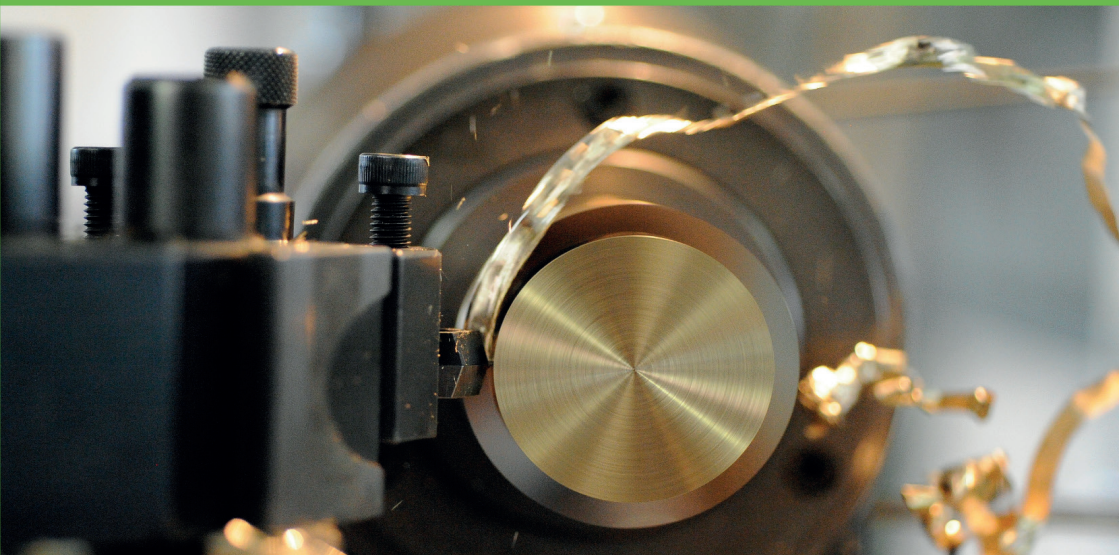




Golay Diamants SA



OUTILS DE COUPE DIAMANTS ET PCD



Nous mettons tout en oeuvre pour satisfaire vos plus hautes exigences



Golay Diamants SA

Services et prestations

- Conception de plans selon vos besoins
- Une réactivité sans concurrence
- Déplacement dans toute la Suisse dans les 24 heures
- Service de réaffûtage rapide
- Mise au point en vos locaux sur demande

Services

- Development of plans to meet your requirements
- Unparalleled response time
- At your service anywhere in Switzerland within 24 hours
- Rapid sharpening service
- Adjustment at your premises on request

Service-Leistungen

- Erstellung von Plänen nach Ihren Anforderungen
- Flexibilität, die uns von unseren Mitbewerbern abhebt
- Kundenservice in der ganzen Schweiz innerhalb von 24 Stunden
- Rascher Service zum Nachschärfen
- Optimierung in Ihren Werkstatt auf Wunsch

Introduction au diamant et ses dérivés

Diamant monocristallin

Formé dans les profondeurs de la terre, le diamant, forme de carbone, est le minéral naturel le plus dur. En plus d'une excellente résistance à l'usure, il présente une conductivité thermique très élevée et un coefficient de frottement très faible. Il se prête parfaitement à l'usinage des métaux non ferreux et permet l'obtention d'états de surface poli-miroir.

ODI achète des diamants bruts de première qualité sélectionnés de manière stricte, à l'unité, en respectant des critères extrêmement précis, base indispensable d'un outil de qualité.

Application

Matière	Vitesse de coupe: v	Avance	Passe
Aluminium	~ 450	0.005 - 0.15	0.03 - 0.15
Laiton - Bronze	~ 500	0.005 - 0.25	0.03 - 0.30
Cuivre Béryllium	~ 800	0.005 - 0.25	0.03 - 0.20
Or - Argent	~ 400	0.005 - 0.25	0.03 - 0.30
Polymère divers	~ 1200	0.10 - 0.90	0.10 - 0.50

Toutes ces valeurs sont indicatives

Recommandation

Afin d'opérer dans les meilleures conditions et ainsi garantir la performance optimale des outils, il convient de considérer les recommandations suivantes :

- Environnement sain, sans résidu ferreux
- Adaptation des coupes et dépouilles selon le type de matière
- Adaptation des conditions de coupe selon le type d'usinage
- Refroidissement de l'outil durant les phases d'usinage



Diamant polycristallin (PCD)

Le PCD est l'un des dérivés du diamant. Il se compose de particules de diamants non orientées qui s'agglomèrent avec un liant métallique. Le tout est fritté sous haute pression ainsi que haute température. Le PCD allie résistance à l'abrasion, robustesse aux chocs ainsi que résistance à la chaleur accrue.

Application

- Aluminium – cuivre – laiton – bronze, etc.
- Or - Platine – Palladium
- Céramique
- Carbone – graphite
- PER – fibre de verre – polyester – fibres et résines chargées, etc.

Type de matière	Opération	Vitesse de coupe: V	Vitesse d'avance: mm/tour
Alliage d'aluminium 4 - 8% Si	Tournage	900 - 3500	0.05 - 0.4
	Fraisage	1000 - 5000	0.05 - 0.3
9 - 14% Si	Tournage	600 - 2400	0.05 - 0.3
	Fraisage	700 - 3000	0.05 - 0.4
> 13% Si	Tournage	400 - 700	0.05 - 0.4
	Fraisage	400 - 900	0.05 - 0.4
Composite à matrice métallique	Tournage Fraisage	300 - 600	0.03 - 0.4
Alliage de cuivre Laiton - Bronze Cuivre - CUBE	Tournage Fraisage	400 - 1400 400 - 1300	0.03 - 0.50 0.03 - 0.50
Céramique Non-fritée (vert)	Tournage	20 - 100	0.02 - 0.6
	Fraisage	30 - 100	0.02 - 0.4
Céramique Frittée	Tournage	10 - 40	0.02 - 0.30
	Fraisage	10 - 40	0.02 - 0.30
Plastique - Com- posite Carbone - Graphite	Tournage	200 - 2000	0.05 - 0.40
	Fraisage	300 - 2000	0.05 - 0.40
Fibre de verre - plastique	Tournage	200 - 1000	0.05 - 0.70
	Fraisage	300 - 1000	0.05 - 0.60
Carbone - Fibre de verre	Tournage	200 - 1000	0.10 - 0.70
	Fraisage	300 - 1000	0.10 - 0.60

Toutes ces valeurs sont indicatives

Recommandation

Afin d'opérer dans les meilleures conditions et ainsi garantir les performances optimales des outils, il est important d'observer les recommandations suivantes:

- Lubrification intensive
- Angles de coupes et de dépouilles adaptés aux types de matières
- Angles de coupes et de dépouilles adaptés aux types d'usages

Introduction to diamond and its derivatives

Monocrystalline diamond

Formed in the depths of the earth, diamond – a form of carbon – is the hardest natural mineral. In addition to excellent wear resistance, it has very high thermal conductivity and a very low coefficient of friction. It is perfectly suited to the machining of non-ferrous metals and makes it possible to obtain a polished-mirror surface finish.

ODI buys the highest-quality rough diamonds that are strictly individually selected according to extremely precise criteria that form the essential basis for a quality tool.

Application

Material	Cutting speed	Advance	Pass
Aluminium	~ 450	0.005 - 0.15	0.03 - 0.15
Brass - Bronze	~ 500	0.005 - 0.25	0.03 - 0.30
Copper Beryllium	~ 800	0.005 - 0.25	0.03 - 0.20
Gold - Silver	~ 400	0.005 - 0.25	0.03 - 0.30
Various polymers	~ 1200	0.10 - 0.90	0.10 - 0.50

All values are indicative

Recommendation

In order to work under the best conditions and thus guarantee the optimal performance of the tools, the following recommendations should be considered :

- Healthy environment without ferrous residues
- Adaptation of the cuts and tapers according to the type of material
- Adaptation of the cutting conditions according to the type of machining
- Cooling of the tool during the machining phases

Polycrystalline diamond (PCD)

PCD is one of the derivatives of diamond. It consists of unoriented diamond particles that agglomerate with a metal binder which are then all sintered under high pressure and high temperature. PCD combines abrasion resistance, impact resistance and increased heat resistance.

Application

- Aluminium – copper – brass – bronze, etc.
- Gold – platinum – palladium
- Ceramic
- Carbon – graphite
- PER – fibreglass – polyester – fibres and filled resins, etc.

Type of material	Operation	Cutting speed	Advance speed
Aluminium alloy 4 - 8% SI	Turning	900 - 3500	0.05 - 0.4
	Drilling	1000 - 5000	0.05 - 0.3
9 - 14% SI	Turning	600 - 2400	0.05 - 0.3
	Drilling	700 - 3000	0.05 - 0.4
> 13% SI	Turning	400 - 700	0.05 - 0.4
	Drilling	400 - 900	0.05 - 0.4
Metal matrix composite	Turning	300 - 600	0.03 - 0.4
	Drilling		
Copper alloy Brass – bronze Copper – CUBE	Turning	400 - 1400	0.03 - 0.50
	Drilling	400 - 1300	0.03 - 0.50
Unsintered ceramic (green)	Turning	20 - 100	0.02 - 0.6
	Drilling	30 - 100	0.02 - 0.4
Sintered ceramic	Turning	10 - 40	0.02 - 0.30
	Drilling	10 - 40	0.02 - 0.30
Plastic – composite Carbon – graphite	Turning	200 - 2000	0.05 - 0.40
	Drilling	300 - 2000	0.05 - 0.40
Fibreglass – plastic	Turning	200 - 1000	0.05 - 0.70
	Drilling	300 - 1000	0.05 - 0.60
Carbon – Fibreglass	Turning	200 - 1000	0.10 - 0.70
	Drilling	300 - 1000	0.10 - 0.60

All values are indicative

Recommendation

In order to work under the best conditions and thus guarantee the optimal performance of the tools, the following recommendations should be considered :

- Adaptation of the cuts and tapers according to the type of material
- Adaptation of the cutting conditions according to the type of machining
- Cooling of the tool during the machining phases

Einführung zum Diamanten und seinen Derivaten

Monokristalliner Diamant

Der Diamant, besteht aus Kohlenstoff und ist das härteste natürliche Mineral, das in den Tiefen der Erde gebildet wird. Neben der hervorragenden Verschleißfestigkeit zeichnet er sich durch eine sehr hohe Wärmeleitfähigkeit und einen sehr niedrigen Reibungskoeffizienten aus. Er eignet sich hervorragend für die Bearbeitung von Nichteisenmetallen und ermöglicht die Ausführung eines spiegelpolierten Oberflächenzustands.

ODI kauft nach strengsten Vorgaben ausgewählte Rohdiamanten erster Qualität, die einzeln nach extrem genauen Kriterien eingekauft werden, was eine wesentliche Voraussetzung für ein Qualitätswerkzeug ist.

Anwendung

Material	Schnittgeschwindigkeit	Vorschub	Überdickenabtrag
Aluminium	~ 450	0.005 - 0.15	0.03 - 0.15
Messing - Bronze	~ 500	0.005 - 0.25	0.03 - 0.30
Kupfer Beryllium	~ 800	0.005 - 0.25	0.03 - 0.20
Gold - Silber	~ 400	0.005 - 0.25	0.03 - 0.30
Verschiedene Polymere	~ 1200	0.10 - 0.90	0.10 - 0.50

Alle diese Werte sind Richtwerte

Richtlinien

Um unter den besten Bedingungen zu arbeiten und so die optimale Leistung der Werkzeuge zu gewährleisten, sollten die folgenden Richtlinien berücksichtigt werden :

- Gesunde Umwelt ohne Eisenrückstände
- Anpassung von Schnitten und Abträgen an die Materialart
- Anpassung der Schnittbedingungen an die Art der Bearbeitung
- Kühlung des Werkzeugs während der Bearbeitungsphasen

Polykristalliner Diamant (PCD)

PCD ist eines der Diamant-Derivate. Es besteht aus willkürlich orientierten Diamantkristallen, die sich mit einem metallischen Bindemittel agglomerieren und unter hohem Druck und hoher Temperatur gesintert werden. PCD kombiniert Abriebfestigkeit, Stoßfestigkeit und erhöhte Wärmebeständigkeit.

Anwendung

- Aluminium - Kupfer - Messing - Bronze...
- Gold - Platin - Palladium
- Keramik
- Kohlenstoff - Graphit
- PER - Glasfaser - Polyester - verstärkte Fasern und Harze...

Art des Materials	Bearbeitung	Schnittgeschwindigkeit	Vorschubgeschwindigkeit
Aluminiumlegierung 4 - 8% Si	Drehen Bohrung	900 - 3500 1000 - 5000	0.05 - 0.4 0.05 - 0.3
9 - 14% Si	Drehen Bohrung	600 - 2400 700 - 3000	0.05 - 0.3 0.05 - 0.4
> 13% Si	Drehen Bohrung	400 - 700 400 - 900	0.05 - 0.4 0.05 - 0.4
Verbundwerkstoff mit Metallmatrix	Drehen Bohrung	300 - 600	0.03 - 0.4
Kupferlegierung Messing - Bronze Kupfer - CuBe	Drehen Bohrung	400 - 1400 400 - 1300	0.03 - 0.50 0.03 - 0.50
Keramik, nicht gesintert (grün)	Drehen Bohrung	20 - 100 30 - 100	0.02 - 0.6 0.02 - 0.4
Gesinterte Keramik	Drehen Bohrung	10 - 40 10 - 40	0.02 - 0.30 0.02 - 0.30
Kunststoff - Verbundwerkstoff Kohlenstoff - Graphit	Drehen Bohrung	200 - 2000 300 - 2000	0.05 - 0.40 0.05 - 0.40
Glasfaser - Kunststoff Kohlenstoff	Drehen Bohrung	200 - 1000 300 - 1000	0.05 - 0.70 0.05 - 0.60

Alle diese Werte sind Richtwerte

Richtlinien

Um unter den besten Bedingungen zu arbeiten und so die optimale Leistung der Werkzeuge zu gewährleisten, sollten die folgenden Richtlinien berücksichtigt werden :

- Anpassung von Schnitten und Abträgen an die Materialart
- Anpassung der Schnittbedingungen an die Art der Bearbeitung
- Kühlung des Werkzeugs während der Bearbeitungsphasen

Index

Les Outils Diamant Diamond tools / Diamant Werkzeuge

OUTILS DE FRAISAGE DIAMANT

Diamond Milling tools / Diamant Fräswerkzeuge 11

Fraise en bout diamant
Diamond End mill / Diamant Schaftfräser 11

Fraise à angler diamant
Diamond countersink / Diamant Kegelfraser 12

Fraise à graver diamant
Diamond engraving mills / Diamant Gravierfraser 13

Fraise hémisphérique diamant
Diamond end mills with ball nose / Diamant Radiusfraser 14

Fraise à surfacer diamant
Diamond facing head / Diamantplandrehkopf 15

Fraise à surfacer diamant
Diamond facing head milling cutter / Diamantplandrehkopf 16

Burin à raboter diamant
Diamond planing chisel / Diamant-Hobelmesser 17

Fraise pied diamant
Diamond foot milling cutter / Diamant-Kernbohrer 18

OUTILS DE TOURNAGE DIAMANT

Diamond Turning tools / Diamant Drehwerkzeuge 20

Tourneur avant diamant Applitec
Diamond front turning Applitec / Diamant Vorwärts drehen Applitec 20

Tourneur arrière diamant Applitec
Diamond front turning Applitec / Diamant Vorwärts drehen Applitec 21

Tronçonneur diamant Applitec
Diamond parting off Applitec / Diamant Abstechenw Applitec 22

Fraisage
diamantTournage
diamantPerçage
PCDFraisage
PCDTournage
PCD

Les Outils PCD

PCD tools / PKD Werkzeuge

OUTILS DE PERÇAGE PCD

Piercing PCD tools / PKD Piercing Werkzeuge 24

Foret PCD

PCD twist drill / PKD Spiralbohrer 24

OUTILS DE FRAISAGE PCD

PCD drilling tools / PKD Bohrwerkzeuge 29

Fraise en bout PCD 1Z

PCD End mill / PKD Schaftfräser 29

Fraise en bout PCD 2Z

PCD End mill / PKD Schaftfräser 30

Fraise à angler PCD

PCD countersink / PKD Kegelfräser 31

Fraise à graver PCD

PCD engraving mills / PKD Gravierfräser 32

Fraise hémisphérique PCD 1Z

PCD end mills with ball nose / PKD Radiusfräser 33

Fraise hémisphérique PCD 2Z

PCD end mills with ball nose / PKD Radiusfräser 34

Fraise à denture inclinée PCD 2Z

PCD inclined milling cutter / Fräse mit Schrägverzahnung PCD 35

Fraise hélicoïdale PCD

PCD helical milling cutter / PCD-Spiralfräser 36

Fraise T PCD

PCD T mills / PKD T Fräser 37

OUTILS DE TOURNAGE PCD

PCD Turning tools / PKD Drehwerkzeuge

41

Tourneur avant PCD Applitec

PCD front turning Applitec / PKD Vorwärts drehen Applitec

41

Tourneur arrière PCD Applitec

PCD front turning Applitec / PKD Vorwärts drehen Applitec

42

Tronçonneur PCD Applitec

PCD parting off Applitec / PKD Abstechenw Applitec

43

Plaquette de tournage ISO PCD

ISO PCD turning inserts / Drehwendeplatte ISO PCD

44

Plaquette de tournage ISO PCD

ISO PCD turning inserts / Drehwendeplatte ISO PCD

45

Étude, conception et réalisation de petites et moyennes pièces mécaniques

Study, design and realization of small and medium-sized mechanical parts.

46

Studie, Konzeption und Verwirklichung kleiner und durchschnittlicher mechanischer Teile

46

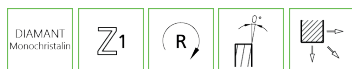
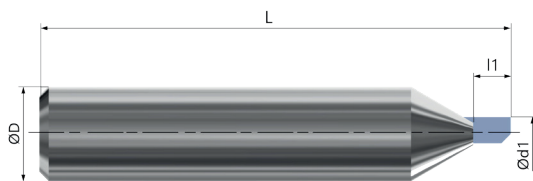
Fraisage
diamantTournage
diamantPerçage
PCDFraisage
PCDTournage
PCD

SELECTION MINUTIEUSE DE LA MATIÈRE PREMIÈRE



Fraise en bout diamant

Diamond End mill / Diamant Schaftfräser

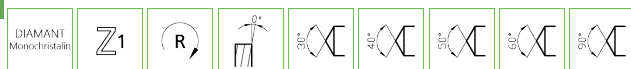
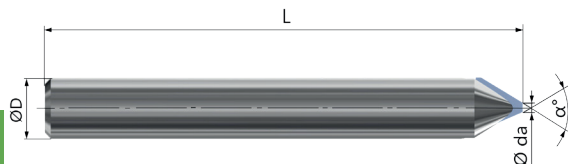


Fraisage
diamant

Réf.	d1	l1	D	L
430D-040-040	0,40	0,40	3,00	38,00
430D-050-050	0,50	0,50	3,00	38,00
430D-060-060	0,60	0,60	3,00	38,00
430D-070-070	0,70	0,70	3,00	38,00
430D-080-080	0,80	0,80	3,00	38,00
430D-090-100	0,90	1,00	3,00	38,00
430D-100-120	1,00	1,20	3,00	38,00
430D-110-120	1,10	1,20	3,00	38,00
430D-120-120	1,20	1,20	3,00	38,00
430D-130-120	1,30	1,20	3,00	38,00
430D-140-130	1,40	1,30	3,00	38,00
430D-150-130	1,50	1,30	3,00	38,00
430D-160-140	1,60	1,40	3,00	38,00
430D-170-140	1,70	1,40	3,00	38,00
430D-180-140	1,80	1,40	3,00	38,00
430D-190-140	1,90	1,40	3,00	38,00
430D-200-150	2,00	1,50	3,00	38,00
430D-220-200	2,20	2,00	3,00	38,00
430D-250-200	2,50	2,00	3,00	38,00
430D-300-200	3,00	2,00	6,00	38,00
430D-350-200	3,50	2,00	6,00	38,00
430D-400-200	4,00	2,00	6,00	38,00
430D-500-200	5,00	2,00	6,00	38,00
430D-600-200	6,00	2,00	6,00	38,00

Fraise à angler diamant

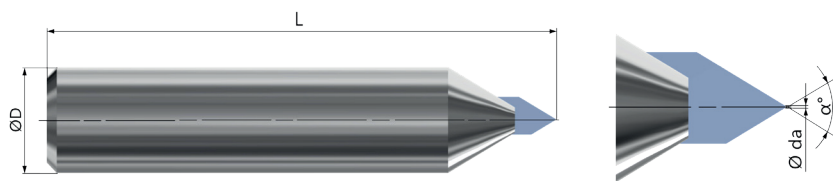
Diamond countersink / Diamant Kegelfraser



Réf.	α°	da	D	L
455D-30-010	30°	0,10	3,00	38,00
455D-30-015	30°	0,15	3,00	38,00
455D-30-020	30°	0,20	3,00	38,00
455D-30-030	30°	0,30	3,00	38,00
455D-40-010	40°	0,10	3,00	38,00
455D-40-015	40°	0,15	3,00	38,00
455D-40-020	40°	0,20	3,00	38,00
455D-40-030	40°	0,30	3,00	38,00
455D-50-010	50°	0,10	3,00	38,00
455D-50-015	50°	0,15	3,00	38,00
455D-50-020	50°	0,20	3,00	38,00
455D-50-030	50°	0,30	3,00	38,00
455D-60-010	60°	0,10	3,00	38,00
455D-60-015	60°	0,15	3,00	38,00
455D-60-020	60°	0,20	3,00	38,00
455D-60-030	60°	0,30	3,00	38,00
455D-90-010	90°	0,10	3,00	38,00
455D-90-015	90°	0,15	3,00	38,00
455D-90-020	90°	0,20	3,00	38,00
455D-90-030	90°	0,30	3,00	38,00

Fraise à graver diamant

Diamond engraving mills / Diamant Gravierfraser



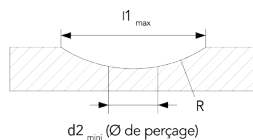
Fraisage
diamant



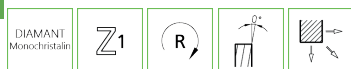
Réf.	α°	da	D	L
450D-30-005	30°	0,05	3,00	38,00
450D-30-010	30°	0,10	3,00	38,00
450D-30-015	30°	0,15	3,00	38,00
450D-30-020	30°	0,20	3,00	38,00
450D-40-005	40°	0,05	3,00	38,00
450D-40-010	40°	0,10	3,00	38,00
450D-40-015	40°	0,15	3,00	38,00
450D-40-020	40°	0,20	3,00	38,00
450D-50-005	50°	0,05	3,00	38,00
450D-50-010	50°	0,10	3,00	38,00
450D-50-015	50°	0,15	3,00	38,00
450D-50-020	50°	0,20	3,00	38,00
450D-60-005	60°	0,05	3,00	38,00
450D-60-010	60°	0,10	3,00	38,00
450D-60-015	60°	0,15	3,00	38,00
450D-60-020	60°	0,20	3,00	38,00
450D-90-005	90°	0,05	3,00	38,00
450D-90-010	90°	0,10	3,00	38,00
450D-90-015	90°	0,15	3,00	38,00
450D-90-020	90°	0,20	3,00	38,00

Fraise hémisphérique diamant

Diamond end mills with ball nose / Diamant Radiusfraser



Fraisage
diamant

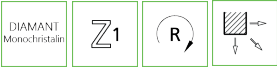
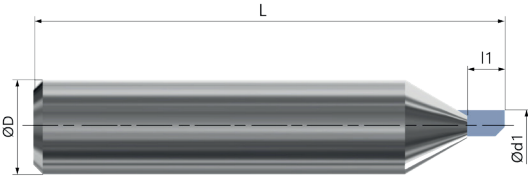


Réf.	d1	l1	d2	R	D
445D-100-150	1,00	1,50	0,50	0,50	3,00
445D-150-150	1,50	1,50	0,50	0,75	3,00
445D-200-150	2,00	1,50	0,50	1,00	3,00
445D-250-150	2,50	1,50	0,50	1,25	3,00
445D-300-200	3,00	2,00	0,50	1,50	6,00
445D-350-200	3,50	2,00	0,50	1,75	6,00
445D-400-200	4,00	2,00	0,50	2,00	6,00
445D-500-300	5,00	3,00	0,50	2,50	6,00
445D-600-300	6,00	3,00	0,50	3,00	6,00

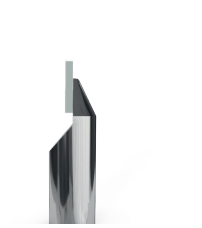


Fraise à surfacer diamant

Diamond facing head / Diamantplandrehkopf



Réf.	d1	l1	D	L
435D-100-120	1.00	1.20	3.00	38.00
435D-200-150	2.00	1.50	3.00	38.00
435D-300-200	3.00	2.00	3.00	38.00
435D-400-200	4.00	2.00	6.00	38.00
435D-500-200	5.00	2.00	6.00	38.00
435D-600-200	6.00	2.00	6.00	38.00
435D-700-200	7.00	2.00	6.00	38.00



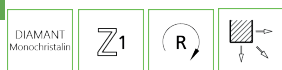
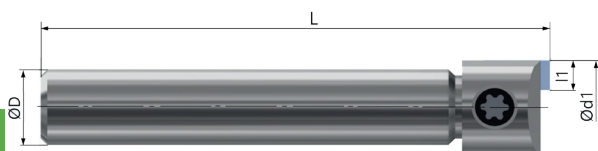
Fraisage
diamant



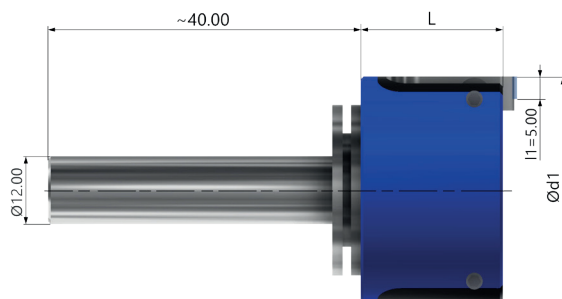
Fraise à surfacer diamant

Diamond facing head / Diamantplandrehkopf

Fraisage
diamant



Réf.	l1	d1	D	L
435D-400-0800	4.00	8.00	6.00	38.00
435D-450-0900	4.50	9.00	6.00	38.00
435D-500-1000	5.00	10.00	6.00	38.00
435D-500-1100	5.00	11.00	8.00	38.00
435D-500-1200	5.00	12.00	8.00	38.00

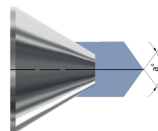
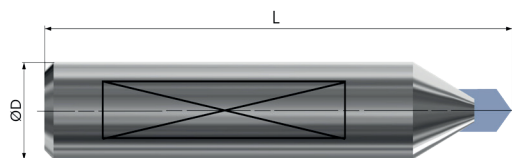


Réf.	d1	L	Ebaucheur
436D-500-400	40.00	30.00	
436D-500-470	47.00	55.00	
436D-500-570	57.00	55.00	
436D-500-800	80.00	47.00	
436D-500-1100	110.00	55.00	x

Nos fraises à surfacer s'adaptent sur tous types de supports.

Burin à raboter diamant

Diamond planing chisel / Diamant-Hobelmesser



Fraisage
diamant

Réf.	ØD	L	a°
470D			

Matière à Usiner

Quantité

Société

Personne de contact

Téléphone

Adresse E-Mail

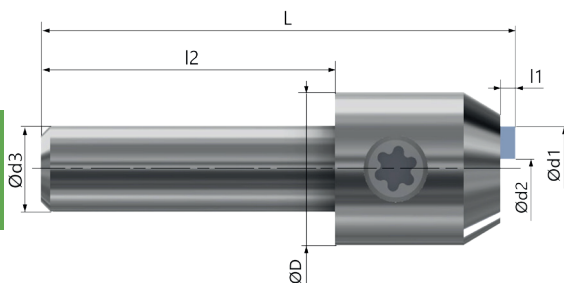
Pour toute commande ou demande d'information, merci de bien vouloir nous envoyer ce formulaire préalablement rempli :

Par mail à : info@odi-sa.ch

Par fax au : +41(0) 21 905 44 54

Fraise pied diamant

Diamond foot milling cutter / Diamant-Kernbohrer



Fraisage
diamant

Réf.	d1	d2	l1	d3	l2	D	L

Matière à Usiner

Quantité

Société

Personne de contact

Téléphone

Adresse E-Mail

Pour toute commande ou demande d'information, merci de bien vouloir nous envoyer ce formulaire préalablement rempli :

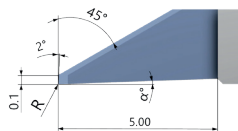
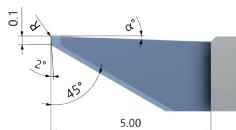
Par mail à : info@odi-sa.ch

Par fax au : +41(0) 21 905 44 54

EXPERTISE
DE LA TAILLE

Tourneur avant diamant Applitec

Diamond front turning Applitec / Diamant Vorwärts drehen Applitec



Tournage
diamant

Applitec 732

Réf.	α°	R
402D-000-L	0°	0,00
402D-005-L	0°	0,05
402D-010-L	0°	0,10
402D-020-L	0°	0,20
402D-200-L	2°	0,00
402D-205-L	2°	0,05
402D-210-L	2°	0,10
402D-220-L	2°	0,20

Applitec 742

Réf.	α°	R
403D-000-R	0°	0,00
403D-005-R	0°	0,05
403D-010-R	0°	0,10
403D-020-R	0°	0,20
403D-200-R	2°	0,00
403D-205-R	2°	0,05
403D-210-R	2°	0,10
403D-220-R	2°	0,20

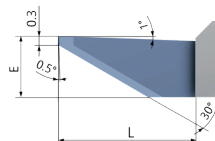
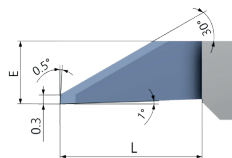
Ces outils sont aussi disponibles dans les types suivants:

712 / 722

752 / 762

Tourneur arrière diamant Applitec

Diamond front turning Applitec / Diamant Vorwärts drehen Applitec



Applitec 733

Réf.	E	L
412D-080-160-L	0,80	1,60
412D-090-160-L	0,90	1,60
412D-100-200-L	1,00	2,00
412D-110-200-L	1,10	2,00
412D-120-250-L	1,20	2,50
412D-130-250-L	1,30	2,50
412D-140-300-L	1,40	3,00
412D-150-300-L	1,50	3,00
412D-180-400-L	1,80	4,00
412D-200-400-L	2,00	4,00

Applitec 743

Réf.	E	L
413D-080-160-R	0,80	1,60
413D-090-160-R	0,90	1,60
413D-100-200-R	1,00	2,00
413D-110-200-R	1,10	2,00
413D-120-250-R	1,20	2,50
413D-130-250-R	1,30	2,50
413D-140-300-R	1,40	3,00
413D-150-300-R	1,50	3,00
413D-180-400-R	1,80	4,00
413D-200-400-R	2,00	4,00

Tournage
diamant

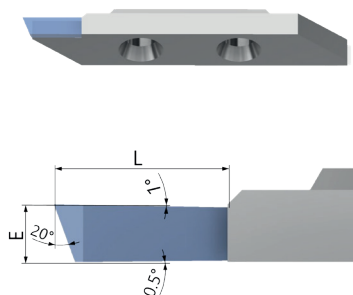
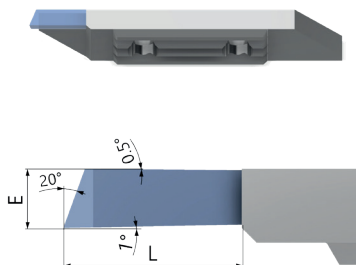
Ces outils sont aussi disponibles dans les types suivants:

713 / 723

753 / 763

Tronçonneur diamant Applitec

Diamond parting off Applitec / Diamant Abstechenw Applitec



Tournage
diamant

Applitec 731

Réf.	E	L
422D-050-400-L	0,50	4,00
422D-060-400-L	0,60	4,00
422D-070-400-L	0,70	4,00
422D-080-400-L	0,80	4,00
422D-090-400-L	0,90	4,00
422D-100-500-L	1,00	5,00
422D-110-500-L	1,10	5,00
422D-120-500-L	1,20	5,00
422D-130-500-L	1,30	5,00
422D-140-600-L	1,40	6,00
422D-150-600-L	1,50	6,00
422D-160-600-L	1,60	6,00
422D-170-600-L	1,70	6,00
422D-180-600-L	1,80	6,00
422D-190-700-L	1,90	7,00

Applitec 741

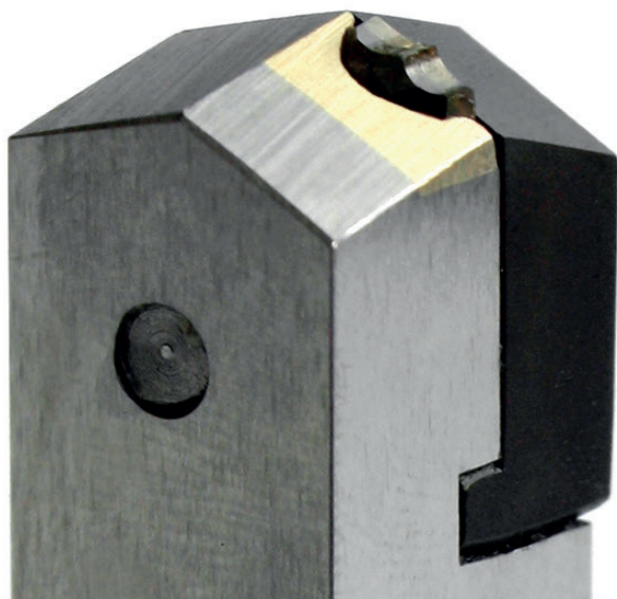
Réf.	E	L
423D-050-400-R	0,50	4,00
423D-060-400-R	0,60	4,00
423D-070-400-R	0,70	4,00
423D-080-400-R	0,80	4,00
423D-090-400-R	0,90	4,00
423D-100-500-R	1,00	5,00
423D-110-500-R	1,10	5,00
423D-120-500-R	1,20	5,00
423D-130-500-R	1,30	5,00
423D-140-600-R	1,40	6,00
423D-150-600-R	1,50	6,00
423D-160-600-R	1,60	6,00
423D-170-600-R	1,70	6,00
423D-180-600-R	1,80	6,00
423D-190-700-R	1,90	7,00

Ces outils sont aussi disponibles dans les types suivants:

711 / 721

751 / 761

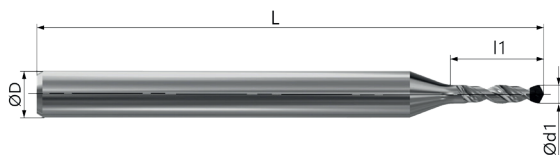
Outils de formes, concaves,
convexes, complexes, réalisés
sur mesure, selon vos
besoins



PRÉCISION DE
LA FORME

Foret PCD

PCD twist drill / PKD Spiralbohrer



Réf.	d1	l1	D	L
180P-050	0.50	6.00	3.00	38.00
180P-051	0.51	6.00	3.00	38.00
180P-052	0.52	6.00	3.00	38.00
180P-053	0.53	6.00	3.00	38.00
180P-054	0.54	6.00	3.00	38.00
180P-055	0.55	6.00	3.00	38.00
180P-056	0.56	6.00	3.00	38.00
180P-057	0.57	6.00	3.00	38.00
180P-058	0.58	6.00	3.00	38.00
180P-059	0.59	6.00	3.00	38.00
180P-060	0.60	6.00	3.00	38.00
180P-061	0.61	6.00	3.00	38.00
180P-062	0.62	6.00	3.00	38.00
180P-063	0.63	6.00	3.00	38.00
180P-064	0.64	6.00	3.00	38.00
180P-065	0.65	6.00	3.00	38.00
180P-066	0.66	6.00	3.00	38.00
180P-067	0.67	6.00	3.00	38.00
180P-068	0.68	6.00	3.00	38.00
180P-069	0.69	6.00	3.00	38.00
180P-070	0.70	6.00	3.00	38.00
180P-071	0.71	6.00	3.00	38.00
180P-072	0.72	6.00	3.00	38.00
180P-073	0.73	6.00	3.00	38.00
180P-074	0.74	6.00	3.00	38.00
180P-075	0.75	6.00	3.00	38.00

Perçage
PCD

Foret PCD

PCD twist drill / PKD Spiralbohrer



Réf.	d1	l1	D	L
180P-076	0.76	6.00	3.00	38.00
180P-077	0.77	6.00	3.00	38.00
180P-078	0.78	6.00	3.00	38.00
180P-079	0.79	6.00	3.00	38.00
180P-080	0.80	6.00	3.00	38.00
180P-081	0.81	6.00	3.00	38.00
180P-082	0.82	6.00	3.00	38.00
180P-083	0.83	6.00	3.00	38.00
180P-084	0.84	6.00	3.00	38.00
180P-085	0.85	6.00	3.00	38.00
180P-086	0.86	6.00	3.00	38.00
180P-087	0.87	6.00	3.00	38.00
180P-088	0.88	6.00	3.00	38.00
180P-089	0.89	6.00	3.00	38.00
180P-090	0.90	7.00	3.00	38.00
180P-091	0.91	7.00	3.00	38.00
180P-092	0.92	7.00	3.00	38.00
180P-093	0.93	7.00	3.00	38.00
180P-094	0.94	7.00	3.00	38.00
180P-095	0.95	7.00	3.00	38.00
180P-096	0.96	7.00	3.00	38.00
180P-097	0.97	7.00	3.00	38.00
180P-098	0.98	7.00	3.00	38.00
180P-099	0.99	7.00	3.00	38.00
180P-100	1.00	8.00	3.00	38.00
180P-101	1.01	8.00	3.00	38.00
180P-102	1.02	8.00	3.00	38.00
180P-103	1.03	8.00	3.00	38.00
180P-104	1.04	8.00	3.00	38.00
180P-105	1.05	8.00	3.00	38.00
180P-106	1.06	8.00	3.00	38.00
180P-107	1.07	8.00	3.00	38.00
180P-108	1.08	8.00	3.00	38.00

Perçage
PCD

Foret PCD

PCD twist drill / PKD Spiralbohrer



Réf.	d1	l1	D	L
180P-109	1.09	8.00	3.00	38.00
180P-110	1.10	9.00	3.00	38.00
180P-111	1.11	9.00	3.00	38.00
180P-112	1.12	9.00	3.00	38.00
180P-113	1.13	9.00	3.00	38.00
180P-114	1.14	9.00	3.00	38.00
180P-115	1.15	9.00	3.00	38.00
180P-116	1.16	9.00	3.00	38.00
180P-117	1.17	9.00	3.00	38.00
180P-118	1.18	9.00	3.00	38.00
180P-119	1.19	9.00	3.00	38.00
180P-120	1.20	9.00	3.00	38.00
180P-121	1.21	9.00	3.00	38.00
180P-122	1.22	9.00	3.00	38.00
180P-123	1.23	9.00	3.00	38.00
180P-124	1.24	9.00	3.00	38.00
180P-125	1.25	9.00	3.00	38.00
180P-126	1.26	9.00	3.00	38.00
180P-127	1.27	9.00	3.00	38.00
180P-128	1.27	9.00	3.00	38.00
180P-129	1.29	9.00	3.00	38.00
180P-130	1.30	9.00	3.00	38.00
180P-131	1.31	9.00	3.00	38.00
180P-132	1.32	9.00	3.00	38.00
180P-133	1.33	9.00	3.00	38.00
180P-134	1.34	9.00	3.00	38.00
180P-135	1.35	9.00	3.00	38.00
180P-136	1.36	9.00	3.00	38.00
180P-137	1.37	9.00	3.00	38.00
180P-138	1.38	9.00	3.00	38.00
180P-139	1.39	9.00	3.00	38.00
180P-140	1.40	9.00	3.00	38.00
180P-141	1.41	9.00	3.00	38.00

Perçage
PCD

Foret PCD

PCD twist drill / PKD Spiralbohrer



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

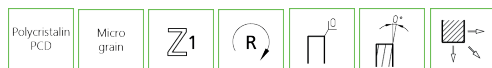
Perçage
PCD



RÉPÉTABILITÉ
DE LA
GAMME

Fraise en bout PCD 1Z

PCD End mill / PKD Schaftfräser

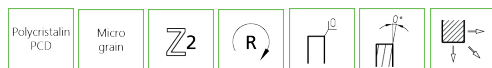


Réf.	d1	l1	D	L
140P-030-030	0,30	0,30	3,00	38,00
140P-050-100	0,50	1,00	3,00	38,00
140P-100-200	1,00	2,00	3,00	38,00
140P-150-350	1,50	3,50	3,00	38,00
140P-200-450	2,00	4,50	3,00	38,00
140P-250-550	2,50	5,50	3,00	38,00
140P-300-600	3,00	6,00	6,00	38,00
140P-400-600	4,00	6,00	6,00	38,00
140P-500-600	5,00	6,00	6,00	38,00
140P-600-800	6,00	8,00	6,00	38,00
140P-800-800	8,00	8,00	8,00	50,00
140P-1000-1000	10,00	10,00	10,00	50,00
140P-1200-1200	12,00	12,00	12,00	50,00

Fraisage
PCD

Fraise en bout PCD 2Z

PCD End mill / PKD Schaftfräser



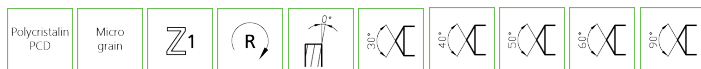
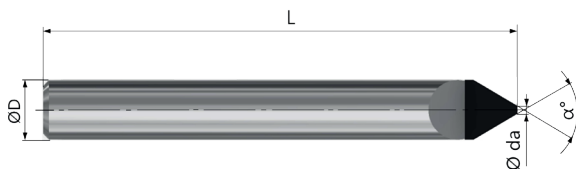
Réf.	d1	l1	D	L
141P-300-600	3,00	6,00	3.00/6.00	38,00
141P-350-600	3,50	6,00	6,00	38,00
141P-400-600	4,00	6,00	6,00	38,00
141P-450-600	4,50	6,00	6,00	38,00
141P-500-600	5,00	6,00	6,00	38,00
141P-550-600	5,50	6,00	6,00	38,00
141P-600-800	6,00	8,00	6,00	38,00
141P-800-800	8,00	8,00	8,00	65,00
141P-1000-1000	10,00	10,00	10,00	70,00
141P-1200-1200	12,00	12,00	12,00	70,00
141P-1400-1400	14,00	14,00	14,00	80,00
141P-1600-1600	16,00	16,00	16,00	80,00
141P-2000-2000	20,00	20,00	20,00	90,00

Fraisage
PCD



Fraise à angler PCD

PCD countersink / PKD Kägelfraser

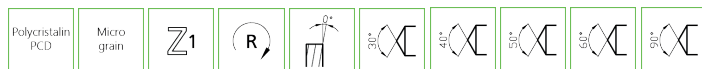
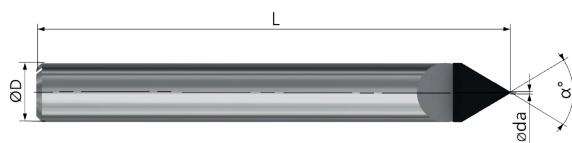


Réf.	α°	da	D	L
160P-30-010	30°	0,10	3,00	38,00
160P-30-015	30°	0,15	3,00	38,00
160P-30-020	30°	0,20	3,00	38,00
160P-30-030	30°	0,30	3,00	38,00
160P-40-010	40°	0,10	3,00	38,00
160P-40-015	40°	0,15	3,00	38,00
160P-40-020	40°	0,20	3,00	38,00
160P-40-030	40°	0,30	3,00	38,00
160P-50-010	50°	0,10	3,00	38,00
160P-50-015	50°	0,15	3,00	38,00
160P-50-020	50°	0,20	3,00	38,00
160P-50-030	50°	0,30	3,00	38,00
160P-60-010	60°	0,10	3,00	38,00
160P-60-015	60°	0,15	3,00	38,00
160P-60-020	60°	0,20	3,00	38,00
160P-60-030	60°	0,30	3,00	38,00
160P-90-010	90°	0,10	3,00	38,00
160P-90-015	90°	0,15	3,00	38,00
160P-90-020	90°	0,20	3,00	38,00
160P-90-030	90°	0,30	3,00	38,00

Fraisage
PCD

Fraise à graver PCD

PCD engraving mills / PKD Gravierfraser

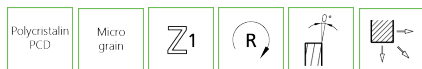


Réf.	α°	da	D	L
165P-30-005	30°	0,05	3,00	38,00
165P-30-010	30°	0,10	3,00	38,00
165P-30-015	30°	0,15	3,00	38,00
165P-30-020	30°	0,20	3,00	38,00
165P-40-005	40°	0,05	3,00	38,00
165P-40-010	40°	0,10	3,00	38,00
165P-40-015	40°	0,15	3,00	38,00
165P-40-020	40°	0,20	3,00	38,00
165P-50-005	50°	0,05	3,00	38,00
165P-50-010	50°	0,10	3,00	38,00
165P-50-015	50°	0,15	3,00	38,00
165P-50-020	50°	0,20	3,00	38,00
165P-60-005	60°	0,05	3,00	38,00
165P-60-010	60°	0,10	3,00	38,00
165P-60-015	60°	0,15	3,00	38,00
165P-60-020	60°	0,20	3,00	38,00
165P-90-005	90°	0,05	3,00	38,00
165P-90-010	90°	0,10	3,00	38,00
165P-90-015	90°	0,15	3,00	38,00
165P-90-020	90°	0,20	3,00	38,00

Fraisage
PCD

Fraise hémisphérique PCD 1Z

PCD end mills with ball nose / PKD Radiusfräser

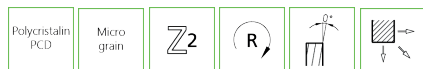


Réf.	d1	l1	R	D	L
150P-0100-050	1,00	2,00	0,50	3,00	38,00
150P-0150-075	1,50	2,00	0,75	3,00	38,00
150P-0200-100	2,00	3,00	1,00	3,00	38,00
150P-0250-100	2,50	3,00	1,00	3,00	38,00
150P-0300-150	3,00	4,00	1,50	6,00	38,00
150P-0350-150	3,50	4,00	1,50	6,00	38,00
150P-0400-200	4,00	6,00	2,00	6,00	38,00
150P-0500-200	5,00	6,00	2,00	6,00	38,00
150P-0600-300	6,00	8,00	3,00	6,00	38,00
150P-0800-400	8,00	8,00	4,00	8,00	80,00
150P-1000-500	10,00	8,00	5,00	10,00	80,00
150P-1200-600	12,00	8,00	6,00	12,00	80,00

Fraisage
PCD

Fraise hémisphérique PCD 2Z

PCD end mills with ball nose / PKD Radiusfräser



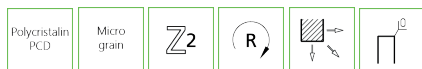
Réf.	d1	l1	R	D	L
151P-200-100	2,00	3,00	1,00	3,00	38,00
151P-250-100	2,50	3,00	1,00	3,00	38,00
151P-300-150	3,00	4,00	1,50	3,00	38,00
151P-350-150	3,50	4,00	1,50	6,00	38,00
151P-400-200	4,00	8,00	2,00	6,00	38,00
151P-500-200	5,00	8,00	2,00	6,00	38,00
151P-600-300	6,00	8,00	3,00	6,00	38,00
151P-800-400	8,00	8,00	4,00	8,00	60,00
151P-1000-500	10,00	8,00	5,00	10,00	60,00
151P-1200-600	12,00	10,00	6,00	12,00	60,00
151P-1400-700	14,00	10,00	7,00	14,00	60,00
151P-1600-800	16,00	10,00	8,00	16,00	80,00
151P-2000-1000	20,00	10,00	10,00	20,00	80,00

Fraisage
PCD



Fraise à denture inclinée PCD 2Z

PCD inclined milling cutter / Fräse mit Schrägverzahnung PCD



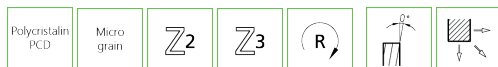
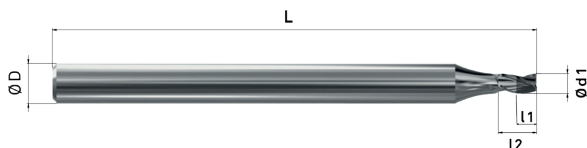
Réf.	d1	l1	D	L
170P-600	6,00	9,00	8,00	40,00
170P-800	8,00	12,00	8,00	40,00
170P-1000	10,00	15,00	10,00	40,00
170P-1200	12,00	18,00	12,00	40,00
170P-1400	14,00	20,00	14,00	40,00
170P-1600	16,00	20,00	16,00	60,00
170P-1800	18,00	25,00	18,00	60,00
170P-2000	20,00	30,00	20,00	60,00



Fraisage
PCD

Fraise hélicoïdale PCD

PCD helical milling cutter / PCD-Spiralfräser



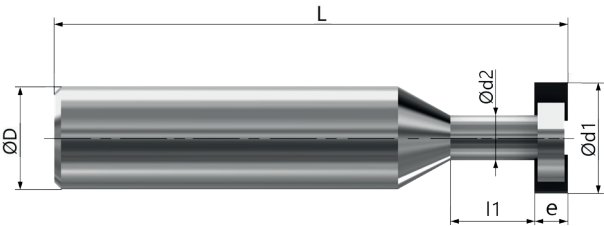
Réf.	d1	l1	l2	D	L
190P-050	0.50	1.20		3/6.00	38.00
190P-060	0.60	1.20		3/6.00	38.00
190P-070	0.70	1.20	2.50	3/6.00	38.00
190P-080	0.80	2.00	2.50	3/6.00	38.00
190P-090	0.90	2.00	2.50	3/6.00	38.00
190P-100	1.00	2.50	2.50	3/6.00	38.00
190P-110	1.10	2.50	2.50	3/6.00	38.00
190P-120	1.20	2.50	2.50	3/6.00	38.00
190P-130	1.30	2.50	2.50	3/6.00	38.00
190P-140	1.40	2.50	2.50	3/6.00	38.00
190P-150	1.50	2.50	2.50	3/6.00	38.00
190P-160	1.60	2.50	2.50	3/6.00	38.00
190P-170	1.70	2.50	2.50	3/6.00	38.00
190P-180	1.80	2.50	2.50	3/6.00	38.00
190P-190	1.90	2.50	2.50	3/6.00	38.00
190P-200	2.00	2.50	2.50	3/6.00	38.00
190P-250	2..50	2.50	2.50	3/6.00	38.00
190P-300	3.00	4.00	4.50	3/6.00	38.00
190P-350	3.50	4.00	4.50	6.00	38.00
190P-400	4.00	4.00	4.50	6.00	38.00
190P-500	5.00	4.00	4.50	6.00	38.00
190P-600	6.00	4.00	4.50	6.00	38.00

Autres Ø sur demande

Fraisage
PCD

Fraise T PCD

PCD T mills / PKD T Fraser



Réf.	d1	d2	l1	d3	l2	D	L

Matière à Usiner

Quantité

Société

Personne de contact

Téléphone

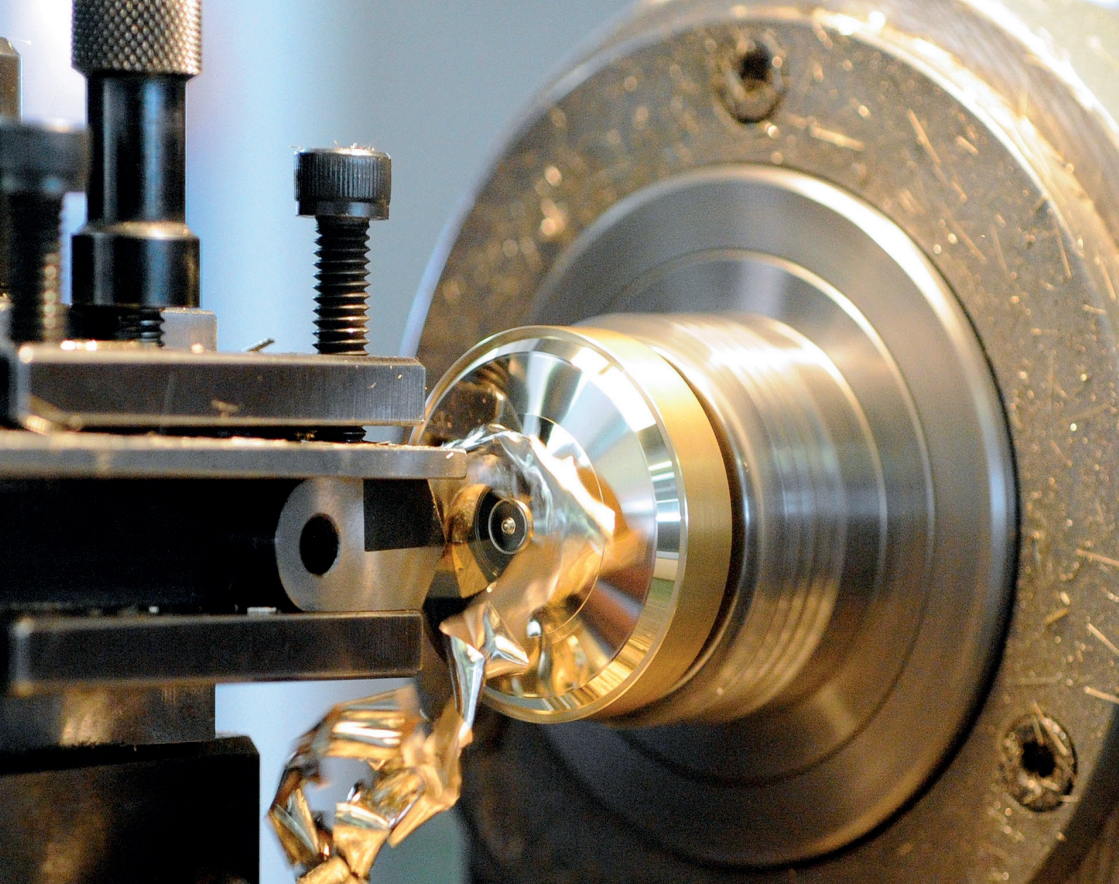
Adresse E-Mail

Fraisage
PCD

Pour toute commande ou demande d'information, merci de bien vouloir nous envoyer ce formulaire préalablement rempli :

Par mail à : info@odi-sa.ch

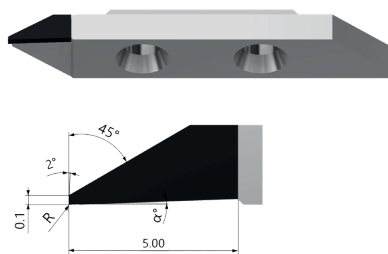
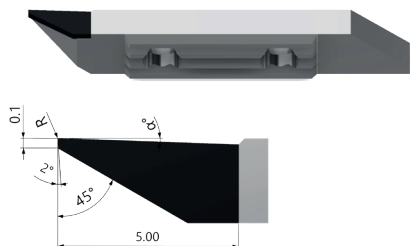
Par fax au : +41(0) 21 905 44 54



SUBLIMATION
DE LA
MATIÈRE

Tourneur avant PCD Applitec

PCD front turning Applitec / PKD Vorwärts drehen Applitec



Applitec 732

Réf.	α°	R
102P-000-L	0°	0,00
102P-005-L	0°	0,05
102P-010-L	0°	0,10
102P-020-L	0°	0,20
102P-200-L	2°	0,00
102P-205-L	2°	0,05
102P-210-L	2°	0,10
102P-220-L	2°	0,20

Applitec 742

Réf.	α°	R
103P-000-R	0°	0,00
103P-005-R	0°	0,05
103P-010-R	0°	0,10
103P-020-R	0°	0,20
103P-200-R	2°	0,00
103P-205-R	2°	0,05
103P-210-R	2°	0,10
103P-220-R	2°	0,20

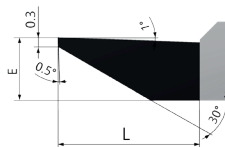
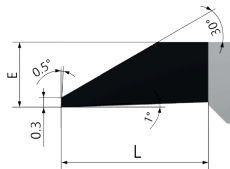
Ces outils sont aussi disponibles dans les types suivants:

712 / 722
752 / 762

Tournage
PCD

Tourneur arrière PCD Applitec

PCD front turning Applitec / PKD Vorwärts drehen Applitec



Applitec 733

Réf.	E	L
112P-080-160-L	0,80	1,60
112P-090-160-L	0,90	1,60
112P-100-200-L	1,00	2,00
112P-110-200-L	1,10	2,00
112P-120-250-L	1,20	2,50
112P-130-250-L	1,30	2,50
112P-140-300-L	1,40	3,00
112P-150-300-L	1,50	3,00
112P-180-400-L	1,80	4,00
112P-200-400-L	2,00	4,00

Applitec 743

Réf.	E	L
113P-080-160-R	0,80	1,60
113P-090-160-R	0,90	1,60
113P-100-200-R	1,00	2,00
113P-110-200-R	1,10	2,00
113P-120-250-R	1,20	2,50
113P-130-250-R	1,30	2,50
113P-140-300-R	1,40	3,00
113P-150-300-R	1,50	3,00
113P-180-400-R	1,80	4,00
113P-200-400-R	2,00	4,00

Ces outils sont aussi disponibles dans les types suivants:

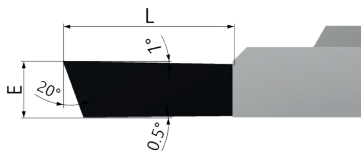
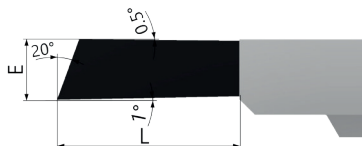
713 / 723

753 / 763

Tournage
PCD

Tronçonneur PCD Applitec

PCD parting off Applitec / PKD Abstechenw Applitec



Applitec 731

Réf.	E	L
122P-050-400-L	0,50	4,00
122P-060-400-L	0,60	4,00
122P-070-400-L	0,70	4,00
122P-080-400-L	0,80	4,00
122P-090-400-L	0,90	4,00
122P-100-500-L	1,00	5,00
122P-110-500-L	1,10	5,00
122P-120-500-L	1,20	5,00
122P-130-500-L	1,30	5,00
122P-140-600-L	1,40	6,00
122P-150-600-L	1,50	6,00
122P-160-600-L	1,60	6,00
122P-170-600-L	1,70	6,00
122P-180-600-L	1,80	6,00
122P-190-700-L	1,90	7,00

Applitec 741

Réf.	E	L
123P-050-400-R	0,50	4,00
123P-060-400-R	0,60	4,00
123P-070-400-R	0,70	4,00
123P-080-400-R	0,80	4,00
123P-090-400-R	0,90	4,00
123P-100-500-R	1,00	5,00
123P-110-500-R	1,10	5,00
123P-120-500-R	1,20	5,00
123P-130-500-R	1,30	5,00
123P-140-600-R	1,40	6,00
123P-150-600-R	1,50	6,00
123P-160-600-R	1,60	6,00
123P-170-600-R	1,70	6,00
123P-180-600-R	1,80	6,00
123P-190-700-R	1,90	7,00

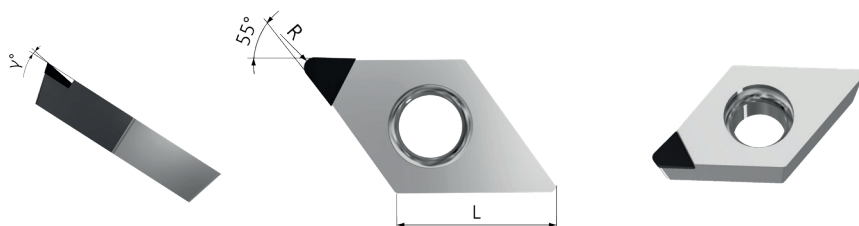
Ces outils sont aussi disponibles dans les types suivants:

711 / 721
751 / 761

Tournage
PCD

Plaquette de tournage ISO PCD

ISO PCD turning inserts / Drehwendeplatte ISO PCD



Réf.	α°	L	R	γ°
130P-700-005	DCGT 55°	7,75	0,05	6°
130P-700-010	DCGT 55°	7,75	0,10	6°
130P-700-015	DCGT 55°	7,75	0,15	6°
130P-700-020	DCGT 55°	7,75	0,20	6°
130P-700-050	DCGT 55°	7,75	0,50	6°
130P-700-100	DCGT 55°	7,75	1,00	6°

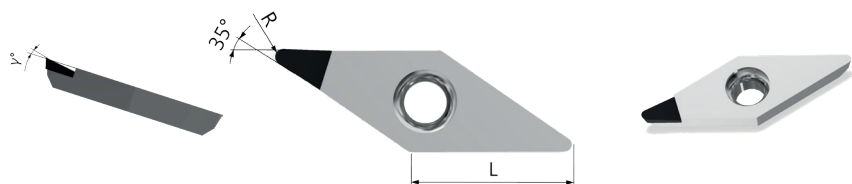
Réf.	α°	L	R	γ°
131P-1100-005	DCGT 55°	11,60	0,05	0°
131P-1100-010	DCGT 55°	11,60	0,10	0°
131P-1100-015	DCGT 55°	11,60	0,15	0°
131P-1100-020	DCGT 55°	11,60	0,20	0°
131P-1100-050	DCGT 55°	11,60	0,50	0°
131P-1100-100	DCGT 55°	11,60	1,00	0°



Tournage
PCD

Plaquette de tournage ISO PCD

ISO PCD turning inserts / Drehwendeplatte ISO PCD



Réf.	α°	L	R	γ°
135P-1100-005	VC GT 35°	11,10	0,05	6°
135P-1100-010	VC GT 35°	11,10	0,10	6°
135P-1100-015	VC GT 35°	11,10	0,15	6°
135P-1100-020	VC GT 35°	11,10	0,20	6°
135P-1100-050	VC GT 35°	11,10	0,50	6°
135P-1100-100	VC GT 35°	11,10	1,00	6°

Réf.	α°	L	R	γ°
136P-1300-005	VC GT 35°	13,30	0,05	6°
136P-1300-010	VC GT 35°	13,30	0,10	6°
136P-1300-015	VC GT 35°	13,30	0,15	6°
136P-1300-020	VC GT 35°	13,30	0,20	6°
136P-1300-050	VC GT 35°	13,30	0,50	6°
136P-1300-100	VC GT 35°	13,30	1,00	6°



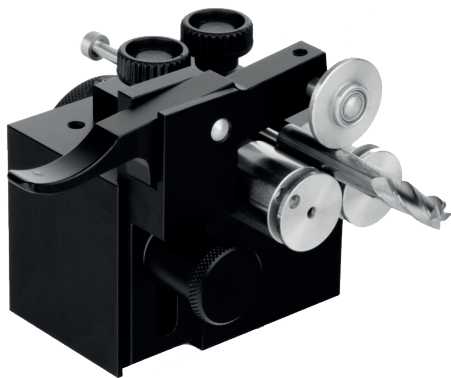
Tournage
PCD

Étude, conception et réalisation de petites et moyennes pièces mécaniques

Study, design and realization of small and medium-sized mechanical parts.
Studie, Konzeption und Verwirklichung kleiner und durchschnittlicher mechanischer Teile

Dispositif de contrôle de concentricité de haute précision

Concentricity gage / Rundlaufprüfgerät



Diviseur pour gravage avec interligne

Dividing head / Rundtische





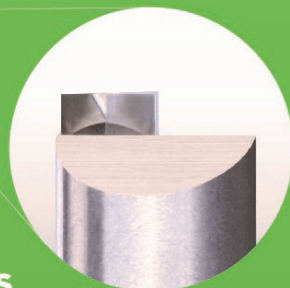
Golay Diamants SA

L'outil de coupe par excellence.

Le partenaire des outils diamants et PCD de votre
Willemin-Macodel 701S



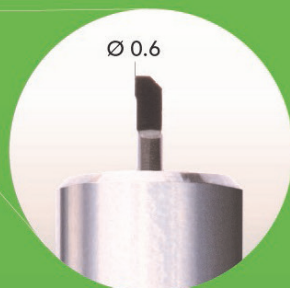
Moulures



Surfaceurs



Cadrams



Perçages



www.odi-sa.ch

 made in Switzerland



Z.I. La Pussaz 5
CH - 1510 Moudon
Tél. : +41 21 905 44 51
Fax : +41 21 905 44 54
Email : info@odi-sa.ch

www.odi-sa.ch