
DCT-12.3-G-050-400	DCT-12.3-D-050-400	0.50	4.00
DCT-12.3-G-060-400	DCT-12.3-D-060-400	0.60	4.00
DCT-12.3-G-070-400	DCT-12.3-D-070-400	0.70	4.00
DCT-12.3-G-080-400	DCT-12.3-D-080-400	0.80	4.00
DCT-12.3-G-090-400	DCT-12.3-D-090-400	0.90	4.00
DCT-12.3-G-100-500	DCT-12.3-D-100-500	1.00	5.00
DCT-12.3-G-110-500	DCT-12.3-D-110-500	1.10	5.00
DCT-12.3-G-120-500	DCT-12.3-D-120-500	1.20	5.00
DCT-12.3-G-130-500	DCT-12.3-D-130-500	1.30	5.00
DCT-12.3-G-140-600	DCT-12.3-D-140-600	1.40	6.00
DCT-12.3-G-150-600	DCT-12.3-D-150-600	1.50	6.00
DCT-12.3-G-160-600	DCT-12.3-D-160-600	1.60	6.00
DCT-12.3-G-170-600	DCT-12.3-D-170-600	1.70	6.00
DCT-12.3-G-180-600	DCT-12.3-D-180-600	1.80	6.00
DCT-12.3-G-190-700	DCT-12.3-D-190-700	1.90	7.00

12.4 Tourneurs SANTRA extérieur et frontal

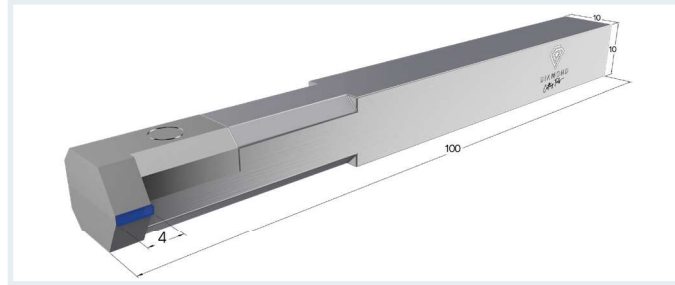
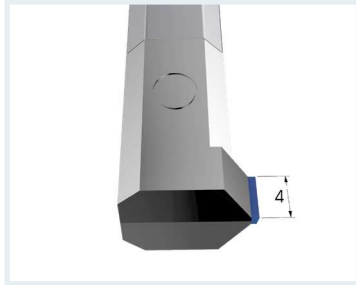


Explorez nos burins diamant MCD pour une finition de surface impeccable. Élevez vos opérations de tournage à un nouveau niveau avec nos burins diamant MCD, parfaitement adaptés au tournage extérieur, frontal, et intérieur.

Grâce à leur coupe négative bombée (profil SANTRA), ces outils de précision permettent d'obtenir des finitions de surface polies-miroir, sans compromis sur la qualité. Idéals pour les processus exigeant une finition impeccable, les burins diamant MCD allient robustesse et technologie de pointe pour surpasser les attentes les plus élevées en matière de tournage.

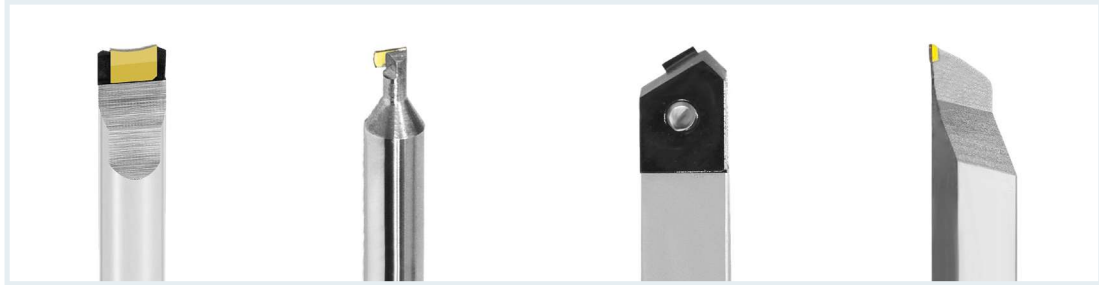
Référence	Corps de l'outil	L diamant
DCT-12.4-6.6.100F	6x6x100	4mm
DCT-12.4-7.7.100F	7x7x100	4mm
DCT-12.4-8.8.100F	8x8x100	4mm
DCT-12.4-10.10.100F	10x10x100	4mm
DCT-12.4-12.12.100F	12x12x100	4mm
DCT-12.4-6.6.100D	6x6x100	4mm
DCT-12.4-7.7.100D	7x7x100	4mm
DCT-12.4-8.8.100D	8x8x100	4mm
DCT-12.4-10.10.100D	10x10x100	4mm
DCT-12.4-12.12.100D	12x12x100	4mm
DCT-12.4-6.6.100G	6x6x100	4mm
DCT-12.4-7.7.100G	7x7x100	4mm
DCT-12.4-8.8.100G	8x8x100	4mm
DCT-12.4-10.10.100G	10x10x100	4mm
DCT-12.4-12.12.100G	12x12x100	4mm

12.4 Tourneurs SANTRA intérieur



Référence	Corps de l'outil	L diamant
DCT-12.4-6.6.100ID	6x6x100	4mm
DCT-12.4-7.7.100ID	7x7x100	4mm
DCT-12.4-8.8.100ID	8x8x100	4mm
DCT-12.4-10.10.100ID	10x10x100	4mm
DCT-12.4-12.12.100ID	12x12x100	4mm
DCT-12.4-6.6.100IG	6x6x100	4mm
DCT-12.4-7.7.100IG	7x7x100	4mm
DCT-12.4-8.8.100IG	8x8x100	4mm
DCT-12.4-10.10.100IG	10x10x100	4mm
DCT-12.4-12.12.100IG	12x12x100	4mm

12.5 Burins de formes complexes



Burins concaves, convexes, striés ou de formes complexes ? Du sur-mesure selon vos besoins ! Nous concevons une gamme étendue de burins de tournage spécialisés, offrant des formes complexes et individualisées adaptées aux opérations spécifiques de nos clients.

Nos solutions sur mesure sont idéales pour des applications exigeantes telles que la réalisation de carrures de montre ou de tournages complexes, où la précision et l'efficacité sont cruciales. Ces outils personnalisés sont conçus pour optimiser les temps de cycle et augmenter la productivité, répondant ainsi parfaitement aux besoins techniques et temporels les plus pointus de l'industrie.

Pour une offre parfaitement adaptée à vos besoins, nous vous invitons à nous envoyer un croquis détaillé de l'outil souhaité à l'adresse mail :

info@diamond-cutting-tools.ch

Notre équipe d'experts est prête à concevoir la solution sur-mesure qui optimisera vos processus de production.

12.6 Plaquettes MCD ultra-haute précision



Découvrez nos plaquettes MCD ultra-haute précision avec rayon à longueur d'onde contrôlée et protocole. Le marché des lentilles de contact se distingue par une exigence de précision où la technologie de pointe est cruciale. Nos outils diamantés, conçus pour la fabrication de lentilles, assurent une précision extrême, indispensables aux processus qui exigent des contrôles de longueur d'onde rigoureux.

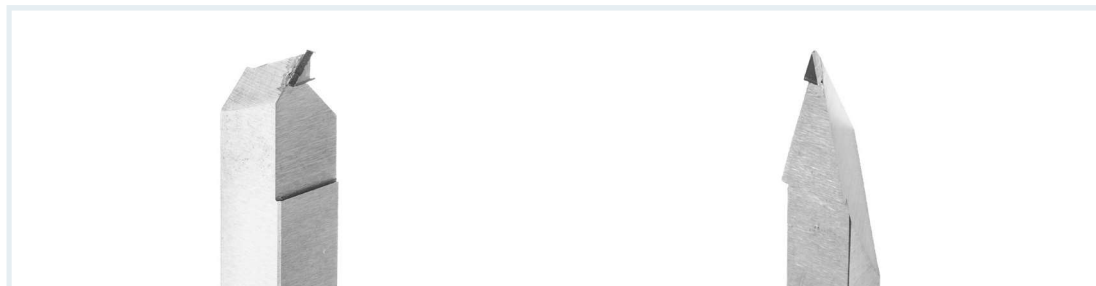
Fournisseurs reconnus, nous équipons les machines des leaders tels que OptoTech, Satisloh et Schneider garantissant une qualité et une performance inégalées. Ces collaborations permettent de produire des lentilles qui offrent à la fois une vision parfaite et un confort optimal, répondant aux standards les plus élevés du secteur.

Pour une offre parfaitement adaptée à vos besoins, nous vous invitons à nous envoyer un croquis détaillé de l'outil souhaité à l'adresse mail :

info@diamond-cutting-tools.ch

Notre équipe d'experts est prête à concevoir la solution sur-mesure qui optimisera vos processus de production.

12.7 Burins pour lentilles de contact



Nos burins en diamant monocristallin pour la fabrication de lentilles de contact (soft et IOL) sont équipés de protocoles de contrôle rigoureux, assurant une précision et une régularité exceptionnelles pour la fabrication de deux types principaux de lentilles de contact : les lentilles souples et les lentilles intraoculaires (IOL). Grâce à des rayons de coupe à l'échelle nanométrique et des longueurs d'onde précisément contrôlées, nos outils garantissent une précision de surface ultime nécessaire pour obtenir des lentilles de haute qualité.

Ces burins permettent de réaliser des surfaces extrêmement lisses et précises, essentielles pour la vision claire et confortable exigée par les lentilles souples, tout en ayant la capacité de traiter des matériaux plus rigides utilisés pour les IOL, où la durabilité et la précision dimensionnelle sont cruciales. La technologie de pointe de nos burins assure une efficacité de production optimale, en réduisant les besoins en retouches et en finitions supplémentaires, ce qui est vital pour répondre aux standards élevés de l'industrie optique.

Pour une offre parfaitement adaptée à vos besoins, nous vous invitons à nous envoyer un croquis détaillé de l'outil souhaité à l'adresse mail :

info@diamond-cutting-tools.ch

Notre équipe d'experts est prête à concevoir la solution sur-mesure qui optimisera vos processus de production.

12.8 Burins de tournage diamant



Nos burins de tournage en diamant, disponibles en versions monobloc ou adaptés à partir des supports métalliques durs de leaders du marché tels qu'**Applitec**, **Utilis**, et **Bimu**, répondent aux exigences des décolleteurs ambitieux. Conçus pour travailler des matériaux nobles avec une précision extrême, ces outils sont idéaux pour une production de haute qualité.

Notre gamme inclut également des burins spéciaux pour des applications de décoration telles que le guillochage ou les «Clous de Paris», permettant de réaliser des motifs complexes et raffinés sur vos pièces.

Pour une offre parfaitement adaptée à vos besoins, nous vous invitons à nous envoyer un croquis détaillé de l'outil souhaité à l'adresse mail :

info@diamond-cutting-tools.ch

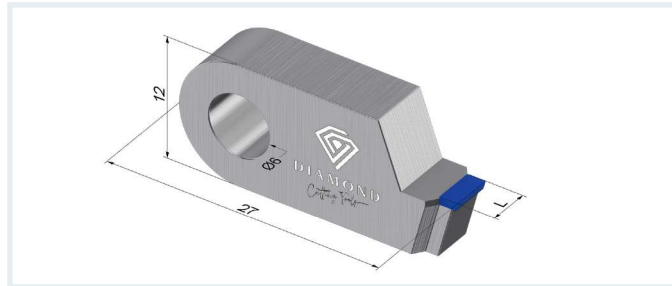
Notre équipe d'experts est prête à concevoir la solution sur-mesure qui optimisera vos processus de production.

OUTILS MONOCRISTALLINS

Posalux

13. Posalux MCD	Page
13.1 Posalux plats	29
13.2 Posalux 2 coupes	30
13.3 Posalux concaves	30
13.4 Posalux convexes	31
13.5 Posalux sur mesure	32

13.1 Posalux plats



Référence	Tasseau	L	2P	4P
DCT-13.1-4PL2	6x12x27	2,00		x
DCT-13.1-4PL3	6x12x27	3,00		x
DCT-13.1-4PL4	6x12x27	4,00		x
DCT-13.1-4PL5	6x12x27	5,00		x
DCT-13.1-4PL6	6x12x27	6,00		x
DCT-13.1-2PL2	6x12x27	2,00	x	
DCT-13.1-2PL3	6x12x27	3,00	x	
DCT-13.1-2PL4	6x12x27	4,00	x	
DCT-13.1-2PL5	6x12x27	5,00	x	
DCT-13.1-2PL6	6x12x27	6,00	x	



13.2 Posalux 2 coupes



Référence	Tasseau	L	2P	4P	Angle
DCT-13.2-156-2C2	6x12x27	2,00		x	156
DCT-13.2-156-2C3	6x12x27	3,00		x	156
DCT-13.2-156-2C4	6x12x27	4,00		x	156
DCT-13.2-156-2C5	6x12x27	5,00		x	156
DCT-13.2-156-2C6	6x12x27	6,00		x	156

13.3 Posalux concaves



Référence	Tasseau	L	2P	4P	R
DCT-13.3-32-R15	6x12x27	3,20	x		15,00
DCT-13.3-35-R15	6x12x27	3,50	x		15,00
DCT-13.3-45-R15	6x12x27	4,50	x		15,00
DCT-13.3-32-R25	6x12x27	4,50	x		25,00
DCT-13.3-35-R25	6x12x27	4,50	x		25,00
DCT-13.3-45-R25	6x12x27	4,50	x		25,00
DCT-13.3-09-R10.5	6x12x27	1,00	x		10,50
DCT-13.3-09-R16	6x12x27	1,00	x		16,00
DCT-13.3-09-R21	6x12x27	1,00	x		21,00
DCT-13.3-SPEZ-CLIENT	6x12x27	---	x		xxx

13.4 Posalux convexes

Outils posalux à rayon convexe : conçus pour la précision et la polyvalence

L'outil Posalux à rayon convexe, disponible en rayon de 100 ou 200, est une solution de choix pour de nombreuses industries, notamment celles requérant des travaux sur un axe excentrique. Cette conception unique permet de parfaitement enfoncer et écrouir la matière grâce à son grand rayon, garantissant une surface impeccable sans risque de grattage, même lorsque l'angle d'attaque n'est pas totalement perpendiculaire.

Avec une largeur standard de 4 mm, cet outil est devenu un best-seller, apprécié pour sa capacité à offrir une finition de haute qualité tout en réduisant les imperfections de surface. Idéal pour les applications exigeant une précision extrême, l'outil Posalux à rayon convexe est un incontournable pour ceux qui recherchent efficacité et fiabilité dans leurs processus de fabrication.

Découvrez notre gamme étendue d'outils posalux pour des créations sans limites

Au-delà des familles d'outils typiques mentionnées précédemment, nous sommes équipés pour répondre à toutes vos attentes en matière d'outils Posalux, y compris avec des formes très exotiques, adaptées spécialement pour l'horlogerie et la haute joaillerie.

Que vous envisagiez des designs traditionnels ou que vous cherchiez à innover avec des formes uniques et sur mesure, notre expertise nous permet de vous offrir une solution adaptée à chaque besoin créatif. Nous nous engageons à transformer vos idées les plus audacieuses en réalité, en fournissant des outils de la plus haute qualité pour des résultats de fabrication exceptionnels.

Pour une offre parfaitement adaptée à vos besoins, nous vous invitons à nous envoyer un croquis détaillé de l'outil souhaité à l'adresse mail :

info@diamond-cutting-tools.ch

Notre équipe d'experts est prête à concevoir la solution sur-mesure qui optimisera vos processus de production.

13.5 Posalux sur mesure



Notre sélection d'outils Posalux est méticuleusement conçue pour répondre aux normes rigoureuses de l'industrie horlogère suisse. Conçus pour une précision absolue dans le travail des aiguilles et des cadrans de montre, nos outils se déclinent en orientations cristallines 110 (2p) et 100 (4p). Ces orientations, combinées aux différents sens de taille du diamant, influencent directement la résistance de l'arête de coupe à l'usure, assurant ainsi une durabilité optimale selon les applications spécifiques.

Notre gamme, allant des outils plats aux modèles concaves, incluant des variantes à deux ou trois tranchants, ainsi que des versions striées ou plus complexes, est spécifiquement développée pour s'adapter à chaque exigence de design. En tant que principal fournisseur des fabricants d'aiguilles et de cadrans en Suisse, nous nous distinguons par notre capacité à créer des outils sur mesure, assurant une qualité et une finition hors pair pour chaque pièce horlogère.

Les deux choix d'options pour l'orientation cristalline du diamant :

Illustrations : plan 110



Illustrations : plan 100

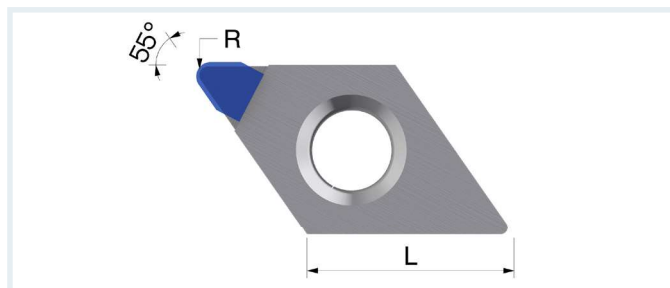
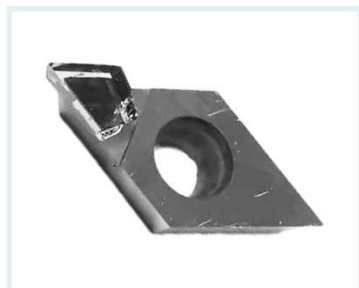


OUTILS MONOCRISTALLINS

Plaquettes ISO

14. Plaquettes ISO	Page
14.1 Plaquettes DCGT	34
14.2 Plaquettes VCGT	35

14.1 Plaquettes DCGT



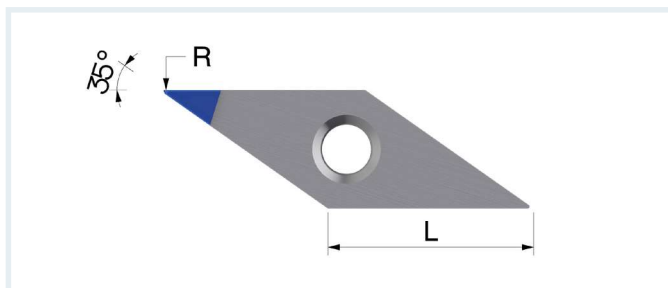
Référence	α°	L	R	γ°
DCT-14.1-775-005	DCGT 55°	7.75	0.05	6°
DCT-14.1-775-010	DCGT 55°	7.75	0.10	6°
DCT-14.1-775-015	DCGT 55°	7.75	0.15	6°
DCT-14.1-775-020	DCGT 55°	7.75	0.20	6°
DCT-14.1-775-050	DCGT 55°	7.75	0.50	6°
DCT-14.1-775-100	DCGT 55°	7.75	1.00	6°
DCT-14.1-1160-005	DCGT 55°	11.60	0.05	6°
DCT-14.1-1160-010	DCGT 55°	11.60	0.10	6°
DCT-14.1-1160-015	DCGT 55°	11.60	0.15	6°
DCT-14.1-1160-020	DCGT 55°	11.60	0.20	6°
DCT-14.1-1160-050	DCGT 55°	11.60	0.50	6°
DCT-14.1-1160-100	DCGT 55°	11.60	1.00	6°

Pour une offre parfaitement adaptée à vos besoins, nous vous invitons à nous envoyer un croquis détaillé de l'outil souhaité à l'adresse mail :

info@diamond-cutting-tools.ch

Notre équipe d'experts est prête à concevoir la solution sur-mesure qui optimisera vos processus de production.

14.2 Plaquettes VCGT



Référence	α°	L	R	γ°
DCT-14.2-1110-005	VCGT 35°	11.10	0.05	6°
DCT-14.2-1110-010	VCGT 35°	11.10	0.10	6°
DCT-14.2-1110-015	VCGT 35°	11.10	0.15	6°
DCT-14.2-1110-020	VCGT 35°	11.10	0.20	6°
DCT-14.2-1110-050	VCGT 35°	11.10	0.50	6°
DCT-14.2-1110-100	VCGT 35°	11.10	1.00	6°
DCT-14.2-1330-005	VCGT 35°	13.30	0.05	6°
DCT-14.2-1330-010	VCGT 35°	13.30	0.10	6°
DCT-14.2-1330-015	VCGT 35°	13.30	0.15	6°
DCT-14.2-1330-020	VCGT 35°	13.30	0.20	6°
DCT-14.2-1330-050	VCGT 35°	13.30	0.50	6°
DCT-14.2-1330-100	VCGT 35°	13.30	1.00	6°

Pour une offre parfaitement adaptée à vos besoins, nous vous invitons à nous envoyer un croquis détaillé de l'outil souhaité à l'adresse mail :

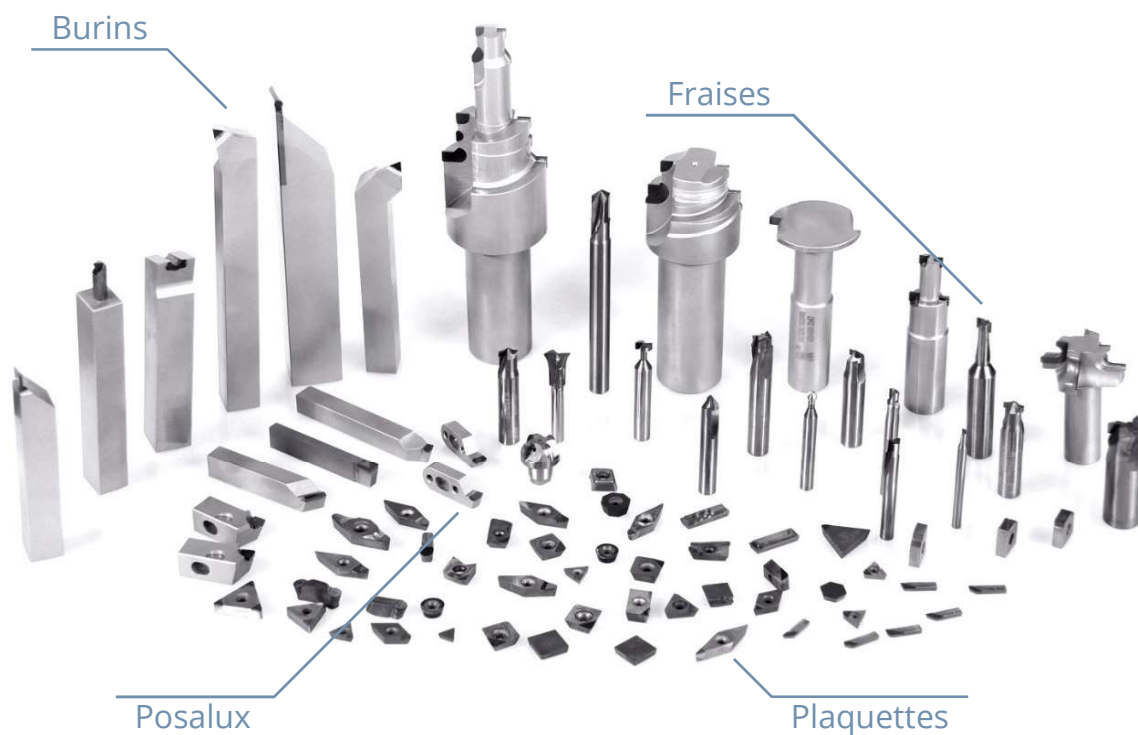
info@diamond-cutting-tools.ch

Notre équipe d'experts est prête à concevoir la solution sur-mesure qui optimisera vos processus de production.

POLYCRISTALLINS (PCD) ET CVD

Outils Diamant

Fraisage et tournage avec des outils de type fraises, burins, posalux, plaquettes ISO ainsi que divers autres outils sur-mesure.



Les propriétés du diamant PCD

Le diamant polycristallin (PCD) est un matériau composite constitué de microcristaux de diamant liés ensemble par une matrice métallique. Cette combinaison unique de dureté du diamant et de ténacité de la matrice métallique confère au PCD des propriétés exceptionnelles, en faisant un choix privilégié dans de nombreuses applications d'usinage, notamment dans l'aluminium, le platine et le titane. Sa capacité à maintenir une haute qualité de surface, sa résistance à l'usure et sa durabilité en font un outil précieux pour des opérations d'usinage exigeantes.

Nos outils de fraisage et de tournage en diamant polycristallin (PCD) offrent une précision et une performance inégalées, idéales pour les industries horlogère et médicale. Le rapport qualité-prix avantageux de nos outils garantit une efficacité accrue, une réduction du temps d'usinage et une qualité de coupe supérieure, cruciale pour la fabrication de composants précis et complexes. En choisissant nos outils en PCD, les professionnels bénéficient d'une finition impeccable et d'une fiabilité sans égale, essentielles pour les dispositifs médicaux de précision et les montres de luxe.

Vitesse de coupe préconisée avec le diamant PCD

Les vitesses de coupe, les avances et les passes recommandées pour le travail avec le diamant peuvent varier en fonction de plusieurs facteurs : **la matière à usiner, l'opération à effectuer le type de diamant utilisé, la qualité de la surface recherchée et la machine utilisée.**

Voici quelques valeurs* générales pour différentes matières usinées :

Matière	Vitesse de coupe	Avance	Passé
Aluminium	≈ 300-1000 m/min	0.05-0.20 mm/tour	0.2-1.0 mm
Platine	≈ 50-200 m/min	0.02-0.10 mm/tour	0.1-0.5 mm
Titane	≈ 50-150 m/min	0.02-0.08 mm/tour	0.1-0.3 mm

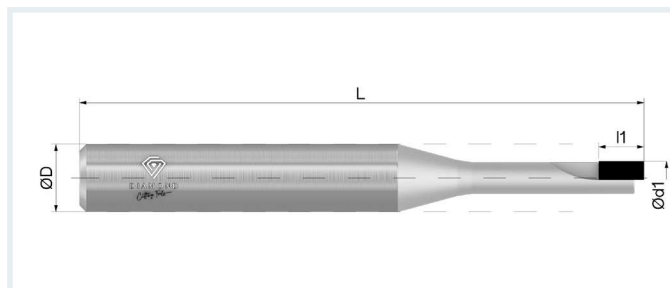
* Il est important de noter que ces valeurs générales peuvent varier en fonction des spécificités de l'application et des conditions de travail. Il est recommandé de réaliser des essais pour déterminer les paramètres optimaux de coupe pour chaque situation particulière. De plus, la lubrification ou l'utilisation de fluides de refroidissement peut être nécessaire pour certaines opérations d'usinage.

OUTILS POLYCRISTALLINS (PCD) ET CVD

Fraises

21. Fraises PCV-CVD	Page
21.1 Fraises en bout (Z1, Z2 et Z2I)	39-41
21.2 Fraises à angler	42
21.3 Fraises à graver	43
21.4 Fraises hémisphériques (Z1 et Z2)	44-45
21.5 Fraises T, Z1 et Z2	46
21.6 Fraises à tête sphérique	47
21.7 Fraises multi-dents	48
21.8 Fraises de formes complexes	49
21.9 Outils de fraisage pour lunetterie	50

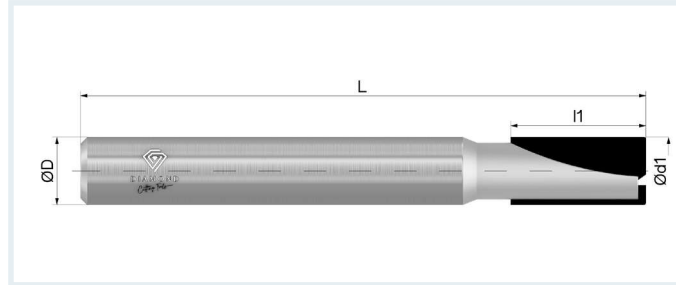
21.1 Fraises en bout Z1



Notre fraise en bout PCD à une seule dent Z1 est spécialement conçue pour l'usinage de précision des métaux précieux tels que le laiton, l'or et surtout le platine. Cet outil en diamant polycristallin garantit une précision exceptionnelle et une durabilité accrue, idéal pour les applications nécessitant une qualité de coupe supérieure. Bénéficiez d'une performance de coupe inégalée adaptée aux matériaux délicats.

Référence	d1	l1	D	L
DCT-21.1-Z1-3-100-200	1.00	2.00	3.00	38.00
DCT-21.1-Z1-3-150-350	1.50	3.50	3.00	38.00
DCT-21.1-Z1-3-200-450	2.00	4.50	3.00	38.00
DCT-21.1-Z1-3-250-550	2.50	5.50	3.00	38.00
DCT-21.1-Z1-6-300-600	3.00	6.00	6.00	38.00
DCT-21.1-Z1-6-400-600	4.00	6.00	6.00	38.00
DCT-21.1-Z1-6-500-600	5.00	6.00	6.00	38.00
DCT-21.1-Z1-6-600-800	6.00	8.00	6.00	38.00
DCT-21.1-Z1-8-800-800	8.00	8.00	8.00	50.00
DCT-21.1-Z1-10-1000-1000	10.00	10.00	10.00	50.00
DCT-21.1-Z1-12-1200-1200	12.00	12.00	12.00	50.00

21.1 Fraises en bout Z2



Notre fraise en bout PCD à deux dents Z2 est parfaitement adaptée pour l'usinage de métaux précieux tels que le laiton, l'or et le platine, ainsi que pour la céramique non durcie. Cette fraise offre une double denture qui améliore l'efficacité de coupe et réduit les temps de traitement. Sa composition en diamant polycristallin assure une précision et une durabilité exceptionnelle, faisant de cet outil un choix idéal pour des matériaux délicats et exigeants

Référence	d1	l1	D	L
DCT-21.1-Z2-6-300-600	3.00	6.00	6.00	38.00
DCT-21.1-Z2-6-350-600	3.50	6.00	6.00	38.00
DCT-21.1-Z2-6-400-600	4.00	6.00	6.00	38.00
DCT-21.1-Z2-6-450-600	4.50	6.00	6.00	38.00
DCT-21.1-Z2-6-500-600	5.00	6.00	6.00	38.00
DCT-21.1-Z2-6-550-600	5.50	6.00	6.00	38.00
DCT-21.1-Z2-8-600-800	6.00	8.00	6.00	38.00
DCT-21.1-Z2-8-800-800	8.00	8.00	8.00	65.00
DCT-21.1-Z2-10-1000-1000	10.00	10.00	10.00	70.00
DCT-21.1-Z2-12-1200-1200	12.00	12.00	12.00	70.00
DCT-21.1-Z2-14-1400-1400	14.00	14.00	14.00	80.00
DCT-21.1-Z2-16-1600-1600	16.00	16.00	16.00	80.00
DCT-21.1-Z2-20-2000-2000	20.00	20.00	20.00	90.00

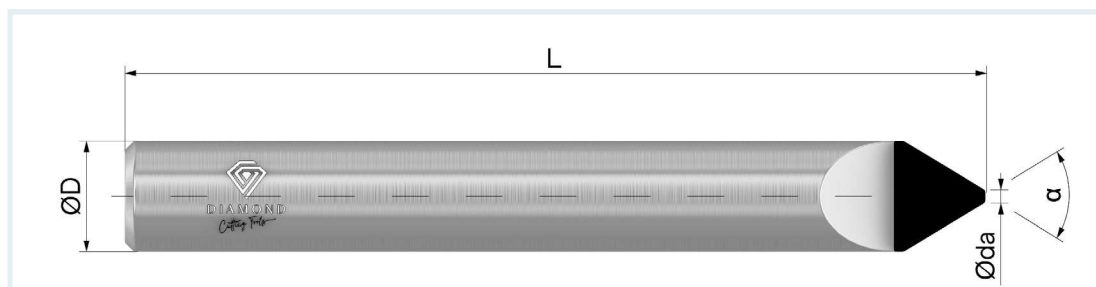
21.1 Fraises en bout Z2I dent inclinée

Explorez notre gamme de fraises PCD à deux dents, spécifiquement conçues pour un usinage efficace de la céramique et du platine. Grâce à leur conception inclinée, ces fraises réduisent l'effort de coupe et améliorent la gestion des copeaux, assurant ainsi un usinage plus doux et précis.

Idéales pour travailler des matériaux délicats, nos fraises PCD à deux dents offrent une performance de coupe supérieure sans les complexités des outils destinés aux métaux durs, rendant chaque opération plus efficace et économique.

Référence	d1	l1	D	L
DCT-21.1-Z2I-6-900-600	6.00	9.00	6.00	40.00
DCT-21.1-Z2I-8-1200-800	8.00	12.00	8.00	40.00
DCT-21.1-Z2I-10-1500-1000	10.00	15.00	10.00	40.00
DCT-21.1-Z2I-12-1800-1200	12.00	18.00	12.00	40.00
DCT-21.1-Z2I-14-2000-1400	14.00	20.00	14.00	40.00
DCT-21.1-Z2I-16-2000-1600	16.00	20.00	16.00	60.00
DCT-21.1-Z2I-18-2500-1800	18.00	25.00	18.00	60.00
DCT-21.1-Z2I-20-3000-2000	20.00	30.00	20.00	60.00

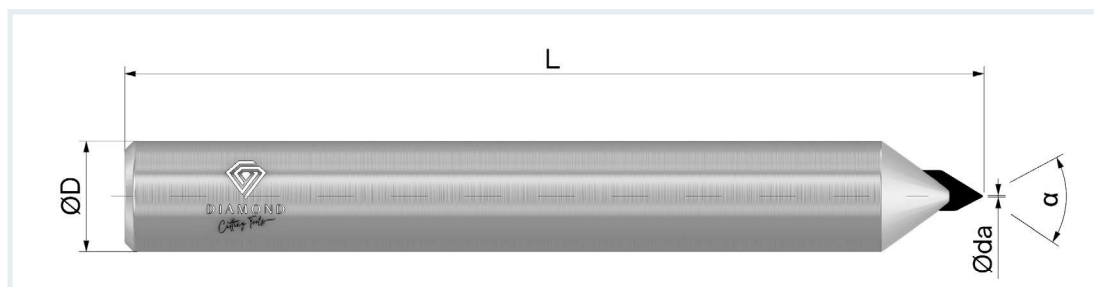
21.2 Fraises à angler



Nos angleurs en diamant polycristallin offrent une robustesse et une précision inégalées, permettant aux horlogers de créer des biseaux nets et durables sur les composants des montres. La structure du PCD est idéale pour les opérations répétitives où la longévité de l'outil est cruciale. Ces outils résistent à l'usure même sous forte sollicitation, assurant une qualité constante sans compromis.

Référence	α°	da	D	L
DCT-21.2-30-010	30°	0.10	3.00	38.00
DCT-21.2-30-015	30°	0.15	3.00	38.00
DCT-21.2-30-020	30°	0.20	3.00	38.00
DCT-21.2-30-030	30°	0.30	3.00	38.00
DCT-21.2-40-010	40°	0.10	3.00	38.00
DCT-21.2-40-015	40°	0.15	3.00	38.00
DCT-21.2-40-020	40°	0.20	3.00	38.00
DCT-21.2-40-030	40°	0.30	3.00	38.00
DCT-21.2-50-010	50°	0.10	3.00	38.00
DCT-21.2-50-015	50°	0.15	3.00	38.00
DCT-21.2-50-020	50°	0.20	3.00	38.00
DCT-21.2-50-030	50°	0.30	3.00	38.00
DCT-21.2-60-010	60°	0.10	3.00	38.00
DCT-21.2-60-015	60°	0.15	3.00	38.00
DCT-21.2-60-020	60°	0.20	3.00	38.00
DCT-21.2-60-030	60°	0.30	3.00	38.00
DCT-21.2-90-010	90°	0.10	3.00	38.00
DCT-21.2-90-015	90°	0.15	3.00	38.00
DCT-21.2-90-020	90°	0.20	3.00	38.00
DCT-21.2-90-030	90°	0.30	3.00	38.00

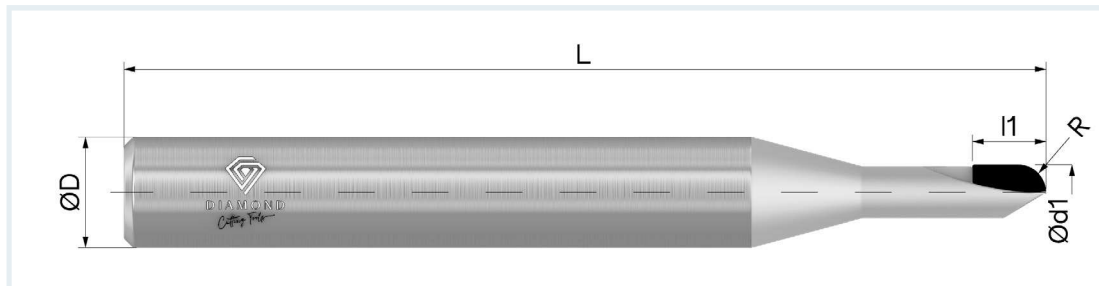
21.3 Fraises à graver



Nos graveurs PCD sont parfaits pour les horlogers qui exigent une durabilité extrême et une précision dans la création de textes ou de motifs décoratifs. Leur résistance à l'abrasion permet une utilisation prolongée même sur des matériaux difficiles, assurant une profondeur et une clarté de gravure constante.

Référence	α°	da	D	L
DCT-21.3-30-005	30°	0.05	3.00	38.00
DCT-21.3-30-010	30°	0.10	3.00	38.00
DCT-21.3-30-015	30°	0.15	3.00	38.00
DCT-21.3-30-020	30°	0.20	3.00	38.00
DCT-21.3-40-005	40°	0.05	3.00	38.00
DCT-21.3-40-010	40°	0.10	3.00	38.00
DCT-21.3-40-015	40°	0.15	3.00	38.00
DCT-21.3-40-020	40°	0.20	3.00	38.00
DCT-21.3-50-005	50°	0.05	3.00	38.00
DCT-21.3-50-010	50°	0.10	3.00	38.00
DCT-21.3-50-015	50°	0.15	3.00	38.00
DCT-21.3-50-020	50°	0.20	3.00	38.00
DCT-21.3-60-005	60°	0.05	3.00	38.00
DCT-21.3-60-010	60°	0.10	3.00	38.00
DCT-21.3-60-015	60°	0.15	3.00	38.00
DCT-21.3-60-020	60°	0.20	3.00	38.00
DCT-21.3-90-005	90°	0.05	3.00	38.00
DCT-21.3-90-010	90°	0.10	3.00	38.00
DCT-21.3-90-015	90°	0.15	3.00	38.00
DCT-21.3-90-020	90°	0.20	3.00	38.00

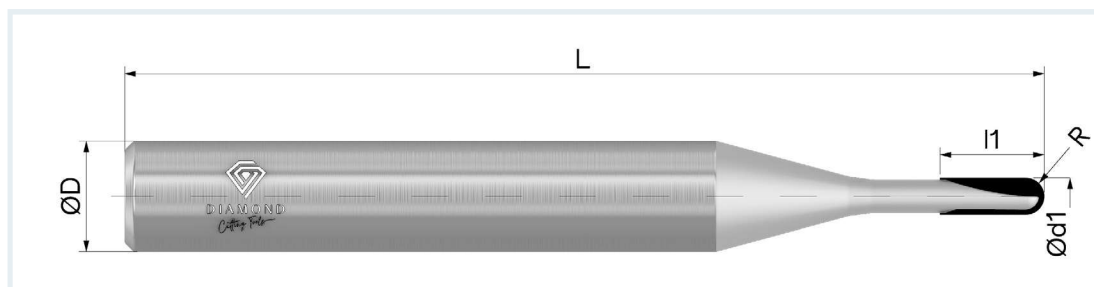
21.4 Fraises hémisphériques Z1



Découvrez nos fraises hémisphériques en PCD, conçues pour l'usinage de précision des métaux précieux, du platine, et de la céramique. Ces fraises remarquables se distinguent par leur capacité à réaliser des finitions de haute qualité sur des matériaux exigeants. Leur conception hémisphérique permet une application polyvalente, offrant des performances optimales et une durabilité exceptionnelle. Idéales pour les travaux délicats, nos fraises assurent une précision inégalée dans chaque coupe.

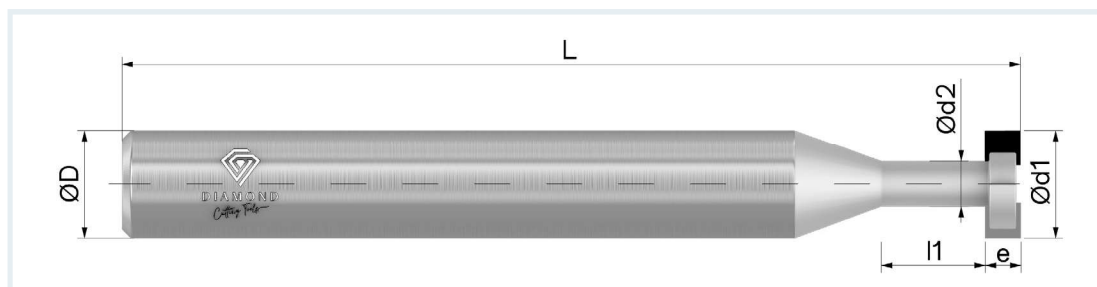
Référence	d1	l1	R	D	L
DCT-21.4-Z1-0100-050	1.00	2.00	0.50	3.00	38.00
DCT-21.4-Z1-0150-075	1.50	2.00	0.75	3.00	38.00
DCT-21.4-Z1-0200-100	2.00	3.00	1.00	3.00	38.00
DCT-21.4-Z1-0250-100	2.50	3.00	1.00	3.00	38.00
DCT-21.4-Z1-0300-150	3.00	4.00	1.50	6.00	38.00
DCT-21.4-Z1-0350-150	3.50	4.00	1.50	6.00	38.00
DCT-21.4-Z1-0400-200	4.00	6.00	2.00	6.00	38.00
DCT-21.4-Z1-0500-200	5.00	6.00	2.00	6.00	38.00
DCT-21.4-Z1-0600-300	6.00	8.00	3.00	6.00	38.00
DCT-21.4-Z1-0800-400	8.00	8.00	4.00	8.00	80.00
DCT-21.4-Z1-1000-500	10.00	8.00	5.00	10.00	80.00
DCT-21.4-Z1-1200-600	12.00	8.00	6.00	12.00	80.00

21.4 Fraises hémisphériques Z2



Référence	d1	l1	R	D	L
DCT-21.4-Z2-200-100	2.00	3.00	1.00	3.00	38.00
DCT-21.4-Z2-250-100	2.50	3.00	1.00	3.00	38.00
DCT-21.4-Z2-300-150	3.00	4.00	1.50	3.00	38.00
DCT-21.4-Z2-350-150	3.50	4.00	1.50	6.00	38.00
DCT-21.4-Z2-400-200	4.00	8.00	2.00	6.00	38.00
DCT-21.4-Z2-500-200	5.00	8.00	2.00	6.00	38.00
DCT-21.4-Z2-600-300	6.00	8.00	3.00	6.00	38.00
DCT-21.4-Z2-800-400	8.00	8.00	4.00	8.00	60.00
DCT-21.4-Z2-1000-500	10.00	8.00	5.00	10.00	60.00
DCT-21.4-Z2-1200-600	12.00	10.00	6.00	12.00	60.00
DCT-21.4-Z2-1400-700	14.00	10.00	7.00	14.00	60.00
DCT-21.4-Z2-1600-800	16.00	10.00	8.00	16.00	80.00
DCT-21.4-Z2-2000-1000	20.00	10.00	10.00	20.00	80.00

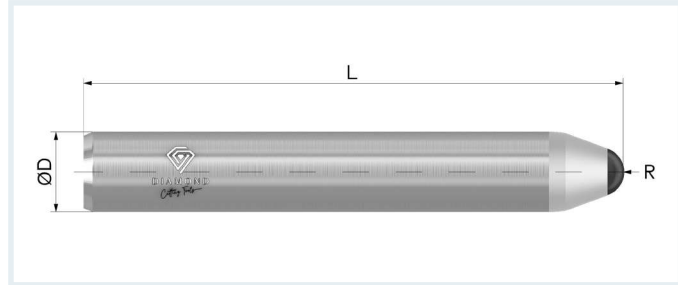
21.5 Fraises T, Z1 et Z2



Essentielles pour les fabricants de carrures de montre et les artisans en haute joaillerie, ces fraises à la précision exceptionnelle garantissent une durabilité et une performance de coupe constante, offrant des finitions impeccables sur des pièces délicates et complexes.

Référence	d1	e	l1	d2	D	L
DCT-21.5-4.5-0.80	4.50	0.80	5.00	2.00	5.00	60.00
DCT-21.5-4.5-1.50	4.50	1.50	5.00	2.00	5.00	60.00
DCT-21.5-4.5-3.00	4.50	3.00	5.00	2.00	5.00	60.00
DCT-21.5-5-0.80	5.00	0.80	5.00	2.00	5.00	60.00
DCT-21.5-5-1.50	5.00	1.50	5.00	2.00	5.00	60.00
DCT-21.5-5-3.00	5.00	3.00	5.00	2.00	5.00	60.00
DCT-21.5-6-0.80	6.00	0.80	10.00	3.00	6.00	60.00
DCT-21.5-6-1.50	6.00	1.50	10.00	3.00	6.00	60.00
DCT-21.5-6-3.00	6.00	3.00	10.00	3.00	6.00	60.00
DCT-21.5-7-0.80	7.00	0.80	10.00	3.00	6.00	60.00
DCT-21.5-7-1.50	7.00	1.50	10.00	3.00	6.00	60.00
DCT-21.5-7-3.00	7.00	3.00	10.00	3.00	6.00	60.00
DCT-21.5-8-0.80	8.00	0.80	10.00	3.00	6.00	60.00
DCT-21.5-8-1.50	8.00	1.50	10.00	3.00	6.00	60.00
DCT-21.5-8-3.00	8.00	3.00	10.00	3.00	6.00	60.00
DCT-21.5-10-0.80	10.00	0.80	10.00	3.00	6.00	60.00
DCT-21.5-10-1.50	10.00	1.50	10.00	3.00	6.00	60.00
DCT-21.5-10-3.00	10.00	3.00	10.00	3.00	6.00	60.00
DCT-21.5-12-0.80	12.00	0.80	10.00	3.00	6.00	60.00
DCT-21.5-12-1.50	12.00	1.50	10.00	3.00	6.00	60.00
DCT-21.5-12-3.00	12.00	3.00	10.00	3.00	6.00	60.00

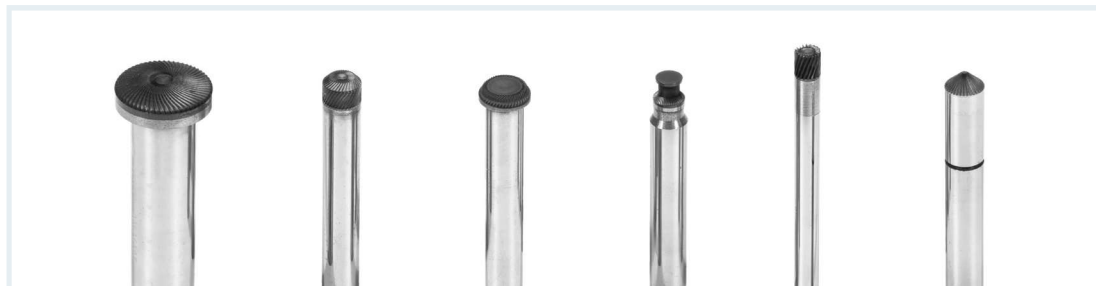
21.6 Fraises à tête sphérique



Découvrez notre gamme d'outils de roulage à tête sphérique en diamant polycristallin (PCD), conçus pour offrir une dureté exceptionnelle et une précision de finition de surface supérieure. Ces outils sont idéaux pour le polissage et le lissage de moules métalliques, notamment sur des surfaces courbes ou des profils complexes. La structure en PCD garantit une durabilité et une capacité de coupe accrues, permettant de conserver une géométrie précise de l'outil, cruciale pour obtenir des résultats de polissage constants et de haute qualité. Choisissez nos outils à tête sphérique en PCD pour des performances optimales et des finitions impeccables dans les applications les plus exigeantes.



21.7 Fraises multi-dents



Les fraises idéales pour l'usinage du verre et de la céramique durcie

Maximisez l'efficacité de votre usinage du verre et de la céramique durcie avec nos fraises multi-dents en diamant polycristallin (PCD). Conçus pour relever les défis des matériaux les plus résistants, ces outils offrent une précision inégalée et une durabilité exceptionnelle, essentielles pour des applications exigeantes.

Le PCD permet une coupe extrêmement nette, minimisant le gaspillage de matériau et améliorant ainsi la productivité globale des processus. Nos fraises sont spécialement développées pour les industries du verre et de la céramique, garantissant non seulement des résultats de haute qualité mais aussi une efficacité de production optimale grâce à leur conception innovante et leur performance de coupe supérieure.

Pour une offre parfaitement adaptée à vos besoins, nous vous invitons à nous envoyer un croquis détaillé de l'outil souhaité à l'adresse mail :

info@diamond-cutting-tools.ch

Notre équipe d'experts est prête à concevoir la solution sur-mesure qui optimisera vos processus de production.

21.8 Fraises de formes complexes



Les fraises en PCD pour une précision ingénieuse pour l'automobile et l'aéronautique

Nos fraises en diamant polycristallin (PCD) sont spécialement conçues pour répondre aux défis de l'usinage dans les industries de l'automobile et de l'aéronautique. Ces outils excellent dans le travail de l'aluminium et des composites fibreux, offrant une résistance accrue à l'usure et une longévité exceptionnelle même sous des contraintes élevées.

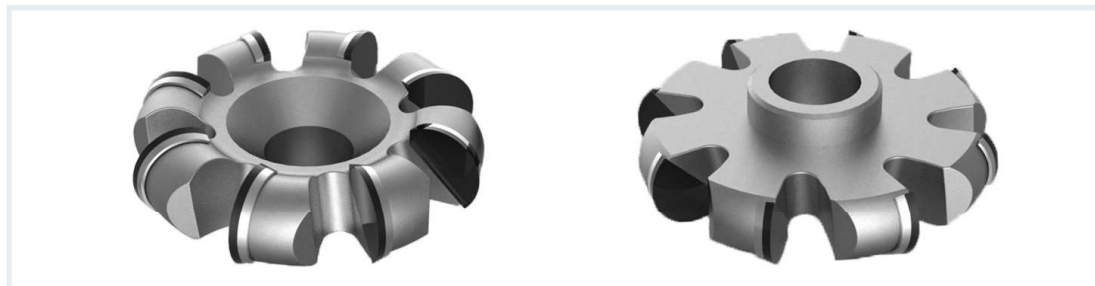
Parmi notre assortiment, les fraises par étage se distinguent par leur capacité à usiner avec une précision extrême grâce à plusieurs diamètres très spécifiques. Elles sont idéales, par exemple, pour l'usinage des pistons dans l'industrie automobile, où la précision dimensionnelle est cruciale. Ces outils multi-diamètres permettent des coupes complexes et efficaces, réduisant ainsi le temps de production tout en maximisant la qualité du produit fini.

Pour une offre parfaitement adaptée à vos besoins, nous vous invitons à nous envoyer un croquis détaillé de l'outil souhaité à l'adresse mail :

info@diamond-cutting-tools.ch

Notre équipe d'experts est prête à concevoir la solution sur-mesure qui optimisera vos processus de production.

21.9 Outils de fraisage pour lunetterie



Des outils de fraisage PCD pour la lunetterie

Nos outils de fraisage en PCD sont spécialement conçus pour répondre aux exigences rigoureuses de la fabrication de lunettes et de verres optiques. Grâce à la robustesse du diamant polycristallin, ces outils assurent une usure minimale et une durée de vie prolongée, même lors du traitement des plastiques et matériaux composites les plus résistants.

Idéales pour obtenir des finitions lisses et précises, nos fraises PCD optimisent la qualité et l'efficacité de production, réduisant les temps de cycle tout en garantissant des résultats esthétiques et fonctionnels supérieurs.

Pour une offre parfaitement adaptée à vos besoins, nous vous invitons à nous envoyer un croquis détaillé de l'outil souhaité à l'adresse mail :

info@diamond-cutting-tools.ch

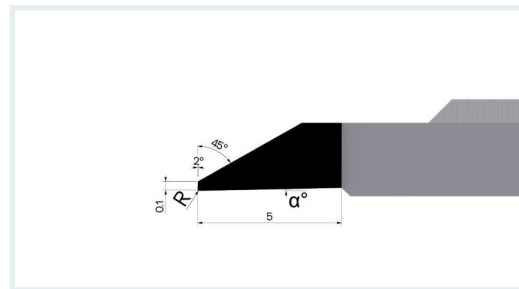
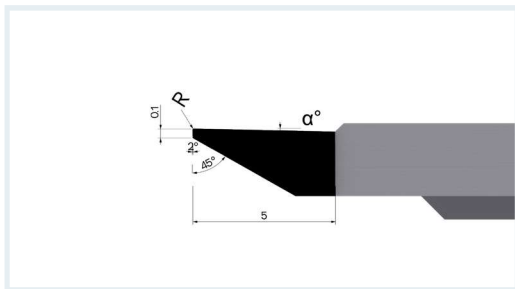
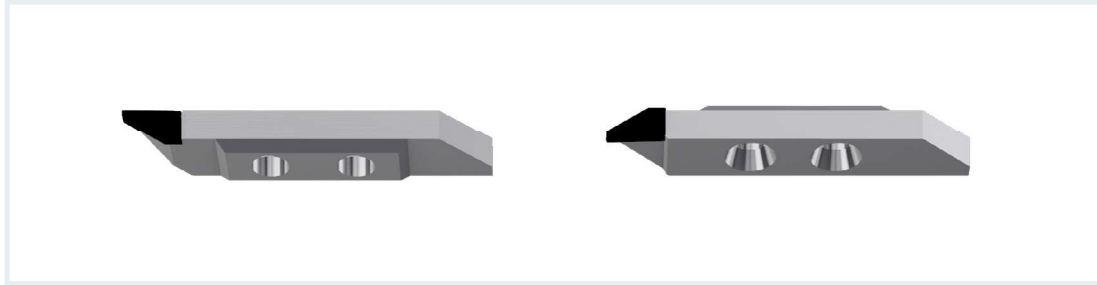
Notre équipe d'experts est prête à concevoir la solution sur-mesure qui optimisera vos processus de production.

OUTILS POLYCRISTALLINS (PCD) ET CVD

Burins

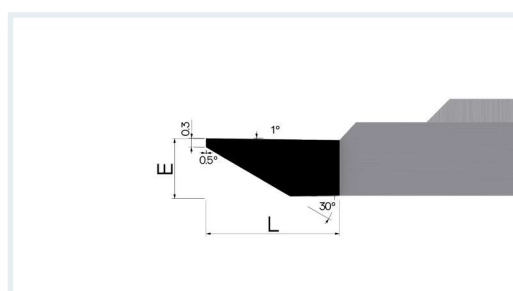
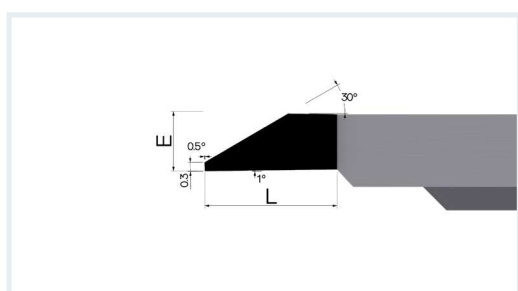
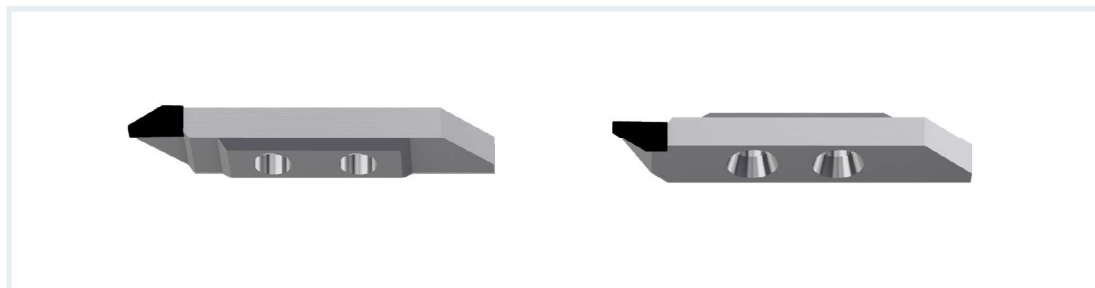
22. Burins PCD-CVD	Page
22.1 Tourneurs avant Applitec	52
22.2 Tourneurs arrière Applitec	53
22.3 Tronçonneurs Applitec	54
22.4 Burins pour décolletage	55
22.5 Burins de formes complexes	56

22.1 Tourneurs avant Applitec



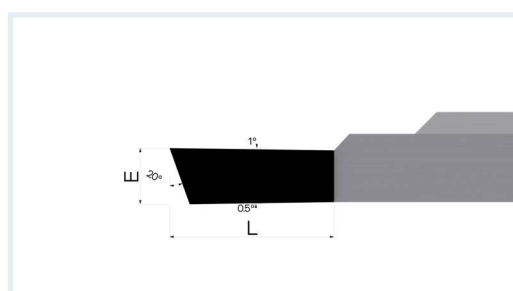
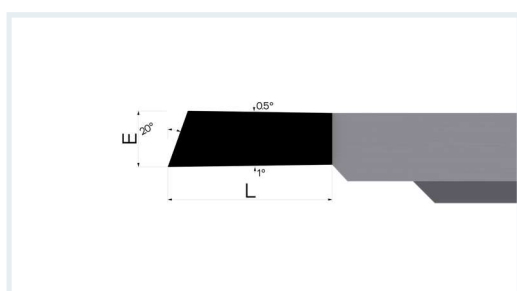
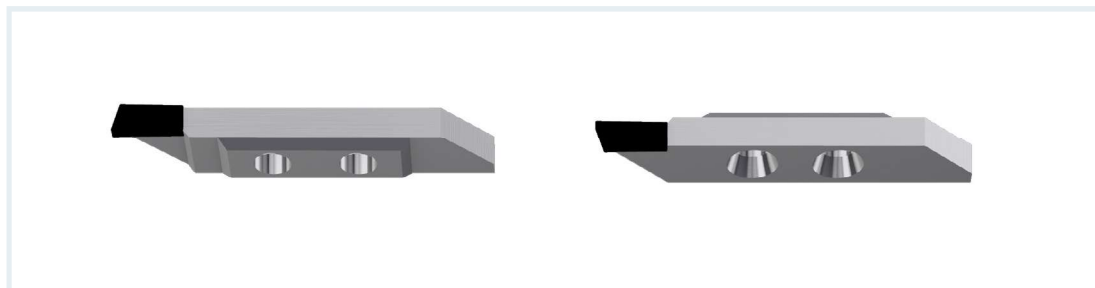
Réf. Applitec 732	Réf. Applitec 742	α°	R
DCT-22.1-G-000	DCT-22.1-D-000	0°	0.00
DCT-22.1-G-005	DCT-22.1-D-005	0°	0.05
DCT-22.1-G-010	DCT-22.1-D-010	0°	0.10
DCT-22.1-G-020	DCT-22.1-D-020	0°	0.20
DCT-22.1-G-200	DCT-22.1-D-200	2°	0.00
DCT-22.1-G-205	DCT-22.1-D-205	2°	0.05
DCT-22.1-G-210	DCT-22.1-D-210	2°	0.10
DCT-22.1-G-220	DCT-22.1-D-220	2°	0.20

22.2 Tourneurs arrière Applitec



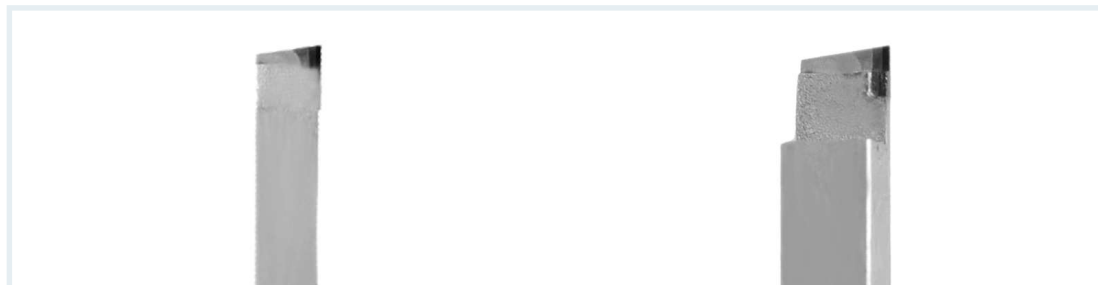
Réf. Applitec 733	Réf. Applitec 743	E	L
DCT-22.2-G-080-160	DCT-22.2-D-080-160	0.80	1.60
DCT-22.2-G-090-160	DCT-22.2-D-090-160	0.90	1.60
DCT-22.2-G-100-200	DCT-22.2-D-100-200	1.00	2.00
DCT-22.2-G-110-200	DCT-22.2-D-110-200	1.10	2.00
DCT-22.2-G-120-250	DCT-22.2-D-120-250	1.20	2.50
DCT-22.2-G-130-250	DCT-22.2-D-130-250	1.30	2.50
DCT-22.2-G-140-300	DCT-22.2-D-140-300	1.40	3.00
DCT-22.2-G-150-300	DCT-22.2-D-150-300	1.50	3.00
DCT-22.2-G-180-400	DCT-22.2-D-180-400	1.80	4.00
DCT-22.2-G-200-400	DCT-22.2-D-200-400	2.00	4.00

22.3 Tronçonneurs Applitec



Réf. Applitec 731	Réf. Applitec 741	E	L
DCT-22.3-G-050-400	DCT-22.3-D-050-400	0.50	4.00
DCT-22.3-G-060-400	DCT-22.3-D-060-400	0.60	4.00
DCT-22.3-G-070-400	DCT-22.3-D-070-400	0.70	4.00
DCT-22.3-G-080-400	DCT-22.3-D-080-400	0.80	4.00
DCT-22.3-G-090-400	DCT-22.3-D-090-400	0.90	4.00
DCT-22.3-G-100-500	DCT-22.3-D-100-500	1.00	5.00
DCT-22.3-G-110-500	DCT-22.3-D-110-500	1.10	5.00
DCT-22.3-G-120-500	DCT-22.3-D-120-500	1.20	5.00
DCT-22.3-G-130-500	DCT-22.3-D-130-500	1.30	5.00
DCT-22.3-G-140-600	DCT-22.3-D-140-600	1.40	6.00
DCT-22.3-G-150-600	DCT-22.3-D-150-600	1.50	6.00
DCT-22.3-G-160-600	DCT-22.3-D-160-600	1.60	6.00
DCT-22.3-G-170-600	DCT-22.3-D-170-600	1.70	6.00
DCT-22.3-G-180-600	DCT-22.3-D-180-600	1.80	6.00
DCT-22.3-G-190-700	DCT-22.3-D-190-700	1.90	7.00

22.4 Burins pour décolletage



Burins de décolletage en PCD : performance et valeur pour l'usinage

Explorez notre gamme de burins en diamant polycristallin (PCD), idéale pour l'usinage précis de matériaux nobles en horlogerie et de cuivre en connectique. Ces burins combinent durabilité et précision, offrant une excellente rentabilité pour des opérations exigeantes.

Leur rapport qualité-prix exceptionnel assure une coupe nette et prolonge la durée de vie de l'outil, augmentant la productivité et réduisant les coûts de production. Optez pour nos burins en PCD pour des résultats professionnels et une efficacité accrue.

Pour une offre parfaitement adaptée à vos besoins, nous vous invitons à nous envoyer un croquis détaillé de l'outil souhaité à l'adresse mail :

info@diamond-cutting-tools.ch

Notre équipe d'experts est prête à concevoir la solution sur-mesure qui optimisera vos processus de production.

22.5 Burins de formes complexes



Burins concaves, convexes, striés ou de formes complexes : une gamme étendue de burins en diamant PCD pour des applications de haute précision

Nous développons une gamme étendue de burins en diamant polycristallin (PCD), spécialement conçus pour l'usinage du platine, de l'or et d'autres applications critiques dans l'horlogerie et la haute joaillerie. Ces outils sont également idéaux pour la connectique de pièces dans le secteur photovoltaïque. Offrant des formes complexes et individualisées, nos burins répondent précisément aux opérations spécifiques de nos clients, notamment pour des tâches exigeantes comme la réalisation de carrures de montre ou des tournages complexes.

Nos solutions sur mesure sont parfaites pour les applications où précision et efficacité sont primordiales. Conçus pour optimiser les temps de cycle et augmenter la productivité, ces outils personnalisés s'adaptent parfaitement aux exigences techniques et temporelles rigoureuses de l'industrie.

Pour une offre parfaitement adaptée à vos besoins, nous vous invitons à nous envoyer un croquis détaillé de l'outil souhaité à l'adresse mail :

info@diamond-cutting-tools.ch

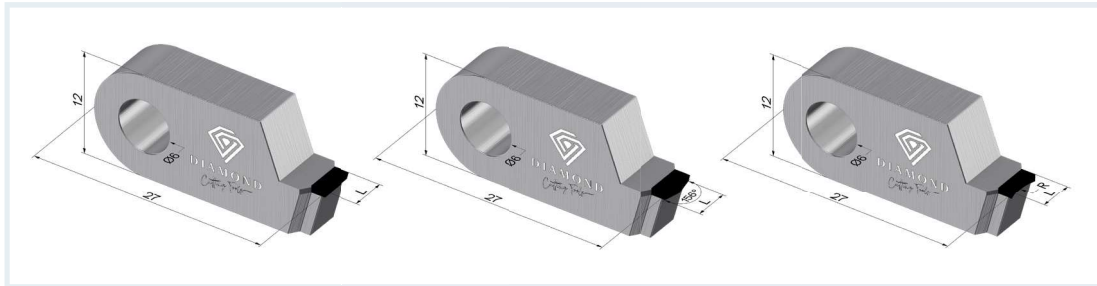
Notre équipe d'experts est prête à concevoir la solution sur-mesure qui optimisera vos processus de production.

OUTILS POLYCRISTALLINS (PCD) ET CVD

Posalux

23. Posalux PCD-CVD	Page
23.1 Posalux plats et divers	58
23.2 Ebaucheurs de têtes à surfacer	59

23.1 Posalux plats et divers



Posalux plats

Posalux 2 coupes

Posalux concaves

Excellence et efficacité avec la gamme Posalux en PCD

Notre gamme de tasseaux Posalux en PCD est exclusivement dédiée à offrir le meilleur rapport qualité-prix pour des opérations d'usinage intenses telles que le tournage et le fraisage, y compris le fly-cutting. Ces outils en diamant polycristallin sont reconnus pour leur robustesse et leur capacité à réaliser des ébauches de haute performance dans divers matériaux. Pour les finitions de haute précision, notamment pour obtenir un poli-miroir, nous employons des têtes de fraisage en diamant monocristallin (MCD), assurant une qualité de surface exceptionnelle et une précision sans égale.

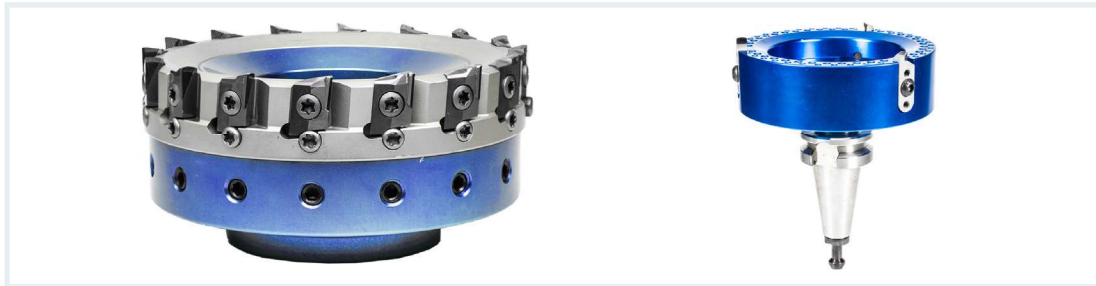
Pour maximiser votre production avec des solutions d'usinage économiques et efficaces, choisissez nos Posalux en PCD. Ces outils sont conçus pour surpasser vos attentes en matière de performance et de coût d'opération.

Pour une offre parfaitement adaptée à vos besoins, nous vous invitons à nous envoyer un croquis détaillé de l'outil souhaité à l'adresse mail :

info@diamond-cutting-tools.ch

Notre équipe d'experts est prête à concevoir la solution sur-mesure qui optimisera vos processus de production.

23.2 Ebaucheurs de têtes à surfacer



Têtes à surfacer en aluminium pour grandes surfaces planes

Nos têtes à surfacer en aluminium sont spécialement conçues pour le traitement de grandes surfaces planes avec une précision et une efficacité optimale. Disponibles en diamètres standards de 40 mm à 110 mm, nous proposons également des dimensions sur mesure pour répondre à des besoins spécifiques.

Ces têtes à surfacer s'adaptent parfaitement aux tourteaux avec des systèmes de serrage HSK ou ISO40, offrant ainsi une grande flexibilité et une compatibilité accrue avec divers équipements de fraisage.

Ébaucheur en PCD



Finish en diamant MCD



Insert sur mesure en PCD (ébauche) ou MCD (diamant de finition)

Les têtes sont équipées d'inserts de coupe interchangeables, souvent en diamant PCD pour les ébauches et en diamant MCD pour les finitions. En général, chaque tête peut accueillir entre 1 à 2 inserts au minimum et jusqu'à 16 inserts ou plus pour certaines applications. Cette configuration permet une personnalisation selon les exigences de chaque application, assurant ainsi une performance supérieure, une durabilité accrue et une finition impeccable des surfaces usinées.

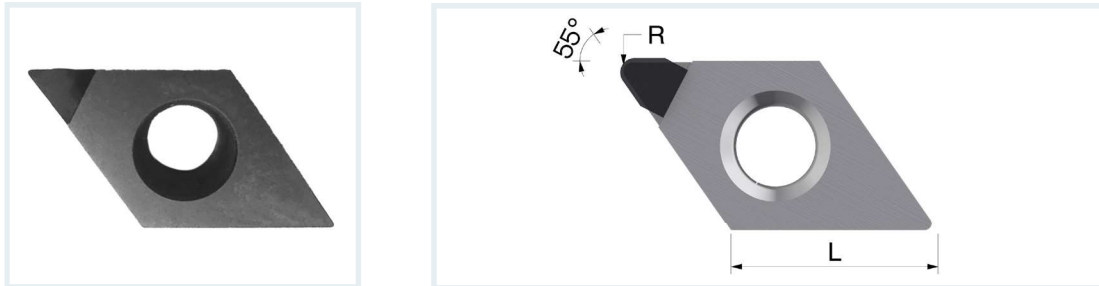
Grâce à ces caractéristiques, nos têtes à surfacer en aluminium garantissent des résultats exceptionnels, répondant aux standards les plus élevés de l'industrie.

OUTILS POLYCRISTALLINS (PCD) ET CVD

Plaquettes ISO

24. Plaquettes ISO	Page
24.1 Plaquettes DCGT	61
24.2 Plaquettes VCGT	62
Explications des codes ISO	63

24.1 Plaquettes DCGT

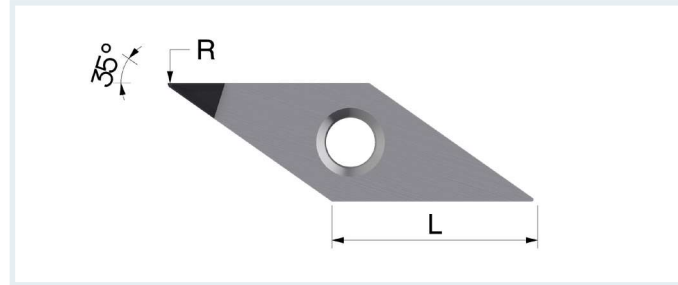


Les plaquettes ISO en PCD (diamant polycristallin) avec les codes DCGT ou DCGW sont des outils de coupe très populaires dans l'industrie pour leur résistance exceptionnelle à l'usure et leur efficacité économique, offrant un excellent rapport rendement-prix versus durée de vie.

Ces plaquettes sont souvent utilisées dans l'usinage de matériaux non ferreux tels que l'aluminium, le cuivre, et les composites, où la formation de bavures est minimisée et la qualité de finition est critique.

Référence	α°	L	R	γ°
DCT-24.1-775-005	DCGT 55°	7.75	0.05	6°
DCT-24.1-775-010	DCGT 55°	7.75	0.10	6°
DCT-24.1-775-015	DCGT 55°	7.75	0.15	6°
DCT-24.1-775-020	DCGT 55°	7.75	0.20	6°
DCT-24.1-775-050	DCGT 55°	7.75	0.50	6°
DCT-24.1-775-100	DCGT 55°	7.75	1.00	6°
DCT-24.1-1160-005	DCGT 55°	11.60	0.05	6°
DCT-24.1-1160-010	DCGT 55°	11.60	0.10	6°
DCT-24.1-1160-015	DCGT 55°	11.60	0.15	6°
DCT-24.1-1160-020	DCGT 55°	11.60	0.20	6°
DCT-24.1-1160-050	DCGT 55°	11.60	0.50	6°
DCT-24.1-1160-100	DCGT 55°	11.60	1.00	6°

24.2 Plaquettes VCGT



Référence	α°	L	R	γ°
DCT-24.2-1110-005	VCGT 35°	11.10	0.05	6°
DCT-24.2-1110-010	VCGT 35°	11.10	0.10	6°
DCT-24.2-1110-015	VCGT 35°	11.10	0.15	6°
DCT-24.2-1110-020	VCGT 35°	11.10	0.20	6°
DCT-24.2-1110-050	VCGT 35°	11.10	0.50	6°
DCT-24.2-1110-100	VCGT 35°	11.10	1.00	6°
DCT-24.2-1330-005	VCGT 35°	13.30	0.05	6°
DCT-24.2-1330-010	VCGT 35°	13.30	0.10	6°
DCT-24.2-1330-015	VCGT 35°	13.30	0.15	6°
DCT-24.2-1330-020	VCGT 35°	13.30	0.20	6°
DCT-24.2-1330-050	VCGT 35°	13.30	0.50	6°
DCT-24.2-1330-100	VCGT 35°	13.30	1.00	6°

Explications des codes ISO

Explication des codes de plaquettes ISO

Les codes des plaquettes, comme DCGT ou DCGW, suivent une norme ISO pour aider à identifier la forme, l'angle de pointe, et d'autres caractéristiques spécifiques de l'outil. Voici comment déchiffrer ces codes :

- **D** : Indique la forme de la plaquette. «D» signifie que la plaquette est de forme diamant (rhombique), ce qui est courant pour des applications nécessitant des coupes précises et fines.
- **C** : Le deuxième caractère fait référence au relief d'angle. «C» signifie que l'angle de soulagement est de 7 degrés, ce qui est typique pour des opérations de finition ou de semi-finition.
- **G** : Ce troisième caractère dénote le type de trou de la plaquette. «G» indique qu'il y a un trou, ce qui permet le montage sur l'outil de coupe.
- **T ou W** : Le dernier caractère informe sur la tolérance et la forme de la plaquette. «T» indique une tolérance et une forme spécifiques, souvent avec un angle de pointe différent, tandis que «W» peut indiquer une autre variation dans la conception de l'angle de pointe ou de la tolérance.

Utilisations et avantages des plaquettes en PCD

Les plaquettes en PCD sont extrêmement durables en raison de la dureté du diamant polycristallin, ce qui les rend idéales pour l'usinage de longue durée et pour des opérations à haute productivité. Leur capacité à maintenir l'intégrité de coupe sans dégradation significative même sous des températures élevées est cruciale pour des applications exigeantes. Ces plaquettes permettent également de réaliser des surfaces très lisses, réduisant le besoin de finitions post-usinage et améliorant ainsi l'efficacité globale de production.

Ces plaquettes sont particulièrement valorisées dans des secteurs comme l'automobile, l'aérospatiale et l'électronique, où la précision et la longévité des outils de coupe sont essentielles pour maintenir la qualité et réduire les coûts de production.

L'utilisation de plaquettes en PCD est donc un choix stratégique pour les entreprises cherchant à optimiser leur processus de fabrication tout en garantissant une qualité supérieure de leurs produits finis.

OUTILS POLYCRISTALLINS (PCD) ET CVD

Divers

25. Divers	Page
25.1 Forets	65-70

25.1 Forets



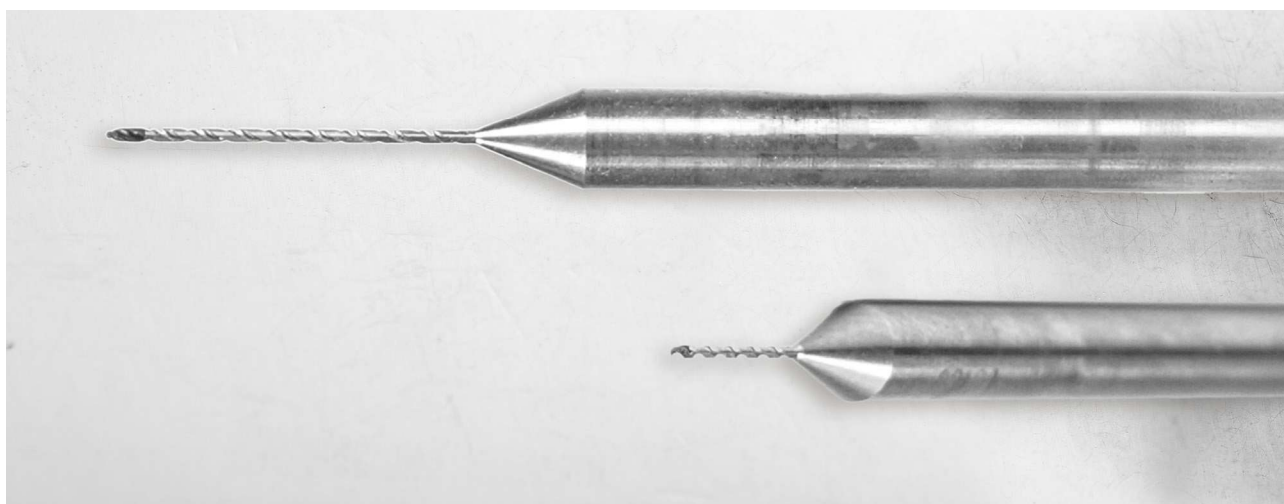
Référence	d1	l1	D	L
DCT-25.1-008	0.08	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-009	0.09	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-010	0.10	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-011	0.11	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-012	0.12	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-013	0.13	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-014	0.14	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-015	0.15	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-016	0.16	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-017	0.17	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-018	0.18	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-019	0.19	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-020	0.20	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-021	0.21	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-022	0.22	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-023	0.23	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-024	0.24	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-025	0.25	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-026	0.26	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-027	0.27	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-028	0.28	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-029	0.29	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-030	0.30	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-031	0.31	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-032	0.32	6.00	3.00	38.00

25.1 Forets

Référence	d1	l1	D	L
DCT-25.1-033	0.33	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-034	0.34	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-035	0.35	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-036	0.36	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-037	0.37	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-038	0.38	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-039	0.39	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-040	0.40	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-041	0.41	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-042	0.42	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-043	0.43	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-044	0.44	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-045	0.45	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-046	0.46	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-047	0.47	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-048	0.48	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-049	0.49	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-050	0.50	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-051	0.51	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-052	0.52	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-053	0.53	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-054	0.54	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-055	0.55	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-056	0.56	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-057	0.57	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-058	0.58	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-059	0.59	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-060	0.60	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-061	0.61	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-062	0.62	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-063	0.63	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-064	0.64	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-065	0.65	6.00	3.00	38.00

25.1 Forets

Référence	d1	l1	D	L
DCT-25.1-066	0.66	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-067	0.67	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-068	0.68	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-069	0.69	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-070	0.70	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-071	0.71	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-072	0.72	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-073	0.73	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-074	0.74	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-075	0.75	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-076	0.76	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-077	0.77	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-078	0.78	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-079	0.79	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-080	0.80	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-081	0.81	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-082	0.82	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-083	0.83	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-084	0.84	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-085	0.85	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-086	0.86	6.00	3.00	38.00



25.1 Forets

Référence	d1	l1	D	L
DCT-25.1-087	0.87	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-088	0.88	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-089	0.89	6.00	3.00	38.00
DCT-25.1-090	0.90	7.00	3.00	38.00
DCT-25.1-091	0.91	7.00	3.00	38.00
DCT-25.1-092	0.92	7.00	3.00	38.00
DCT-25.1-093	0.93	7.00	3.00	38.00
DCT-25.1-094	0.94	7.00	3.00	38.00
DCT-25.1-095	0.95	7.00	3.00	38.00
DCT-25.1-096	0.96	7.00	3.00	38.00
DCT-25.1-097	0.97	7.00	3.00	38.00
DCT-25.1-098	0.98	7.00	3.00	38.00
DCT-25.1-099	0.99	7.00	3.00	38.00
DCT-25.1-100	1.00	8.00	3.00	38.00
DCT-25.1-101	1.01	8.00	3.00	38.00
DCT-25.1-102	1.02	8.00	3.00	38.00
DCT-25.1-103	1.03	8.00	3.00	38.00
DCT-25.1-104	1.04	8.00	3.00	38.00
DCT-25.1-105	1.05	8.00	3.00	38.00
DCT-25.1-106	1.06	8.00	3.00	38.00
DCT-25.1-107	1.07	8.00	3.00	38.00



25.1 Forets

Référence	d1	l1	D	L
DCT-25.1-108	1.08	8.00	3.00	38.00
DCT-25.1-109	1.09	8.00	3.00	38.00
DCT-25.1-110	1.10	9.00	3.00	38.00
DCT-25.1-111	1.11	9.00	3.00	38.00
DCT-25.1-112	1.12	9.00	3.00	38.00
DCT-25.1-113	1.13	9.00	3.00	38.00
DCT-25.1-114	1.14	9.00	3.00	38.00
DCT-25.1-115	1.15	9.00	3.00	38.00
DCT-25.1-116	1.16	9.00	3.00	38.00
DCT-25.1-117	1.17	9.00	3.00	38.00
DCT-25.1-118	1.18	9.00	3.00	38.00
DCT-25.1-119	1.19	9.00	3.00	38.00
DCT-25.1-120	1.20	9.00	3.00	38.00
DCT-25.1-121	1.21	9.00	3.00	38.00
DCT-25.1-122	1.22	9.00	3.00	38.00
DCT-25.1-123	1.23	9.00	3.00	38.00
DCT-25.1-124	1.24	9.00	3.00	38.00
DCT-25.1-125	1.25	9.00	3.00	38.00
DCT-25.1-126	1.26	9.00	3.00	38.00
DCT-25.1-127	1.27	9.00	3.00	38.00
DCT-25.1-128	1.27	9.00	3.00	38.00
DCT-25.1-129	1.29	9.00	3.00	38.00
DCT-25.1-130	1.30	9.00	3.00	38.00
DCT-25.1-131	1.31	9.00	3.00	38.00
DCT-25.1-132	1.32	9.00	3.00	38.00
DCT-25.1-133	1.33	9.00	3.00	38.00
DCT-25.1-134	1.34	9.00	3.00	38.00
DCT-25.1-135	1.35	9.00	3.00	38.00
DCT-25.1-136	1.36	9.00	3.00	38.00
DCT-25.1-137	1.37	9.00	3.00	38.00
DCT-25.1-138	1.38	9.00	3.00	38.00
DCT-25.1-139	1.39	9.00	3.00	38.00
DCT-25.1-140	1.40	9.00	3.00	38.00

25.1 Forets

Référence	d1	l1	D	L
DCT-25.1-141	1.41	9.00	3.00	38.00
DCT-25.1-142	1.42	9.00	3.00	38.00
DCT-25.1-143	1.43	9.00	3.00	38.00
DCT-25.1-144	1.44	9.00	3.00	38.00
DCT-25.1-145	1.45	9.00	3.00	38.00
DCT-25.1-146	1.46	9.00	3.00	38.00
DCT-25.1-147	1.47	9.00	3.00	38.00
DCT-25.1-148	1.48	9.00	3.00	38.00
DCT-25.1-149	1.49	9.00	3.00	38.00
DCT-25.1-150	1.50	9.00	3.00	38.00
DCT-25.1-155	1.55	9.00	3.00	38.00
DCT-25.1-160	1.60	9.00	3.00	38.00
DCT-25.1-165	1.65	9.00	3.00	38.00
DCT-25.1-170	1.70	9.00	3.00	38.00
DCT-25.1-175	1.75	9.00	3.00	38.00
DCT-25.1-180	1.80	9.00	3.00	38.00
DCT-25.1-185	1.85	9.00	3.00	38.00
DCT-25.1-190	1.90	9.00	3.00	38.00
DCT-25.1-195	1.95	9.00	3.00	38.00
DCT-25.1-200	2.00	9.00	3.00	38.00
DCT-25.1-205	2.05	9.00	3.00	38.00
DCT-25.1-210	2.10	10.00	3.00	38.00
DCT-25.1-215	2.15	10.00	3.00	38.00
DCT-25.1-220	2.20	10.00	3.00	38.00
DCT-25.1-225	2.25	10.00	3.00	38.00
DCT-25.1-230	2.30	10.00	3.00	38.00
DCT-25.1-235	2.35	10.00	3.00	38.00
DCT-25.1-240	2.40	10.00	3.00	38.00
DCT-25.1-245	2.45	10.00	3.00	38.00
DCT-25.1-250	2.50	10.00	3.00	38.00
DCT-25.1-300	3.00	10.00	3.00	38.00

DIAMOND CUTTING TOOLS

Nos services

Voici une présentation sommaire de nos diverses activités, qui illustre bien la portée de nos services et produits, ainsi que leur implication dans de multiples secteurs de l'industrie du diamant. Cette présentation mettra en avant nos compétences uniques et notre capacité à innover et à fournir des solutions personnalisées à nos clients.

Les avantages des outils diamant



Un temps de cycle plus rapide



Un meilleur enlèvement de copeau, une arrête sans bavure



Une meilleure durée de vie des outils



Qualité/prix imbattable



Une vitesse de coupe plus élevée



Une meilleure qualité d'usinage

Les marchés que nous couvrons chez Diamond Cutting Tools

Notre expertise et notre savoir-faire nous permettent d'offrir des solutions innovantes et performantes adaptées à de nombreux secteurs industriels. Nous sommes fiers de desservir une vaste gamme de marchés, chacun bénéficiant de notre engagement inébranlable envers la qualité, la fiabilité et l'innovation. Découvrez ci-dessous les principaux marchés où nos produits font la différence.

Horlogerie

Aiguilles, cadrans, boîtes et mouvements de montres :

Nos outils de précision sont essentiels pour la fabrication de composants horlogers de haute précision.

Manufactures horlogères verticalisées :

Nous offrons des solutions intégrées pour toutes les étapes de production dans l'horlogerie.



Médical, dentaire et optique

Prothèses articulaires et traumatologie osseuse :

Nos outils sont spécifiquement conçus pour la fabrication de prothèses d'articulation en PMMA ainsi que de vis et plaques utilisées en traumatologie osseuse. Ces applications exigent une précision extrême pour assurer la compatibilité et la fonctionnalité des dispositifs médicaux.



Pour une offre parfaitement adaptée à vos besoins, nous vous invitons à nous envoyer un croquis détaillé de l'outil souhaité à l'adresse mail :

info@diamond-cutting-tools.ch

Notre équipe d'experts est prête à concevoir la solution sur-mesure qui optimisera vos processus de production.

Aéronautique

Nos outils contribuent à la fabrication et à l'entretien de composants aéronautiques, où la sécurité et la précision sont primordiales.



Automobile

Nous fournissons des outils de coupe pour l'usinage de composants automobiles, comme les jantes en aluminium et les moteurs.



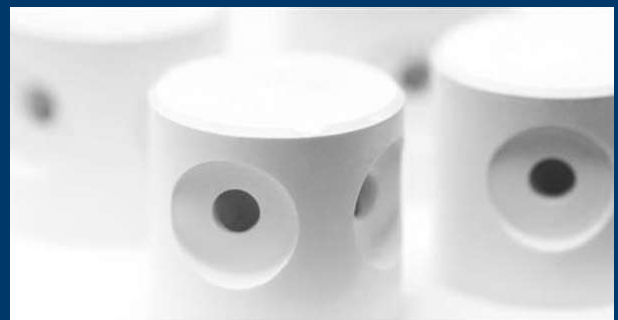
Raffinage de l'or et de métaux précieux

Nos technologies avancées soutiennent le raffinage et la précision dans le traitement de l'or et d'autres métaux précieux.



Céramique et autres matériaux durs

Expertise dans l'usinage de matériaux complexes et diversifiés comme la céramique, où nous fournissons de prestigieux fabricants.



Les services de Diamond Technology Group

Alors que Diamond Cutting Tools fournit des outils de coupe en diamants, Diamond Technology Group se concentre sur le développement des nombreuses autres facettes liées aux diverses technologies.

1. Formation et éducation

Chez Diamond Technology Group, nous proposons des programmes de formation approfondis qui couvrent toutes les facettes du diamant, de l'extraction à la finition. Nos formations sont sur mesure, intégrant à la fois les principes théoriques essentiels et les pratiques avancées, conçues spécifiquement pour répondre aux exigences uniques de chaque client.

3. Plans d'expérience

Nous collaborons étroitement avec nos clients pour concevoir et exécuter des plans d'expériences détaillés qui déterminent les paramètres critiques impactant la qualité et l'efficacité de l'usinage. Ces initiatives sont cruciales pour améliorer la productivité et la rentabilité à long terme.

2. Consulting technique

Notre équipe de consultants techniques apporte une expertise inégalée pour identifier et résoudre les défis rencontrés dans la production utilisant des outils diamantés. Nous offrons des audits sur site et utilisons des technologies de diagnostic de pointe pour garantir des améliorations tangibles et mesurables.

4. Matériaux ultra-durs

Notre expertise en matériaux ultra-durs est renforcée par des collaborations stratégiques avec des centres de recherche et des détenteurs de brevets. Nous offrons une consultation experte sur le choix et l'utilisation optimale de ces matériaux, accompagnée de la fourniture de diamants de diverses qualités.



5. Machines lapidaires et formations

Nous fournissons des machines lapidaires de dernière génération et des formations spécialisées pour permettre à nos clients de maîtriser l'affûtage et l'entretien de leurs outils diamantés, augmentant ainsi leur autonomie et leur compétence technique.

6. Réacteurs de croissance de diamants CVD

Nos réacteurs CVD sont à la pointe de la technologie, conçus pour produire des diamants de qualité supérieure pour des applications variées, de l'électronique à la bijouterie.

7. Traitement des eaux

Nous exploitons une technologie avancée pour convertir l'oxygène en ozone, une méthode écologique et efficace pour purifier les eaux usées, répondant ainsi aux normes environnementales les plus strictes.

8. Scribing wheels et dômes en diamant pour l'audio

Nous sommes fournisseurs de roues de scribing et de dômes en diamant, garantissant une acoustique de précision pour des marques audiophiles de renom, comme BOSE.

9. Affûtage automatique des outils

Notre innovation dans l'affûtage automatique des outils révolutionne les opérations de production en réduisant les délais et en améliorant la précision, assurant ainsi une productivité et une efficacité accrues.

10. Bijoux écologiques

Notre gamme de bijoux écologiques est disponible sur eco-diamonds.ch, offrant des diamants de laboratoire personnalisables en plusieurs couleurs à la mode, destinés aux consommateurs soucieux de l'environnement et à la recherche de produits uniques.

DIAMOND CUTTING TOOLS

Nous contacter

La passion qui nous anime chez Diamond Cutting Tools SARL et Diamond Technology Group est au cœur de toutes nos réalisations. Nos chapitres ont illustré notre expertise en diamants MCD et PCD, répondant aux exigences variées de notre clientèle.

Que ce soit pour les horlogers, les sous-traitants horlogers, ou les industries médicales et micromécaniques, nous offrons des solutions adaptées et innovantes. Diamond Cutting Tools SARL se concentre exclusivement sur les outils de coupe en diamant, fraises et burins (chapitres 10+ et 20+). Diamond Technology Group se spécialise dans les services du chapitre 30+.

Notre production peut se faire à notre siège à NE, en Suisse où à l'étranger chez les meilleurs mandataires, ou avec des partenaires académiques et privés à la pointe de la technologie du diamant, souvent détenteurs de brevets uniques. Cela nous permet de proposer constamment des solutions optimales.

La synergie entre Diamond Cutting Tools SARL et Diamond Technology Group constitue un atout majeur, offrant une diversité et une profondeur de solutions inégalées. Notre engagement envers la qualité et la satisfaction client fait de nous un allié de confiance pour vos projets d'innovation et de développement.

En choisissant nos produits et services, vous bénéficiez de notre expertise, passion et précision. Nous restons à votre disposition pour accompagner vos projets les plus ambitieux, en privilégiant toujours vos besoins spécifiques.

Merci de votre confiance. Ensemble, repoussons les limites de la précision et de l'innovation.





DIAMOND
Cutting Tools



Téléphone

+41 32 754 24 24



Adresse

INNOPARC, Avenue des Pâquiers 1,
2072 St-Blaise



Email

info@diamond-cutting-tools.ch



DIAMOND
Cutting Tools



DIAMOND
TECHNOLOGY GROUP