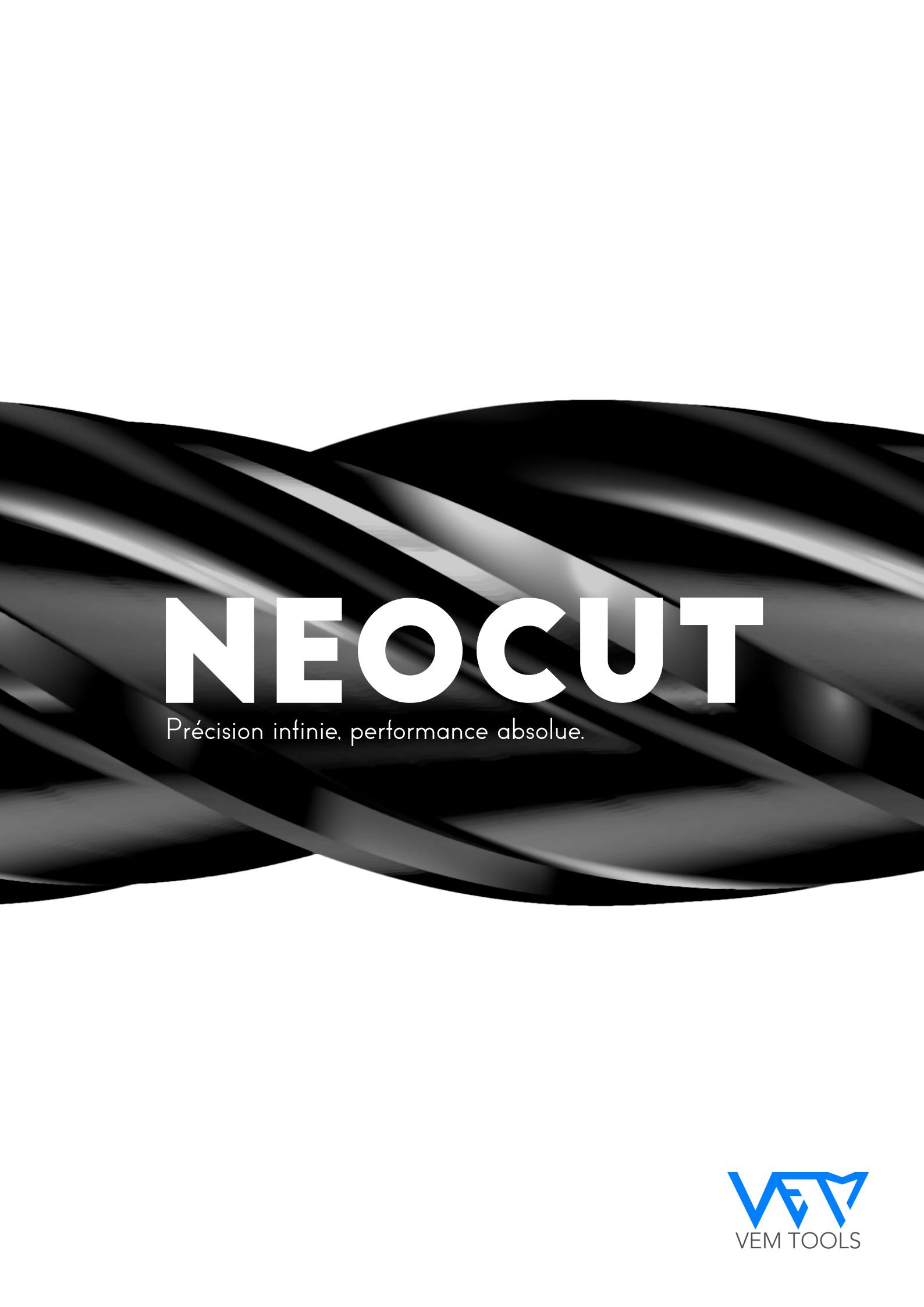




NEOCUT

Précision infinie. performance absolue.

NEOCUT

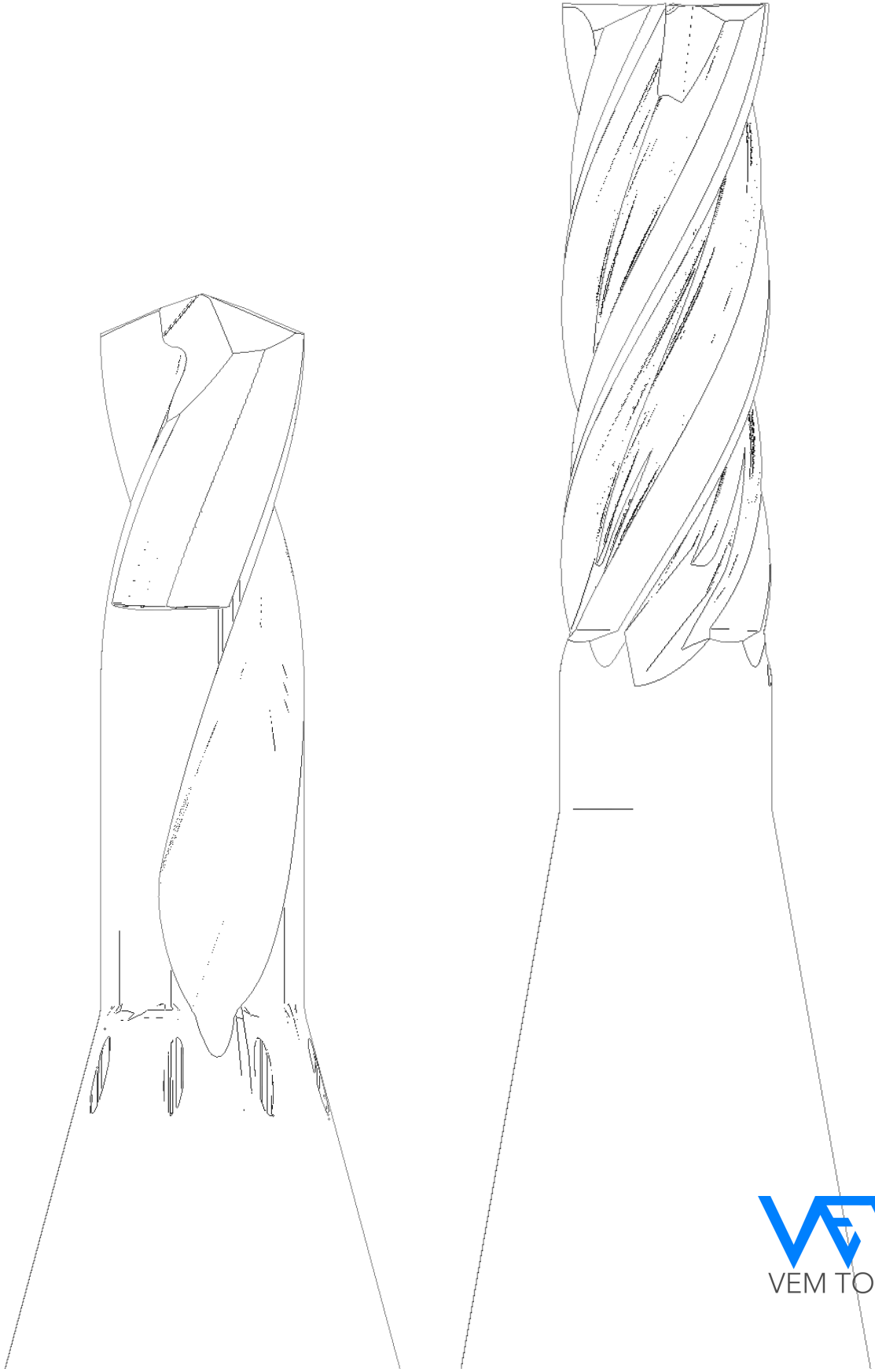
LA GAMME NEOCUT

Découvrez la gamme Neocut, où l'innovation se déploie à son plus haut niveau grâce à l'intégration fluide des technologies les plus avancées. Chaque outil est conçu pour repousser les limites de la performance et de la précision, garantissant des résultats optimaux à chaque utilisation.

Notre approche repose sur une synergie d'avancées techniques soigneusement sélectionnées, donnant naissance à des outils de coupe à la pointe du progrès.

En combinant ingénierie de précision et matériaux de haute qualité, Neocut redéfinit les standards de fiabilité et d'efficacité, répondant ainsi aux exigences les plus strictes des professionnels.

Conçus pour exceller dans une gamme d'applications sélectionnées, nos outils s'adaptent aux besoins spécifiques de chaque utilisateur, offrant une expérience de coupe incomparable.



NEOCUT

CARBURE & REVÊTEMENT

L'une des caractéristiques clés de la gamme Neocut réside dans l'utilisation de carbures de dernière génération, à structure de grains submicroniques, issus de poudres vierges d'une pureté exceptionnelle. Ces matériaux de haute qualité confèrent aux outils une résistance transversale accrue, optimisant ainsi la solidité et la durabilité du tranchant. Grâce à cette structure renforcée, il devient possible d'obtenir des arêtes de coupe plus affûtées, chaque grain contribuant à la stabilité et à la précision du tranchant.

En parallèle, la gamme Neocut se distingue par l'application de revêtements issus des technologies de pointe, notamment les procédés avancés HIPIMS et S3p. Ces techniques de dépôt de couche suppriment la formation de gouttelettes parasites et garantissent une surface au lissé révolutionnaire. Ce niveau de perfectionnement est particulièrement essentiel dans la fabrication des micro-outils, où chaque détail influe directement sur la performance et la longévité des outils de coupe.



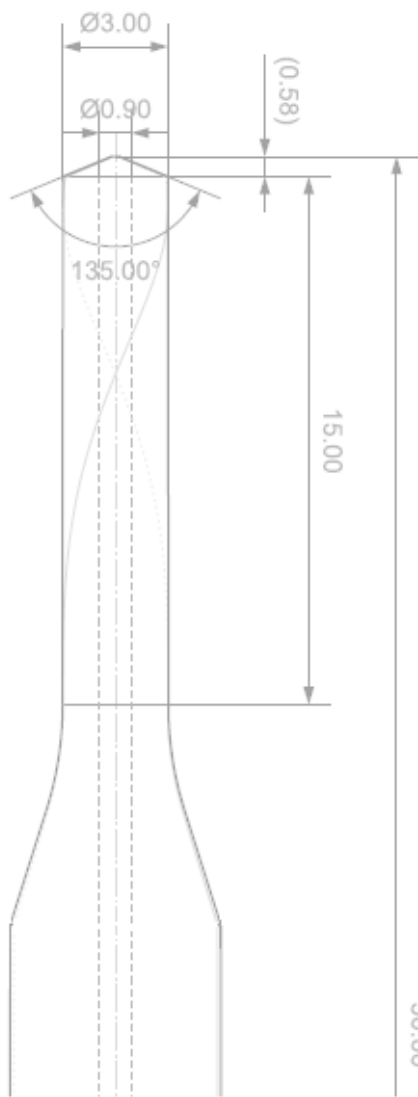
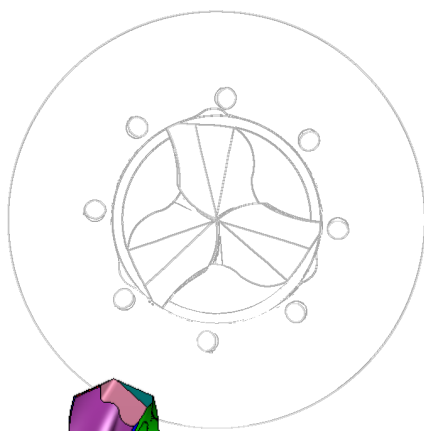
PERSONNALISATION

La flexibilité exceptionnelle de la gamme Neocut constitue un véritable atout. Chaque outil de coupe peut être optimisé selon une multitude de paramètres, offrant ainsi une personnalisation avancée en fonction des besoins individuels.

Prenons l'exemple de la Neodrill-Titane, qui se distingue par un design robuste, spécialement conçu pour exceller aussi bien dans les titanes purs que dans leurs alliages. Toutefois, il est possible d'ajuster certains paramètres pour l'adapter avec une précision optimale à un grade spécifique, garantissant ainsi des performances maximales dans chaque application.

Dans le même esprit d'adaptabilité, il est possible d'augmenter le nombre de dents de nos fraises pour répondre à une tendance clé qui permet aux utilisateurs non seulement d'accélérer l'usinage, mais aussi d'améliorer significativement la qualité des états de surface obtenus.

Par ailleurs, l'essor des micro-outils intégrant un arrosage interne s'est largement démocratisé ces dernières années. Dans cette logique de personnalisation, nous offrons la possibilité d'équiper les outils de la gamme Neocut de trous de lubrification hélicoïdaux dès un diamètre de 0,80 mm. Toutefois, il est important de noter que l'intégration d'un système d'arrosage interne peut fragiliser l'outil, en particulier pour les micro-outils où la structure est plus délicate. C'est pourquoi nous proposons également une alternative innovante : un arrosage interne à sortie périphérique. Ce système, doté de huit canaux, assure un refroidissement abondant et homogène tout en préservant la robustesse de l'outil, offrant ainsi un excellent compromis entre performance et durabilité.



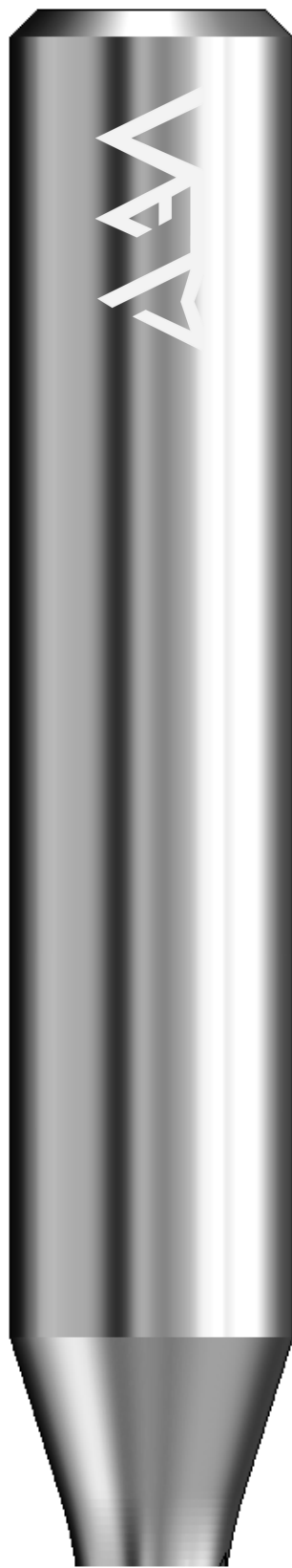
EXCELLENCE DANS LES DÉTAILS

Dans l'univers exigeant du micro-usinage de précision, la gamme Neocut incarne un engagement absolu envers l'excellence, où chaque détail est méticuleusement pensé. La transition subtile entre la zone active de l'outil et sa queue ne relève pas d'un simple souci esthétique, mais joue un rôle déterminant dans l'optimisation de la rigidité, de la résistance à la torsion et de la durabilité. Associée au rapport précis entre le diamètre du corps et le diamètre utile de l'outil, cette caractéristique illustre l'attention portée aux moindres détails pour garantir une qualité irréprochable.

Cet engagement se traduit également par un processus d'équilibrage numérique avancé, réalisé dès la programmation grâce au logiciel NUMROTO. La simulation numérique permet de garantir une rotation parfaitement

stable même à très haute vitesse, améliorant ainsi la précision d'usinage, réduisant les vibrations et assurant une usure plus régulière de l'outil — sans nécessiter d'équilibrage mécanique. Ce procédé novateur contribue directement à l'optimisation des performances de chaque outil Neocut.

Par ailleurs, notre souci du détail se manifeste également par un marquage laser systématique sur tous nos outils de coupe, facilitant ainsi leur identification et assurant une traçabilité optimale. Le marquage laser crée une inscription permanente, résistante à l'usure, à la chaleur et aux agents chimiques. Notre procédé n'entraîne aucune surépaisseur ni changement structural, préservant ainsi l'intégrité géométrique de chaque outil et garantissant une précision parfaite même dans les plus petits détails.



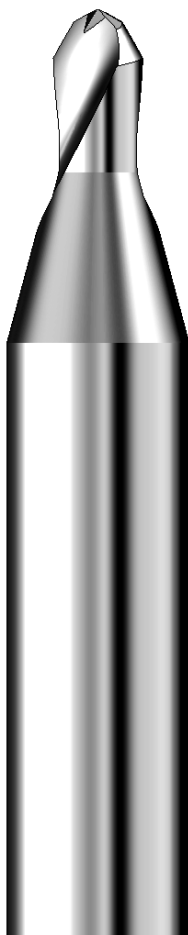
NEOCUT

VUE D'ENSEMBLE PERÇAGE

CENTERDRILL-DUOTIP

Haute précision de centrage et longue durée de vie.

Application : universel



NEODRILL-INOX

Contrôle des copeaux et longue durée de vie.

Application : acier inoxydable

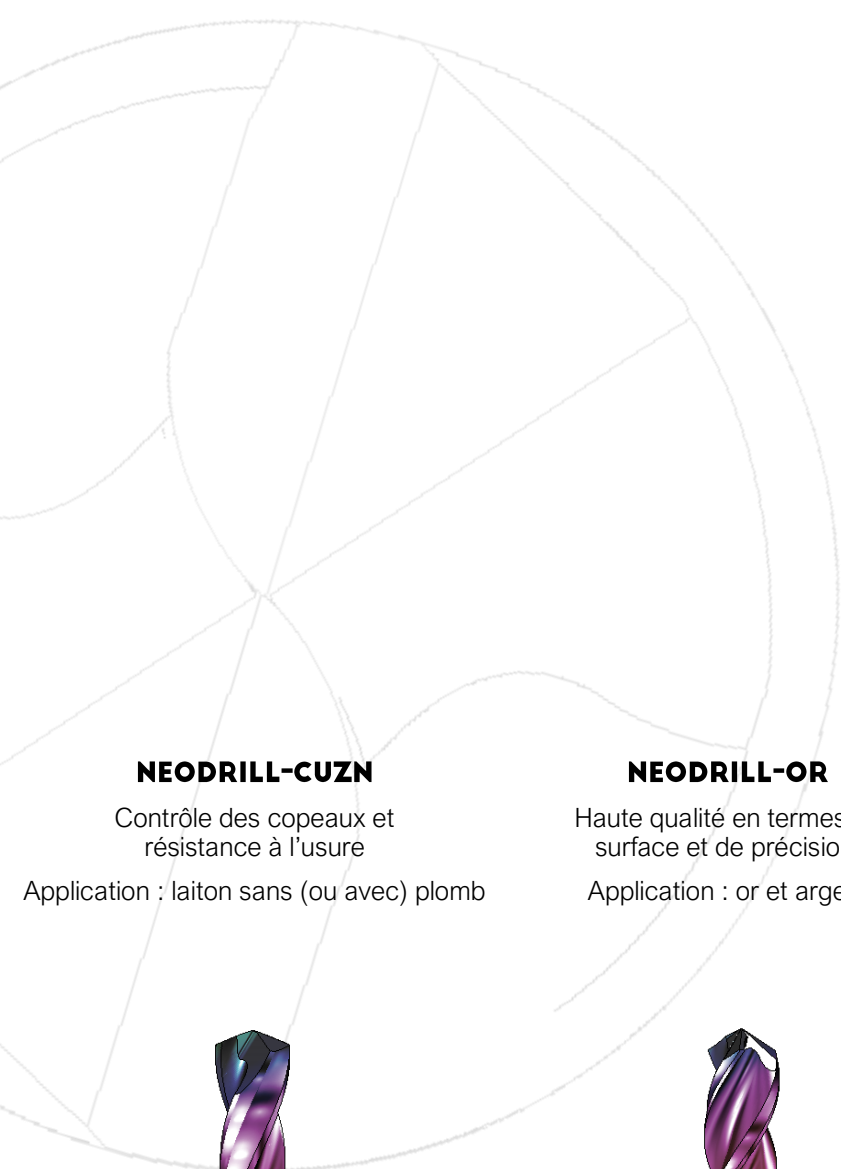


NEODRILL-TITANE

Maîtrise de la chaleur et contrôle des copeaux.

Application : titane pur et allié





NEODRILL-CUZN

Contrôle des copeaux et
résistance à l'usure

Application : laiton sans (ou avec) plomb



NEODRILL-OR

Haute qualité en termes de
surface et de précision.

Application : or et argent



NEODRILL-PLATINE

Résistance à l'usure et revêtement
à dureté extrême (10'000 HV).

Application : platine et palladium



NEOCUT

VUE D'ENSEMBLE FRAISAGE

NEOMILL-VORTEX

Haute qualité d'angle et longue durée de vie.

Application : universel



NEOMILL-INOX

Contrôle des copeaux et longue durée de vie.

Application : acier inoxydable



NEOMILL-TITANE

Maîtrise de la chaleur et contrôle des copeaux.

Application : titane pur et allié



NEOMILL-OR

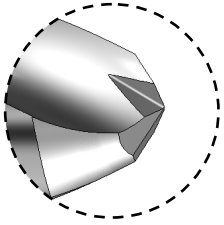
Haute qualité en termes de
surface et de précision.

Application : or et argent

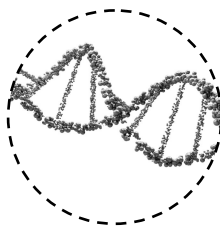
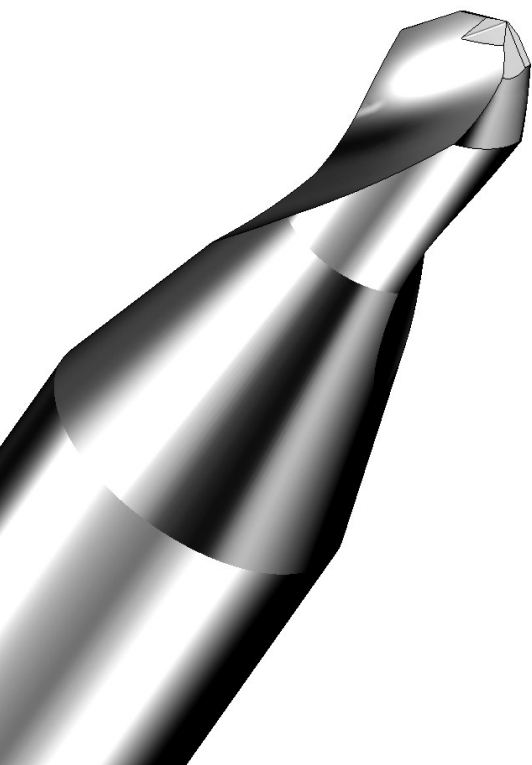


CENTERDRILL-DUOTIP

L'utilisation d'un centreur CN avant de percer garantit le positionnement précis de l'outil de perçage, réduisant ainsi les risques d'erreur et assurant des résultats de haute qualité.



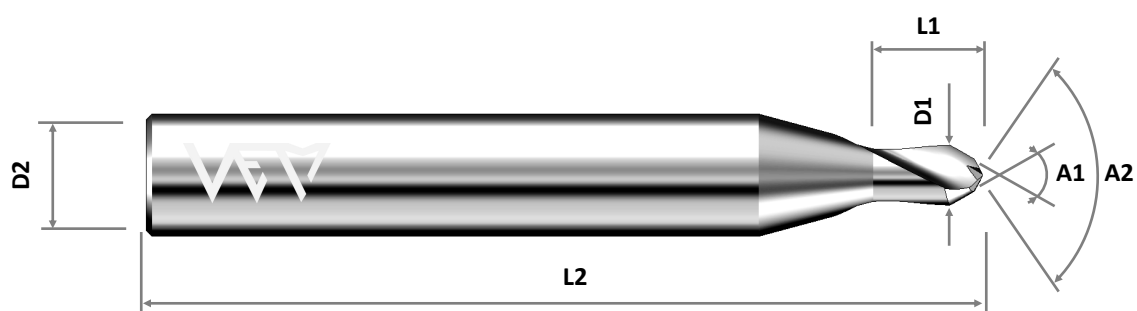
En comparaison avec un centreur classique, le double angle de pointe à âme amincie offre une stabilité accrue, améliore le flux des copeaux et réduit la force nécessaire à la pénétration tout en protégeant efficacement les arêtes de coupe. De plus, il assure une précision de positionnement maximale pour le foret qui vient percer ensuite.



Un revêtement de dernière génération est appliqué sur demande en fonction de la matière à usiner.



Nuance de métal dur submicro grain sélectionnée pour sa résistance aux chocs et à la flexion très élevée qui se traduit par une excellente stabilité d'arêtes et une durée de vie supérieure.



Exemple réf.	A1	A2	D1	L1	D2	L2
CDD	90	135	0.50	1.50	4	30

D1
 Ø0.3 à Ø6.0 (autres dimensions sur demande).

L1
 Jusqu'à 8xD1 (autres dimensions sur demande).

D2
 Ø3h5 / Ø4h5 / Ø5h5 / Ø6h5 (autres sur demande).

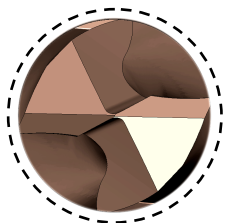
L2
 Selon nos standards (30, 40, 50, 60) ou sur demande.

Angle A1
 Selon votre besoin de chanfreinage
 (60°, 90°, 120°, ou autre).

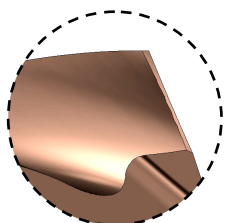
Angle A2
 Doit être identique à l'angle de pointe du foret qui
 vient percer ensuite.

NEODRILL-INOX

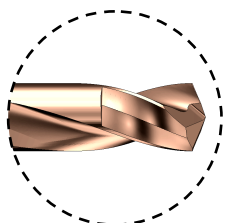
L'usinage de l'acier inoxydable est un défi majeur en raison de sa complexité chimique et de ses propriétés physiques uniques. Requérant expertise et outils spécialisés, les opérations d'usinage nécessitent des techniques avancées pour minimiser l'usure des outils et assurer des finitions de haute qualité, répondant aux normes les plus strictes.



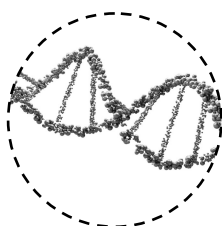
La géométrie de pointe développée spécifiquement pour le perçage de l'acier inoxydable est conçue pour limiter les forces de coupe, pour améliorer la stabilité des arêtes de coupe et pour favoriser un bris optimal des copeaux.



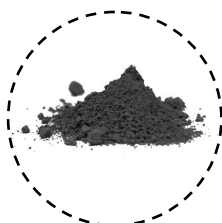
La micro-géométrie de renforcement de denture stabilise les arêtes de coupe, améliore la résistance à la casse ainsi que la résistance à l'usure tout en favorisant la création de copeaux courts.



L'hélice dégressive et les goujures polies favorisent l'évacuation des copeaux, ce qui réduit le risque de colmatage et la surchauffe. L'hélice dégressive réduit également les vibrations et améliore le contrôle de la poussée axiale. Combiné avec un détalonnage partiel, le double-listel cylindrique améliore la stabilité tout en réduisant les vibrations et le risque de bourrage.

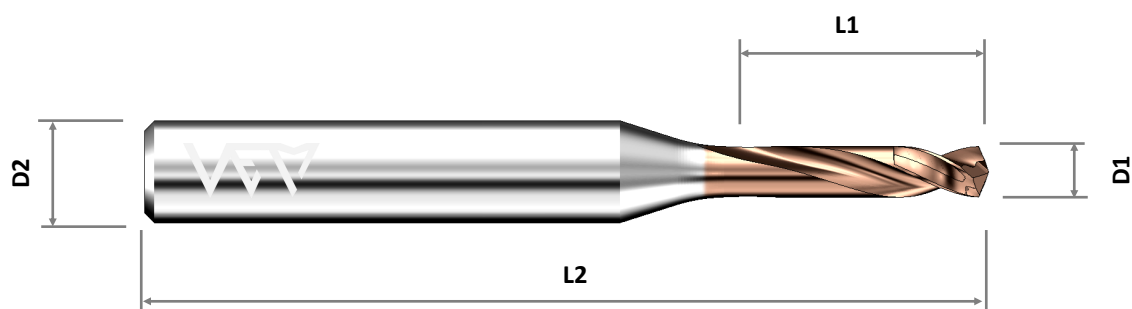


Revêtement de dernière génération avec une résistance exceptionnelle à l'usure, même à des températures extrêmes. Il permet des finitions de surface inégalées pour des pièces de haute qualité.



Nuance de métal dur submicro grain sélectionnée pour sa résistance aux chocs et à la flexion très élevée qui se traduit par une excellente stabilité d'arêtes et une durée de vie supérieure.

INOX



Exemple réf.	D1	L1	D2	L2
NDI	0.723±0.003	4.20	6	40

D1
Ø0.3 à Ø6.0 (autres dimensions sur demande).

L1
Jusqu'à 8xD1 (autres dimensions sur demande).

D2
Ø3h5 / Ø4h5 / Ø5h5 / Ø6h5 (autres sur demande).

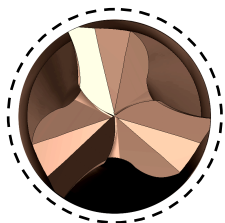
L2
Selon nos standards (30, 40, 50, 60) ou sur demande.

Nombre de dents
Z2

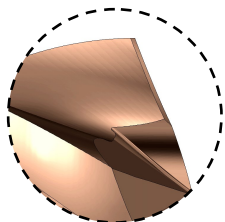
Angle de pointe
135° (autres dimensions sur demande).

NEODRILL-TITANE

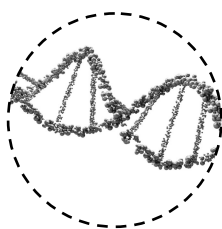
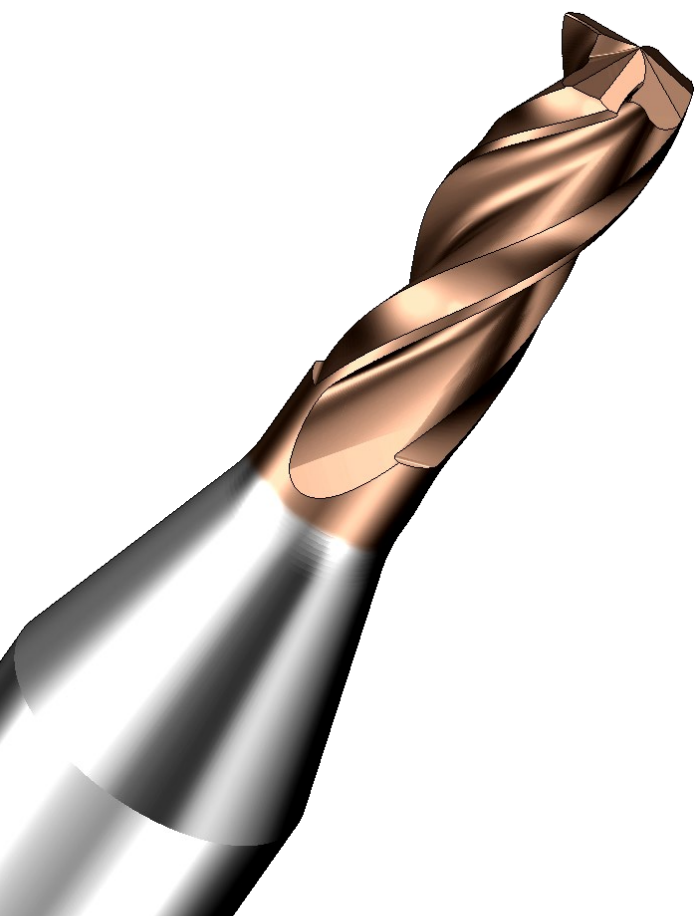
L'usinage du titane représente un défi de taille dans l'industrie manufacturière. Ce métal aux propriétés exceptionnelles nécessite une manipulation précise en raison de sa dureté et de sa forte tendance à générer de la chaleur.



La géométrie de pointe S-Curve en 3 dents est parfaitement adaptée au perçage du titane. Conçue pour limiter les forces de coupe et améliorer l'évacuation des copeaux, cette géométrie réduit le risque de colmatage et la surchauffe de l'outil tout en garantissant une grande stabilité des arêtes de coupe. Elle permet également une meilleure répartition des forces pendant le perçage, réduisant ainsi le risque de déviation ou de rupture du foret.



La micro-géométrie de renforcement de denture stabilise les arêtes de coupe, améliore la résistance à la casse ainsi que la résistance à l'usure tout en favorisant la création de copeaux courts.



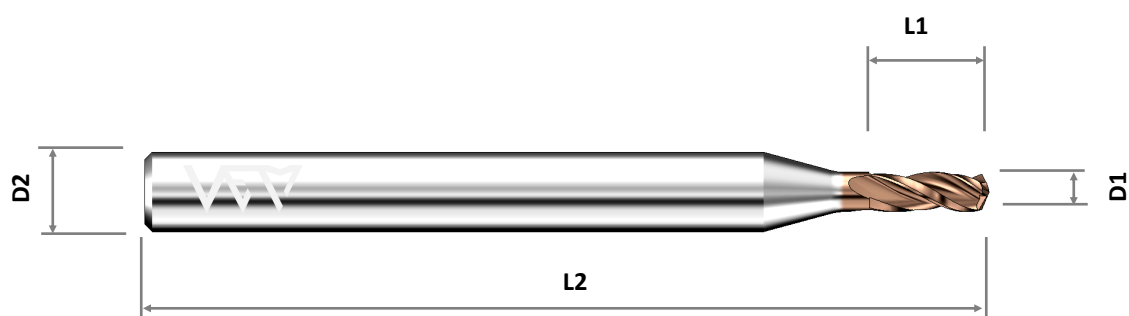
Revêtement de dernière génération avec une résistance exceptionnelle à l'usure, même à des températures extrêmes. Il permet des finitions de surface inégalées pour des pièces de haute qualité.

Sur demande, l'outil est livrable sans revêtement.



Nuance de métal dur submicro grain sélectionnée pour sa haute résistance à la flexion et sa dureté élevée qui se traduit par une excellente stabilité d'arêtes et une durée de vie supérieure.

TITANE



Exemple réf.	D1	L1	D2	L2
NDT	0.723±0.003	4.20	6	40

D1
Ø0.3 à Ø6.0 (autres dimensions sur demande).

L1
Jusqu'à 8xD1 (autres dimensions sur demande).

D2
Ø3h5 / Ø4h5 / Ø5h5 / Ø6h5 (autres sur demande).

L2
Selon nos standards (30, 40, 50, 60) ou sur demande.

Nombre de dents
Notre géométrie est optimisée pour du Z3, mais Z2 est également possible sur demande.

Angle de pointe
140° (autres dimensions sur demande).

NEODRILL-CUZN

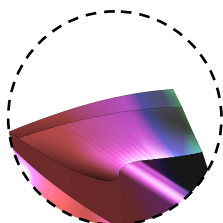
Avec la croissance de la demande pour des matériaux respectueux de l'environnement, trouver des méthodes efficaces pour usiner le laiton sans plomb constitue un enjeu crucial. Ce défi nécessite des techniques d'usinage innovantes et une expertise pointue pour garantir des résultats optimaux.



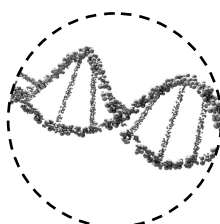
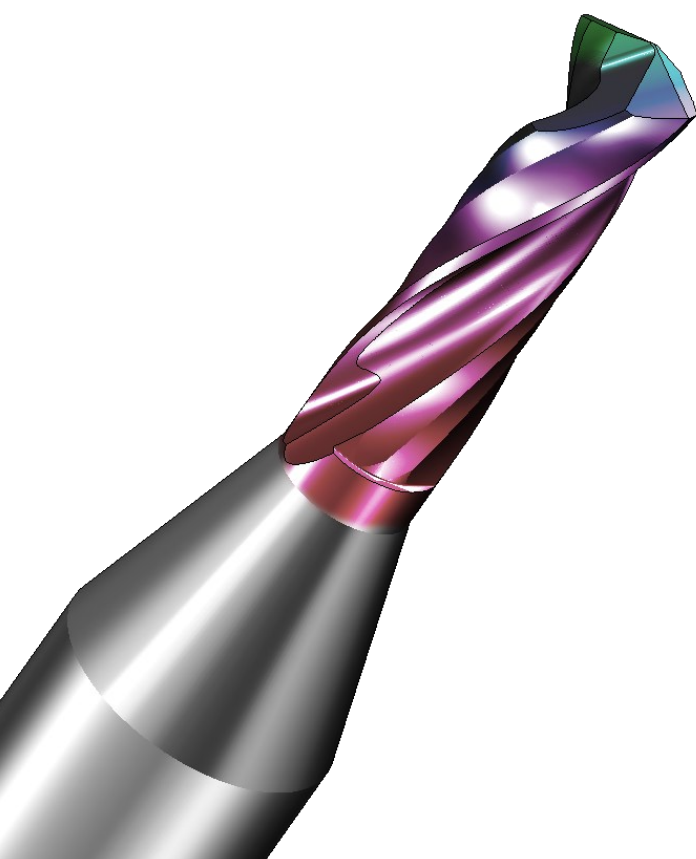
Notre géométrie de pointe développée spécifiquement pour le perçage du laiton sans plomb est conçue pour optimiser grandement la gestion des copeaux. Elle améliore le fractionnement de ces derniers tout en garantissant une grande stabilité des arêtes de coupe.



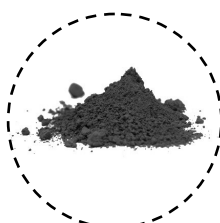
L'hélice dégressive et les goujures polies jouent un rôle crucial en favorisant considérablement l'évacuation des copeaux, ce qui réduit le risque de colmatage. L'hélice dégressive réduit également les vibrations et améliore le contrôle de la poussée axiale.



La goujure négative contribue au bris des copeaux tout en réduisant la friction et donc les vibrations lors du perçage, ce qui se traduit par des meilleures finitions de surface.

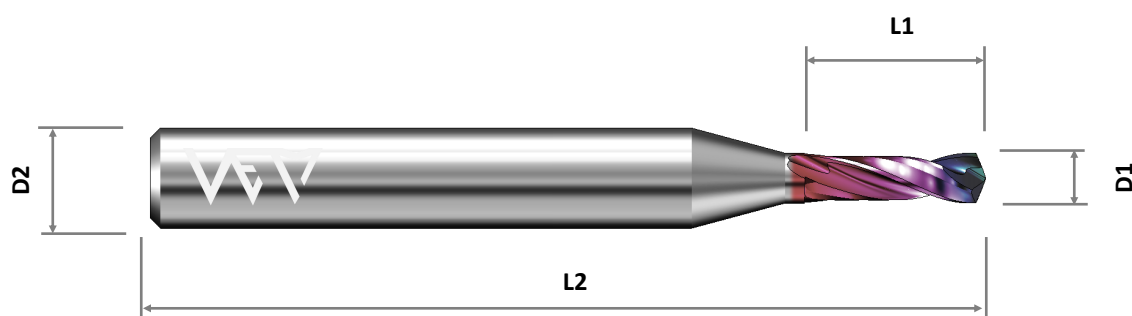


Revêtement de dernière génération extrêmement dense et extrêmement lisse avec une teneur en diamant sp3 supérieure à 95%.



Nuance de métal dur submicro grain sélectionnée pour sa dureté très élevée et sa haute comptabilité avec les revêtements diamant.

LAITON SANS PLOMB



Exemple réf.	D1	L1	D2	L2
NDC	0.723±0.003	4.20	6	40

D1
Ø0.3 à Ø6.0 (autres dimensions sur demande).

L1
Jusqu'à 8xD1 (autres dimensions sur demande).

D2
Ø3h5 / Ø4h5 / Ø5h5 / Ø6h5 (autres sur demande).

L2
Selon nos standards (30, 40, 50, 60) ou sur demande.

Nombre de dents
Z2

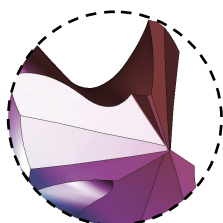
Angle de pointe
135° (autres dimensions sur demande).

NEODRILL-OR

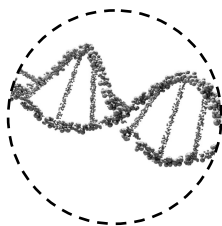
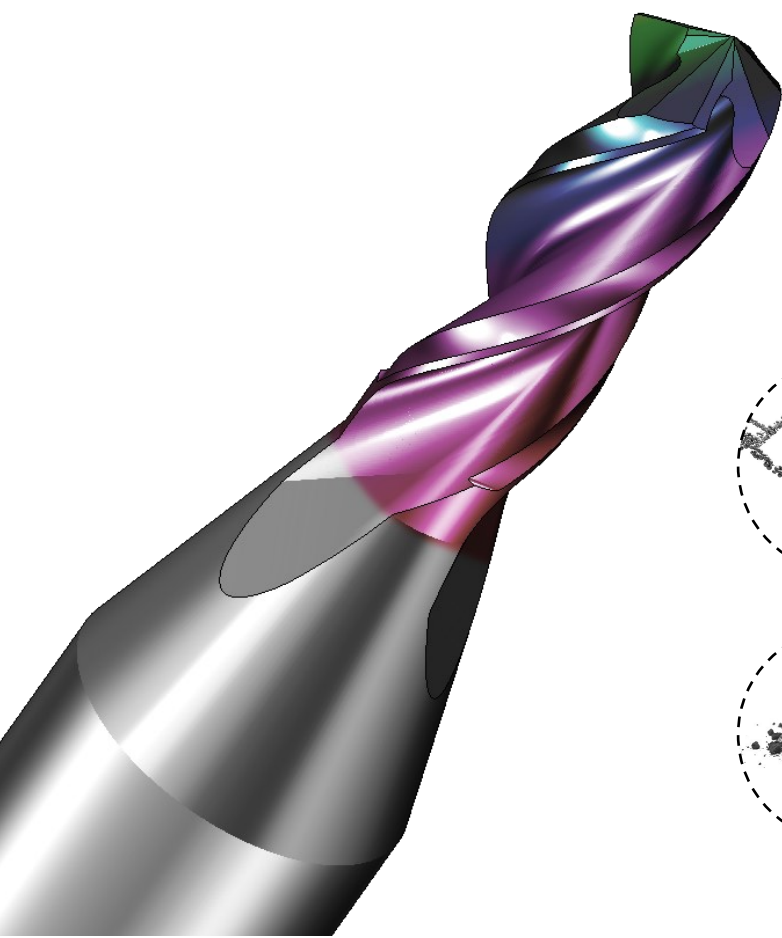
L'usinage de l'or et de l'argent représente un défi technique et artistique majeur. Leur malléabilité exige des outils de précision qui garantissent des coupes nettes et des finitions impeccables.



La géométrie de pointe est étudiée pour offrir une qualité maximale dans le perçage de l'or et de l'argent. Le troisième tranchant offre une stabilité supérieure, ce qui réduit les vibrations et améliore la précision du trou percé. Il répartit également la charge de manière uniforme, ce qui contribue à une meilleure qualité de surface.



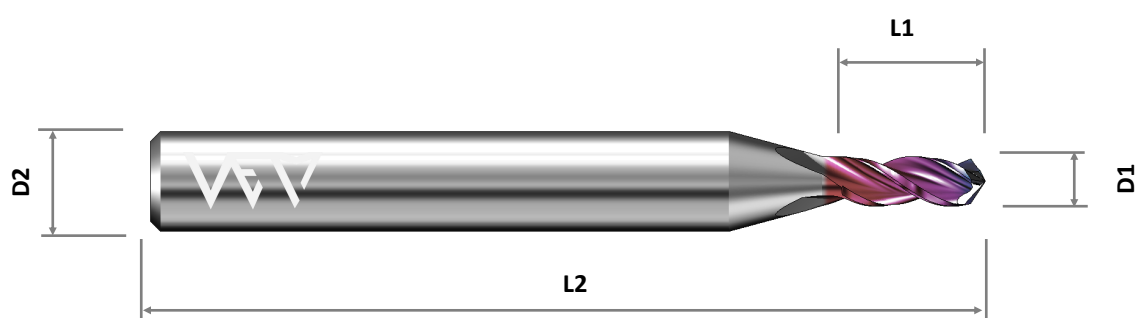
Le double-amincissement d'âme améliore la précision du perçage tout en favorisant l'évacuation des copeaux, ce qui réduit le risque de bourrage.



Revêtement de dernière génération extrêmement dense et extrêmement lisse avec une teneur en diamant sp3 supérieure à 95%.



Nuance de métal dur submicro grain sélectionnée pour sa dureté très élevée et sa haute comptabilité avec les revêtements diamant.



Exemple réf.	D1	L1	D2	L2
NDO	0.723±0.003	4.20	6	40

D1
Ø0.3 à Ø6.0 (autres dimensions sur demande).

L1
Jusqu'à 8xD1 (autres dimensions sur demande).

D2
Ø3h5 / Ø4h5 / Ø5h5 / Ø6h5 (autres sur demande).

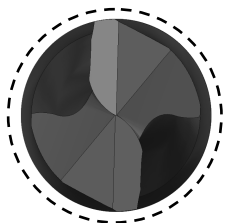
L2
Selon nos standards (30, 40, 50, 60) ou sur demande.

Nombre de dents
Notre géométrie est optimisée pour du Z3, mais Z2 est également possible sur demande.

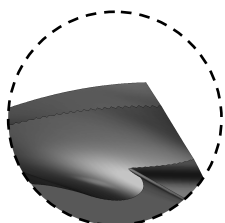
Angle de pointe
120° (autres dimensions sur demande).

NEODRILL-PLATINE

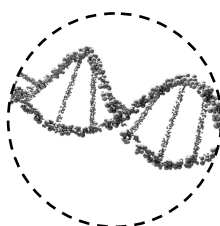
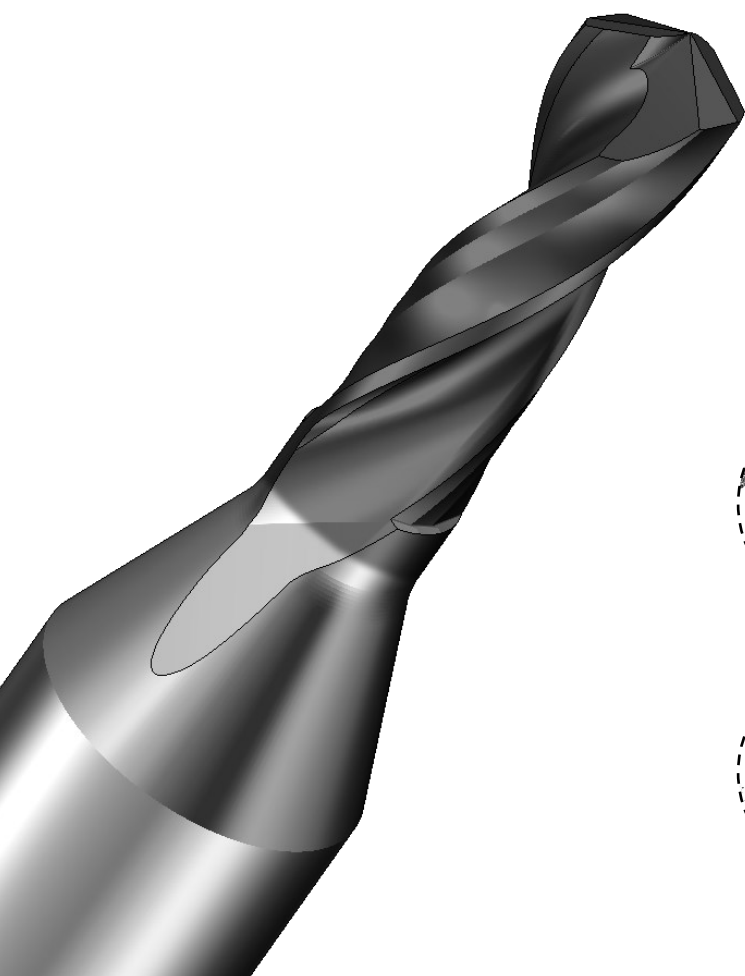
L'usinage du platine présente un défi unique. En raison de sa densité élevée, de sa résistance à la corrosion et de sa ductilité limitée, travailler ce métal précieux nécessite des techniques hautement spécialisées. Les exigences de précision et les contraintes environnementales font de l'usinage du platine un processus complexe, mais crucial dans de nombreux domaines industriels.



La géométrie de pointe S-Curve est parfaitement adaptée au perçage du platine. Conçue pour limiter les forces de coupe et améliorer l'évacuation des copeaux, cette géométrie réduit le risque de colmatage et la surchauffe de l'outil tout en garantissant une grande stabilité des arêtes de coupe. Elle permet également une meilleure répartition des forces pendant le perçage, réduisant ainsi le risque de déviation ou de rupture du foret.



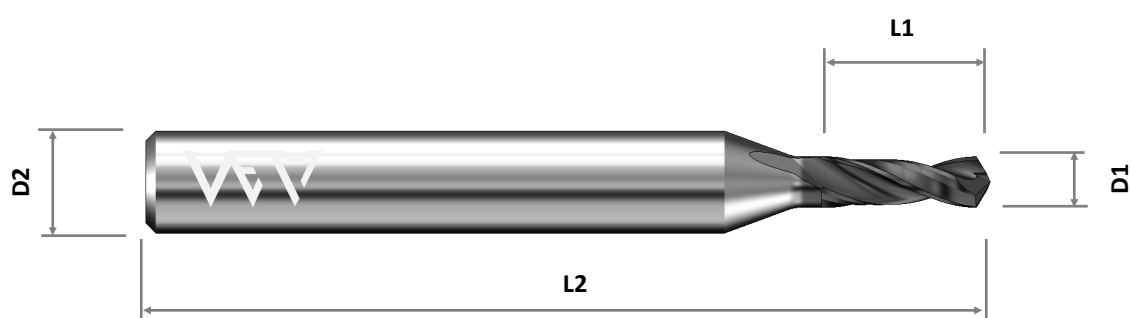
La goujure négative contribue au bris des copeaux tout en réduisant la friction et donc les vibrations lors du perçage, ce qui se traduit par des meilleures finitions de surface.



Revêtement diamant de dernière génération doté d'une microdureté extrême de 10'000 HV.



Nuance de métal dur submicro grain sélectionnée pour sa dureté très élevée et sa haute comptabilité avec les revêtements diamant.



Exemple réf.	D1	L1	D2	L2
NDP	0.723±0.003	4.20	6	40

D1
Ø0.3 à Ø6.0 (autres dimensions sur demande).

L1
Jusqu'à 8xD1 (autres dimensions sur demande).

D2
Ø3h5 / Ø4h5 / Ø5h5 / Ø6h5 (autres sur demande).

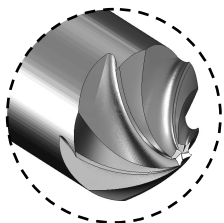
L2
Selon nos standards (30, 40, 50, 60) ou sur demande.

Nombre de dents
Z2

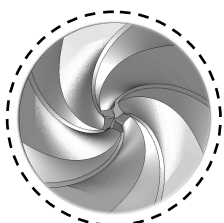
Angle de pointe
120° (autres dimensions sur demande).

NEOMILL-VORTEX

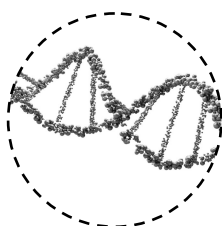
Cette fraise à angler est idéale pour les applications nécessitant une qualité de surface élevée et une précision accrue. Elle est adaptée à une gamme plus large de matériaux et de conditions d'usinage et offre tout son potentiel dans les matériaux difficiles à usiner.



En comparaison avec une fraise à angler classique à goudjures droites, la NEO-MILL-VORTEX adopte des goudjures hélicoïdales qui permettent une coupe continue, ce qui réduit fortement les vibrations et les forces de coupe. La coupe génère moins de bavure, améliore l'évacuation des copeaux et prolonge la durée de vie de l'outil.



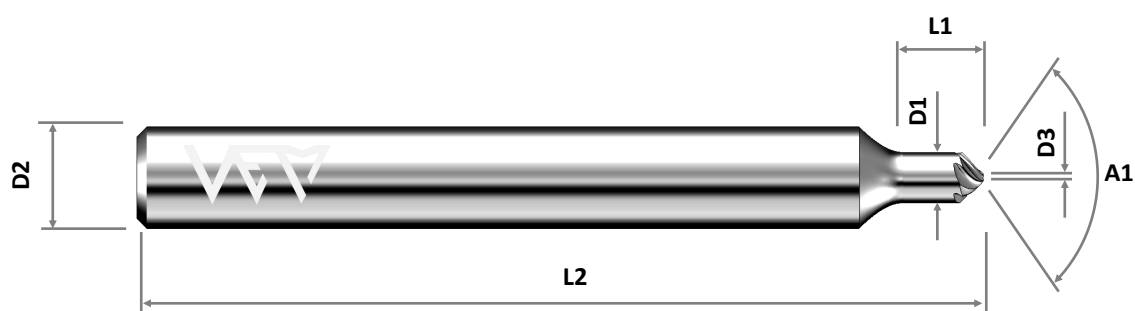
Le pas décalé et l'hélice variable sont des technologies qui réduisent les vibrations et les efforts de coupe, ce qui améliore la qualité de surface et prolonge la durée de vie de l'outil. L'évacuation des copeaux s'en voit également améliorée.



Un revêtement de dernière génération est appliqué sur demande en fonction de la matière à usiner.



Nuance de métal dur submicro grain sélectionnée pour sa résistance aux chocs et à la flexion très élevée qui se traduit par une excellente stabilité d'arêtes et une durée de vie supérieure.



Exemple réf.	A1	D1	L1	D3	D2	L2
NMV	90	0.50	1.50	0.1	4	30

D1
Ø0.3 à Ø6.0 (autres dimensions sur demande).

L1
Jusqu'à 8xD1 (autres dimensions sur demande).

D2
Ø3h5 / Ø4h5 / Ø5h5 / Ø6h5 (autres sur demande).

L2
Selon nos standards (30, 40, 50, 60) ou sur demande.

Angle A1
Selon votre besoin de chanfreinage
(60°, 90°, 120°, ou autre).

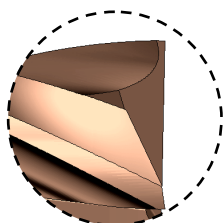
Nombre de dents
Z3 à Z5 selon D1.

NEOMILL-INOX

L'usinage de l'acier inoxydable est un défi majeur en raison de sa complexité chimique et de ses propriétés physiques uniques. Requérant expertise et outils spécialisés, les opérations d'usinage nécessitent des techniques avancées pour minimiser l'usure des outils et assurer des finitions de haute qualité, répondant aux normes les plus strictes.



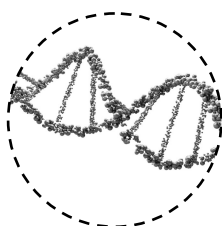
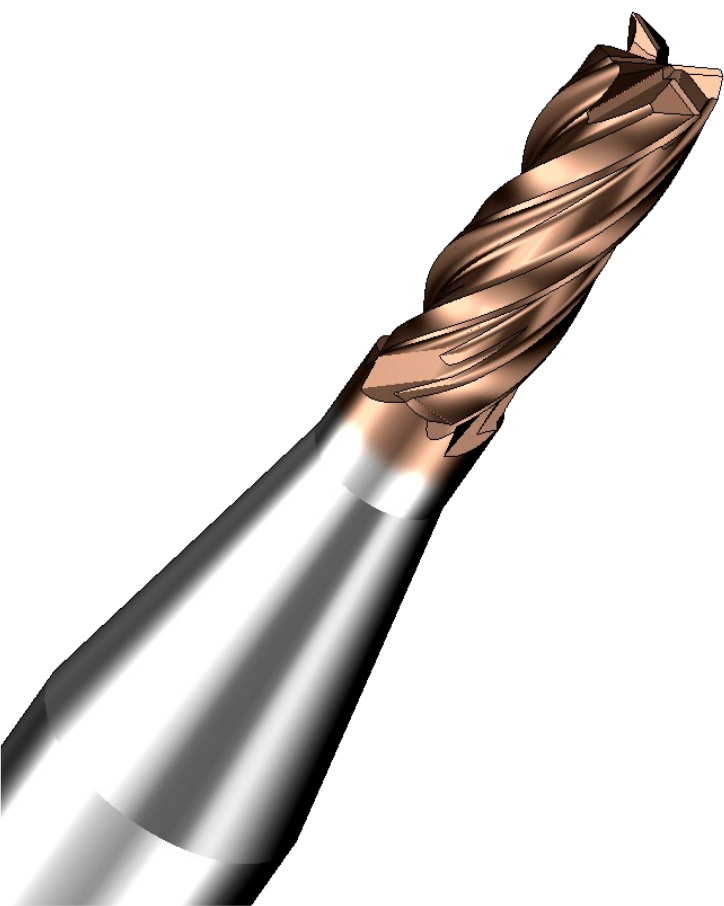
Le pas décalé et l'hélice variable sont des technologies qui réduisent les vibrations et les efforts de coupe, ce qui améliore la qualité de surface et prolonge la durée de vie de l'outil. Le double amincissement frontal contribue également à la réduction des forces axiales, ce qui prolonge la durée de vie de l'outil et améliorer la qualité de surface tout en améliorant l'évacuation des copeaux.



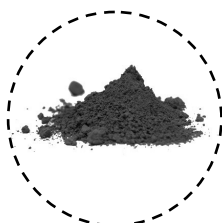
La denture renforcée confère une grande solidité aux arêtes de coupe et une meilleure stabilité lors de l'usinage. Les dépouilles logarithmiques confèrent également une meilleure stabilité à l'outil en réduisant les frottements et les vibrations. Il en résulte des usinages fluides, propres et précis.



Le noyau renforcé augmente la rigidité de la fraise, réduisant ainsi la déformation sous charge, ce qui améliore la précision en usinage. La forme optimisée des goujures assure une évacuation efficace des copeaux, minimisant les risques d'échauffement et de bourrage.

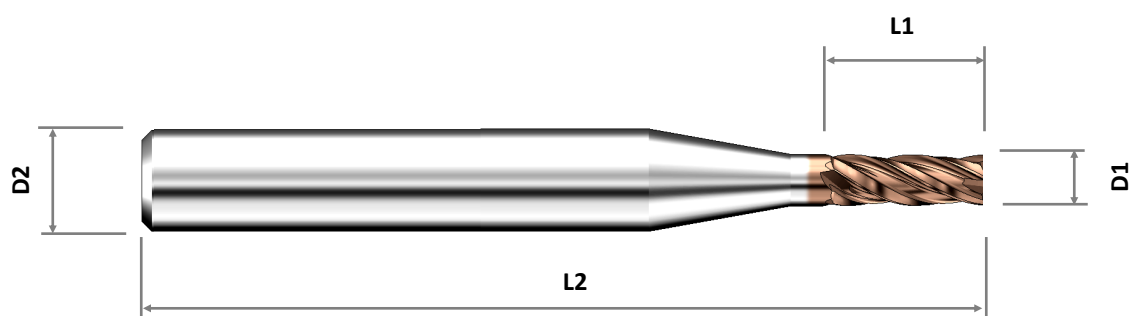


Revêtement de dernière génération avec une résistance exceptionnelle à l'usure, même à des températures extrêmes. Il permet des finitions de surface inégalées pour des pièces de haute qualité.



Nuance de métal dur submicro grain sélectionnée pour sa résistance aux chocs et à la flexion très élevée qui se traduit par une excellente stabilité d'arêtes et une durée de vie supérieure.

INOX



Exemple réf.	D1	L1	D2	L2
NMI	0.723±0.003	2.10	6	40

D1
Ø0.3 à Ø6.0 (autres dimensions sur demande).

L1
Jusqu'à 8xD1 (autres dimensions sur demande).

D2
Ø3h5 / Ø4h5 / Ø5h5 / Ø6h5 (autres sur demande).

L2
Selon nos standards (30, 40, 50, 60) ou sur demande.

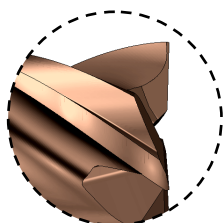
Nombre de dents
Z4 (autre possible sur demande)

NEOMILL-TITANE

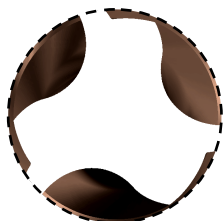
L'usinage du titane représente un défi de taille dans l'industrie manufacturière. Ce métal aux propriétés exceptionnelles nécessite une manipulation précise en raison de sa dureté et de sa forte tendance à générer de la chaleur.



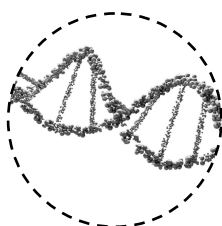
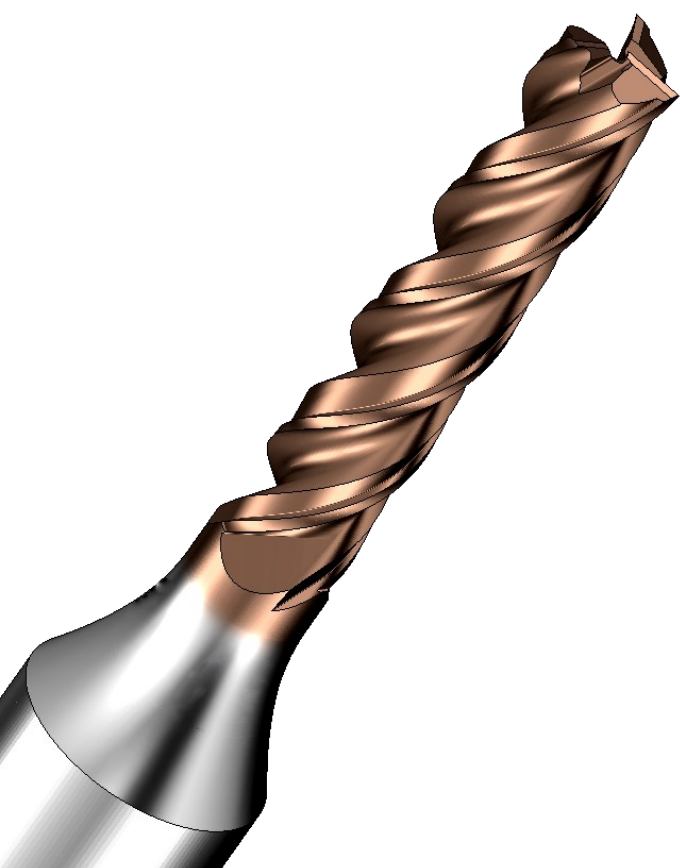
Le pas décalé et l'hélice variable sont des technologies qui réduisent les vibrations et les efforts de coupe, ce qui améliore la qualité de surface et prolonge la durée de vie de l'outil. Le double amincissement frontal contribue également à la réduction des forces axiales, ce qui prolonge la durée de vie de l'outil et améliorer la qualité de surface tout en améliorant l'évacuation des copeaux.



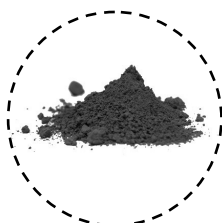
La denture renforcée confère une grande solidité aux arêtes de coupe et une meilleure stabilité lors de l'usinage. Les dépouilles renforcées quant à elles améliorent la durabilité en minimisant l'accumulation de chaleur. Idéal pour le titane, elles réduisent les vibrations et les forces de coupe, garantissant une performance optimale et une durée de vie prolongée de l'outil.



Le noyau renforcé augmente la rigidité de la fraise, réduisant ainsi la déformation sous charge, ce qui améliore la précision en usinage. La forme optimisée des goujures assure une évacuation efficace des copeaux, minimisant les risques d'échauffement et de bourrage.

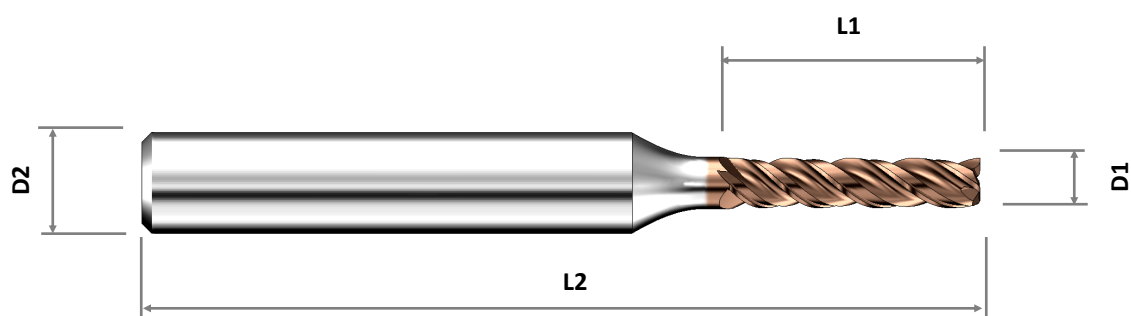


Revêtement de dernière génération avec une résistance exceptionnelle à l'usure, même à des températures extrêmes. Il permet des finitions de surface inégalées pour des pièces de haute qualité.



Nuance de métal dur submicro grain sélectionnée pour sa haute résistance à la flexion et sa dureté élevée qui se traduit par une excellente stabilité d'arêtes et une durée de vie supérieure.

TITANE



Exemple réf.	D1	L1	D2	L2
NMT	0.723±0.003	2.10	6	40

D1
Ø0.3 à Ø6.0 (autres dimensions sur demande).

L1
Jusqu'à 8xD1 (autres dimensions sur demande).

D2
Ø3h5 / Ø4h5 / Ø5h5 / Ø6h5 (autres sur demande).

L2
Selon nos standards (30, 40, 50, 60) ou sur demande.

Nombre de dents
Z3 (autre possible sur demande)

NEOMILL-OR

L'usinage de l'or et de l'argent représente un défi technique et artistique majeur. Leur malléabilité exige des outils de précision qui garantissent des coupes nettes et des finitions impeccables.



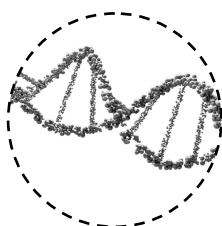
Le pas de denture décalé optimise l'usinage en réduisant les vibrations et les forces de coupe. Cela permet une coupe plus douce, améliore la finition de surface et minimise les risques de bavures.



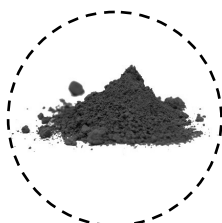
L'hélice progressive offre une coupe douce à l'entrée et une évacuation rapide des copeaux, favorisant leur fractionnement et réduisant les bavures. Cette géométrie réduit les vibrations, améliore la stabilité en coupe, et garantit une finition de haute qualité. Elle combine précision et efficacité tout en prolongeant la durée de vie de l'outil.



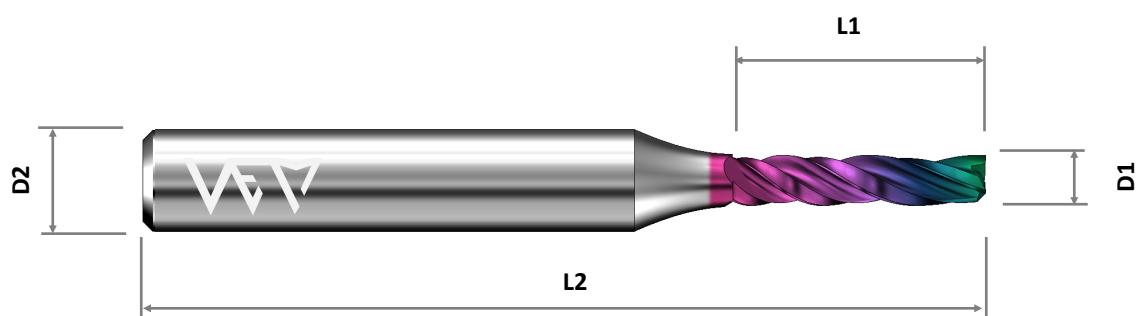
Le noyau renforcé augmente la rigidité de la fraise, réduisant ainsi la déformation sous charge, ce qui améliore la précision en usinage. La forme optimisée des goujures assure une évacuation efficace des copeaux, minimisant les risques d'échauffement et de bourrage.



Revêtement de dernière génération extrêmement dense et extrêmement lisse avec une teneur en diamant sp3 supérieure à 95%.



Nuance de métal dur submicro grain sélectionnée pour sa dureté très élevée et sa haute comptabilité avec les revêtements diamant.



Exemple réf.	D1	L1	D2	L2
NMO	0.723±0.003	2.10	6	40

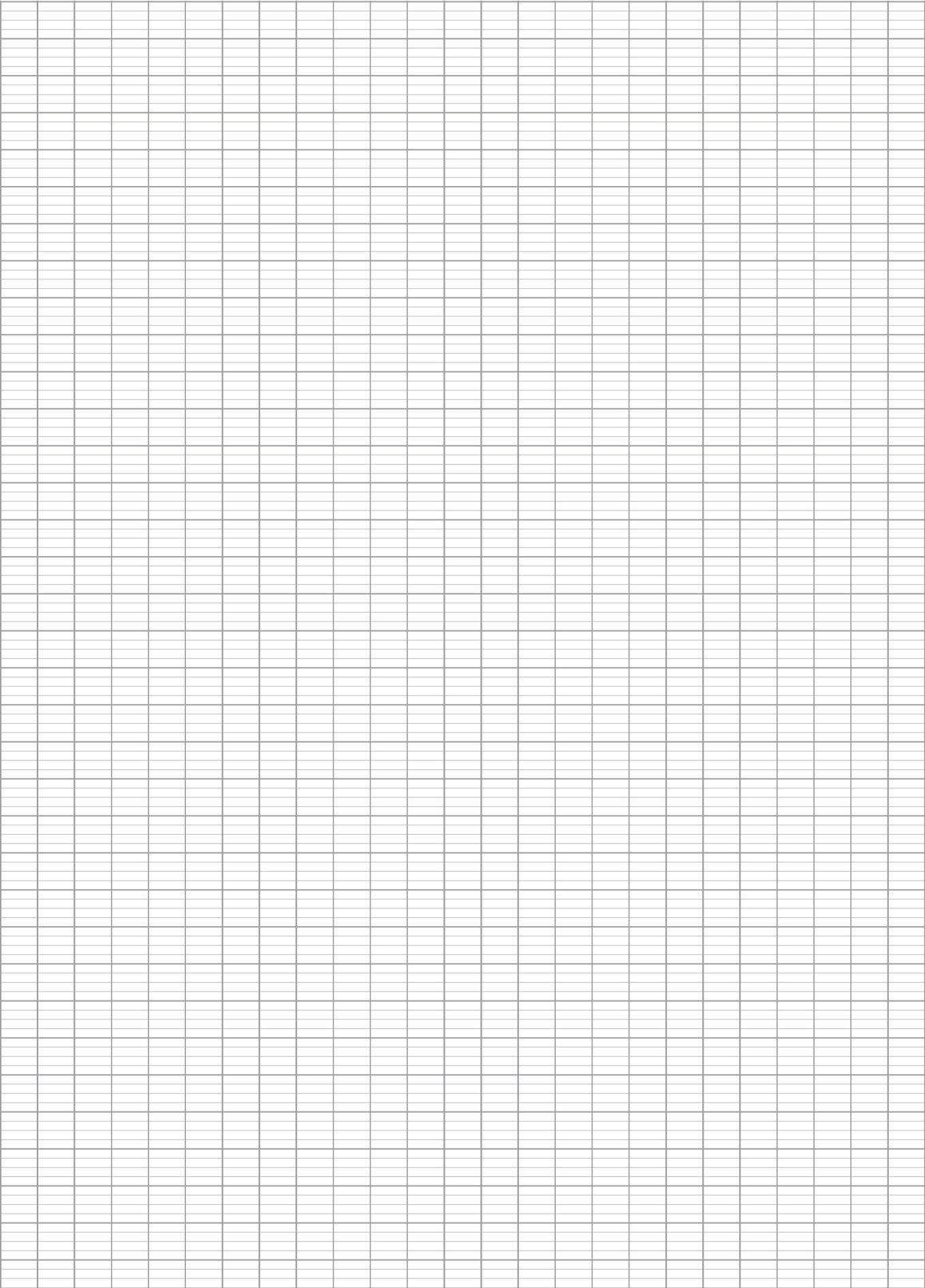
D1
Ø0.3 à Ø6.0 (autres dimensions sur demande).

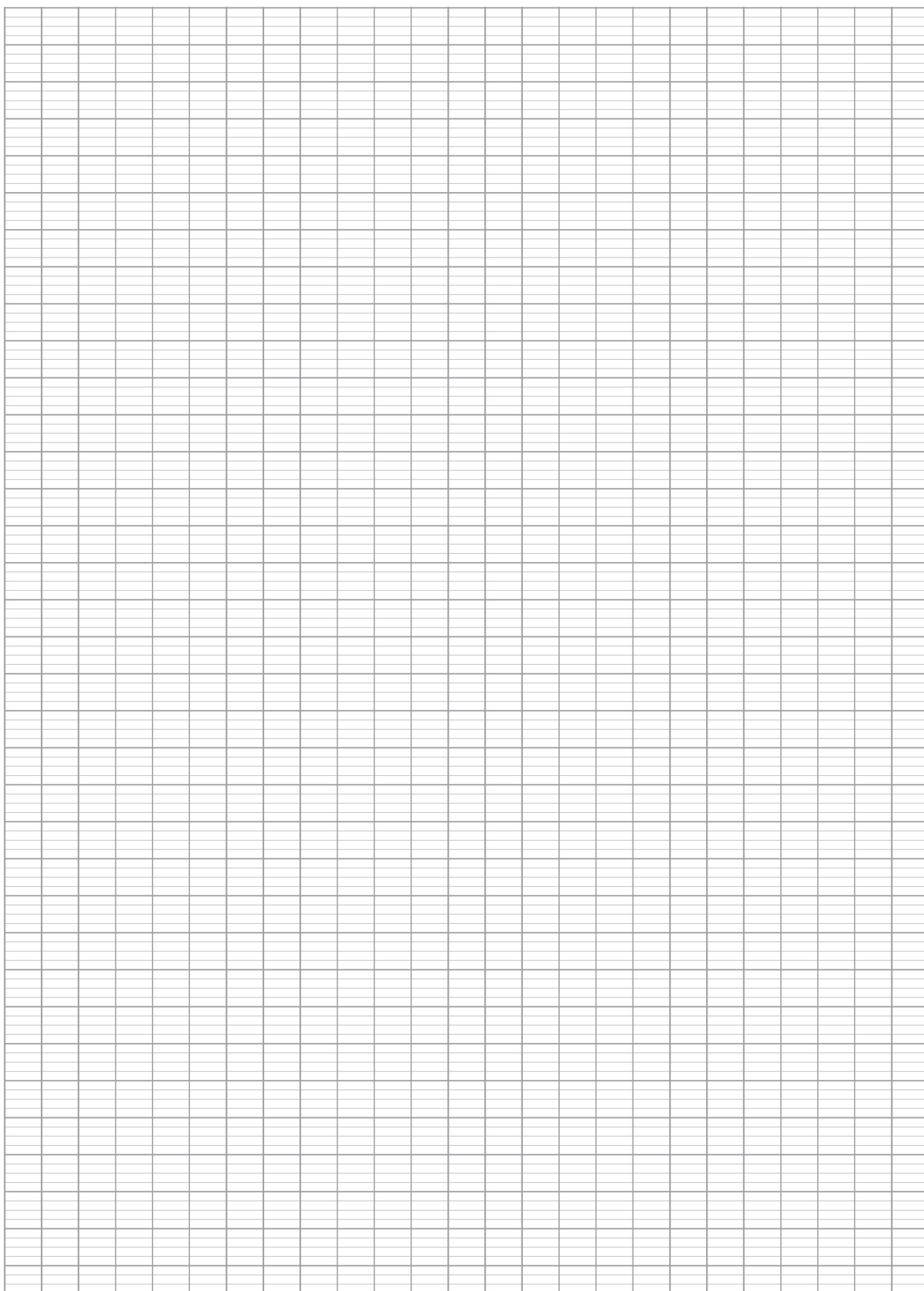
L1
Jusqu'à 8xD1 (autres dimensions sur demande).

D2
Ø3h5 / Ø4h5 / Ø5h5 / Ø6h5 (autres sur demande).

L2
Selon nos standards (30, 40, 50, 60) ou sur demande.

Nombre de dents
Z3 (autre possible sur demande)







VEM TOOLS SA
Ch. des Grands-Clos 39
CH - 2115 Buttes NE

+41 32 861 38 88
info@vem.ch
www.vem.ch

