

Dernières nouveautés

Destinés à la finition des moules d'injection, pour ébavurer les pièces, aiguiser les outils, réaliser un micro-chanfrein à l'intérieur d'un tube de petite dimension, pour nettoyer un filigrane, polir et terminer une partie anguleuse et plus généralement pour atteindre et travailler sur des recoins de pièces compliquées et minuscules comme les composants d'horlogerie. Nous avons sélectionné à l'intention des horlogers et bijoutiers trois nouveaux types d'outils manuels avec abrasif diamant.

Des nouveautés tombant à point nommé pour retoucher les pièces compliquées issues de l'impression 3D.

1-Cabrons ou rodeurs diamantés

Monté sur un manche ergonomique à tenir en main et équipé d'une plaquette de diamants vitrifiés, à longue durée de vie, pour une utilisation universelle, pour du chanfreinage, ébavurage, finition, ou de diamants noyés dans une résine plus spécifiquement utilisés pour aiguiser des outils, retirer efficacement de la matière et ébavurer. Les cabrons permettent par l'intermédiaire du doigt qui suit le travail, une sensibilité inégalée. Utilisés pour prévenir les écaillages et fissures, amorce de casse, ils sont utilisés sur des métaux durs comme l'alumine, le zirconium, nitrure de silicium, carbure de silicium, etc..., des métaux durs rapides (HSS), métaux non ferreux et précieux.

La plaquette standard fixée sur le cabron, manche ergonomique fait 10 x 40 mm, épaisseur 3 mm ou 3 x 40 épaisseur 5 mm.

Grain de 100 à 2 000, nous proposons pour le moment les grains 400 et 1 000.



2-Pointes diamantées réversibles

Le produit le plus innovant dans cet ensemble d'outils diamantés.

Pour les pointes avec une longueur de 50 mm terminées par deux pointes en diamètre 0.3 - 0.4 - 0.5 et 0.7 mm. Pour les micro-bâtonnets rectangles, une longueur de 60 mm et à chaque extrémité un angle de travail de 20° pour des sections de 0.4 x 0.5 - 0.5 x 0.7 mm.

Les diamants abrasifs sont fixés par électrodéposition. Ces micro-limes représentent une nouveauté et un avantage indéniable pour réaliser des travaux de précision :

- Réglage et retouche sur des moules, sur des filigranes et des pièces issues de l'impression 3D ;
- Élimination des micro-bavures dans des endroits difficiles d'accès des composants horlogers ;
- Réparation de formes complexes ;
- Accéder à des endroits où les outils conventionnels ne peuvent aller ;
- Affûtage des forets de petite dimension, foret à 2 plats, foret américains, d'horloger ;
- Nettoyer, limer, réparer des composants de montres, de pendulerie, de micro-mécanique ;
- Ajuster un alésage d'une roue de montre, etc...



Ces pointes diamantées ou micro-bâtonnets ne doivent pas être utilisées à la main, elles sont à monter unitairement dans un porte-mine ou un mandrin (ne pas toucher les pointes avec les doigts).



Nous avons limité notre première proposition aux grains 600 et 800 qui pourra être étendue en fonction de vos besoins. Un assortiment avec porte mine est disponible.

3-Limes aiguilles diamantées

Une nouvelle gamme de limes diamantées dont la production est actuellement en développement peut être étendue du grain* 80 au grain 1 000 avec une bague de couleur pour repérer le grain et un manche ergonomique en caoutchouc vert, facile à tenir en main. La forme des limes est choisie dans les plus courantes : ronde, carrée, triangle, dans un premier temps étendues aux rectangulaires et demi-rondes par la suite.



Nous avons choisi de vous proposer le grain 600 avec bague bleu-clair pour commencer. Cette gamme sera étendue en fonction des possibilités du fournisseur et des demandes de la clientèle. L'intérêt résidant dans le fait d'utiliser des grains différents et des sections très petites, ce qui n'était pas proposé jusqu'à présent.

Utilisation habituelle pour travailler sur des métaux durs HSS, métaux non ferreux, précieux, acier trempé, verre, plastique renforcé, carbone, caoutchouc dur, etc...

Des examens répétés ont été réalisés pour améliorer la finition de ces limes aiguilles diamantées, en particulier sur les angles, le liant a été surfacé afin de pérenniser le maintien de l'abrasif diamant. Ainsi, les angles et bords de limes sont à longue durée de vie grâce au revêtement unique mis au point et réalisé à la suite des recherches du fabricant.

De tout nouveaux produits qui nous en sommes sûr vont connaître un développement important complétant ainsi la série des bâtonnets céramiques qui représentent depuis 2016 une vente en constante progression dans le très haut de gamme de la bijouterie française.

*Grain : il s'agit en fait d'une correspondance qui est établie avec le résultat d'un abrasif traditionnel qui donnerait le même résultat. Dans un abrasif traditionnel (émeri) le grain correspond au nombre de grains d'abrasif au cm². De 80 à 3 000, plus le chiffre est élevé, plus le grain est fin.



Pointe diamantée, grossissement 120 fois

OUTILS DIAMANTÉS MEISTER / OUTILS DE FINITION, D'AIGUISAGE

Cabrons diamantés MEISTER

PREMIUM

CARACTÉRISTIQUES

- Gamme de cabrons diamantés MEISTER - "DICUN400, DICUN1000 et DICA1000".
- Gamme de 3 références.
- Formés d'un manche ergonomique qui permet de placer l'index au-dessus de la plaquette diamantée rapportée et ainsi de sentir exactement le travail d'abrasion réalisé, avec plaquette diamantée de 10 x 40 mm, épaisseur 3 mm et 5 x 40 mm, épaisseur 5 mm.
- Deux finitions :
 - Modèle manche vert avec diamants vitrifiés "MULTI-FINISH" ;
 - Modèle manche bleu avec diamants abrasifs noyés dans une résine "TOOL FINISH".



- La conception de ces cabrons est récente avec les grains disponibles, le 400 et le 1 000 que nous proposons ici. L'étendue de la gamme prévoit par la suite des équivalences de grains de 100 - 200 - 400 - 600 - 800 - 1 000 - 1 200 - 1 500 - 2 000.
- Appelé aussi "Rôleurs diamantés", ils peuvent être utilisés pour l'aiguisage, l'élimination de soudure à froid, de micro fissures, le chanfreinage et le cassage des lames d'outils. Ils peuvent être utilisés sur des outils en carbure de tungstène et pour l'usinage d'outils trempés ou aiguisés.
- Les dimensions de la plaquette diamantée sur les références présentées sont de 10 x 40 mm épaisseur 3 mm ou 3 x 40 épaisseur 5 mm. D'autres

dimensions pourront par la suite être disponibles en 5 x 40 mm épaisseur 3 mm.

- La boîte support de chaque outil est conçue de telle façon que la plaquette diamantée ne touche pas les parois.



- Utiliser de l'eau distillée comme lubrifiant.
- Le chiffre "repère" est imprimé sur le manche.
- Emballage standard individuel transparent 15.50 x 3 x 2.30 cm. Poids brut 58 g.
- Référence correspondant à une pièce.

Cabron universel diamants vitrifiés "MULTI-FINISH" grain 400

Réf. **DICUN400**



CARACTÉRISTIQUES

- Modèle manche vert avec diamants vitrifiés "MULTI-FINISH", difficile à déformer, à longue durée de vie. Une extraordinaire tenue des grains, le cabron diamant permet de conserver sa forme grâce à cette vitrification qui va tenir dans le temps.
- La dimension de la plaquette diamant est 10 x 40 mm épaisseur 3 mm.
- Il peut être utilisé pour différents travaux comme le chanfreinage, l'ébavurage, le lissage, le polissage, la finition.
- Un produit incontournable pour l'atelier mais aussi pour travailler sur des surfaces en horlogerie ou bijouterie et sur la finition des moules en métal. Utilisation idéale sur les métaux durs, métaux non ferreux, précieux, acier trempé, HSS, verre, PCD, plastiques renforcés, carbone, caoutchouc dur, etc...
- Note : ce modèle, à grain égal, enlève plus de matière que le cabron décrit à la suite qui est avec manche bleu.
- Poids 32 g. Dimensions de prise en main 10 x 13.50 mm, longueur 14 cm.
- Référence correspondant à une pièce.

Référence	Cabron / manche	Dimensions plaquette mm	Correspondance grain	Avantage	Repère
DICUN400	Diamants vitrifiés / vert	10 x 40 ép 3	# 400	Longue durée de vie, universel	MF400-10

Cabron universel diamants vitrifiés "MULTI-FINISH" grain 1 000

Réf. **DICUN1000**



CARACTÉRISTIQUES

- Caractéristiques identiques à la référence précédente mais avec une correspondance de grain à 1000.
- Référence correspondant à une pièce.

Référence	Cabron / manche	Dimensions plaquette mm	Correspondance grain	Avantage	Repère
DICUN1000	Diamants vitrifiés / vert	10 x 40 ép. 3	# 1 000	Longue durée de vie, universel	MF1000-03

Cabron diamanté liant résine "TOOL-FINISH" grain 1 000

Réf. **DICA1000**



CARACTÉRISTIQUES

- Modèle manche bleu avec diamants abrasifs noyés dans une résine "TOOL-FINISH", le liant est doux et maintient bien l'ensemble.
- Il est conçu de telle façon que votre doigt va sentir exactement et parfaitement le matériau sur lequel vous travaillez.
- Ce cabron permet de retirer autant de matière que désiré et de terminer les pièces traitées à votre convenance.
- Il peut être utilisé efficacement pour prévenir les écaillages et fissures sur la matière, les amorces de casse, pour l'ébavurage et même pour aiguiser un outil. Les matériaux sur lesquels il excelle : métaux durs, métaux rapides (HSS), etc...
- Travaux à réaliser : polissage final après un fraisage, aiguiser les forets, affûtage des outils de coupe, etc...
- Poids 32 g. Dimensions de prise en main 10 x 13.50 mm, longueur 14 cm.
- Référence correspondant à une pièce.

Référence	Cabron / manche	Dimensions plaquette mm	Correspondance grain	Avantage	Repère
DICA1000	Diamants liant résine / bleu	3 x 40 ép. 5	# 1 000	Finition d'outillage, sensibilité	TF1000-05