

posalux 



Technologies de micro finition

# Savoir-faire

En 1943, POSALUX met à la disposition des horlogers un des premiers moyens de production exclusivement dédié à l'industrie du luxe, une machine à poser le Radium sur les appliques de cadran.

Durant des décennies, l'industrie horlogère s'équipe des moyens d'usinage précis et fiables développés par POSALUX.



1943 : machine à poser le Radium

---

Aujourd'hui, basé sur son savoir-faire et son expérience en micromécanique, POSALUX ouvre de nouveaux horizons pour la finition des produits de l'industrie du luxe.

Laisser libre cours à l'imagination des créateurs et designers, augmenter la valeur ajoutée de vos produits en utilisant les possibilités de différenciation et de personnalisation des solutions DIAMILOR de POSALUX.



1948 : facetteuse POSALUX FCT-150-C pour l'usinage des index

---

## Les centres de micro finition DIAMILOR sont :

- Flexibles : usinage sur indexes, platines, boîtes, cadrans de montre et joaillerie.
- Dédiés : ouvrant de nouvelles perspectives en dépassant les limites des centres d'usinage conventionnels.
- Précis et productifs : garantissant une qualité irréprochable et un rapide retour sur investissement.



# Technologies

Quatre procédés de base, facettage, gravage, perçage, fraisage, sont applicables et combinables avec les centres de finition DIAMILOR.

Gérées par des programmations CAD-CAM, ISO ou paramétriques, les technologies d'usinage s'associent pour atteindre de grandes complications de finition et de décoration.



**Facettage** des indexes de montre sur plateau avec autocorrection optique



Perlage et **facettage** sur boîte de montre

Préparation au sertissage par **fraisage** haute vitesse

**Gravage** à l'aide du logiciel CAD-CAM de Vision Numeric

---

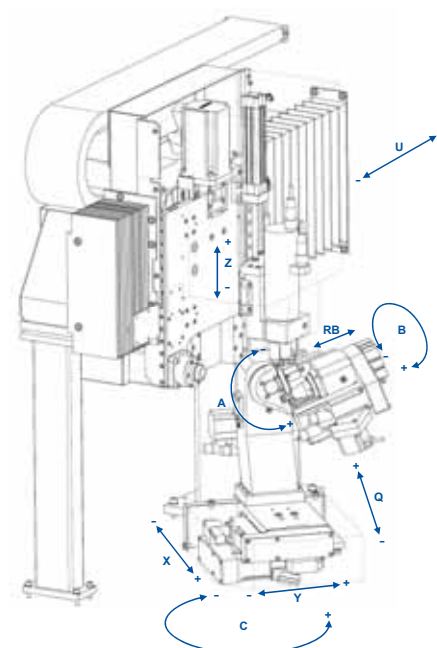
## Usinage avec programmes CAD-CAM et ISO :

- Usinage de textes, images, objets 3D et textures.
- Toutes combinaisons d'axes possibles. Interpolation jusqu'à 4 axes.
- Usinage de contours, motifs, perçages et divers états de surface.

---

## Interpolation sur plusieurs axes :

- Fraisage et gravage avec la broche verticale et axes X, Y, Z, A, et B.
- Usinage 3D sur surfaces planes avec les axes X, Y et Z.
- Usinage 3D sur cylindres avec les axes B, Y et Z.
- Usinage 3D sur surfaces bombées avec les axes B, A et Z.



DIAMILOR FCT-3000 :  
représentation des axes et broches

# Exemples d'applications



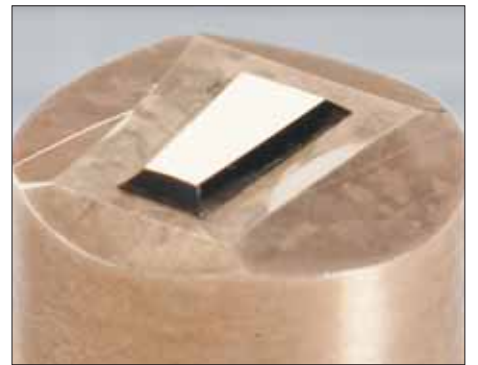
Préparation au sertissage de pierres précieuses



Exemple de décor sur boîte de montre



Logiciel typographique de gravure intégré



Facettage des indexes



# Produits

## Caractéristiques principales :

- Centre de finition CNC pour laiton, platine, inox et métaux précieux.
- Flexibilité d'usinage : de 6 à 8 axes, 2 broches avec changeur et sélectionneur d'outils.
- Grande finesse de mouvement garantissant un état de surface parfait.
- Commande numérique Siemens 840DI SL sur base PC.
- La géométrie exclusive des axes des machines FCT-1000 et FCT-3000 permet une programmation ISO aisée.
- La commande numérique permet l'ajout de programmes personnalisés et le support des logiciels CAD-CAM.



Broche haute vitesse et changeur d'outils

---

## Les centres de finition DIAMILOR sont personnalisables selon vos besoins et vos spécialités :

- Autocorrection de positionnement par caméra
- Logiciel de typographie CAD-CAM
- Chargement automatisé
- Autres demandes, nous consulter



Sélectionneur automatique d'outils



DIAMILOR FCT-1000 :  
6 axes,  
1 broche horizontale,  
1 sélectionneur d'outils



DIAMILOR FCT-3000 :  
8 axes, 2 broches,  
1 changeur d'outils pour broche verticale,  
1 sélectionneur d'outils pour broche horizontal



POSALUX est situé à Biel/Bienne au cœur du bassin industriel horloger



Atelier de montage des centres de finition DIAMILOR



**POSALUX SA**

18 F. Oppliger  
Case postale 6075  
CH-2500 Biel/Bienne 6  
Suisse

Tél.: +41 (0)32 344 75 00  
Fax +41 (0)32 344 75 02

microsales@posalux.ch  
www.posalux.ch

