

**Demandez notre
catalogue complet !**

Outils EXPERT COMPOSITES



LOUIS BÉLET S.A.

Les Gasses 11
CH - 2943 Vendlincourt
www.louisbelet.ch


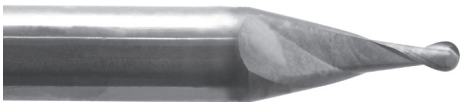


SWISS MADE

 • Titane
• Inox
• Composites
• Laiton
• Aluminium

Outils EXPERT métal dur recommandés pour l'usinage des matériaux composites :

Matière de l'outil : **CARBURE DE TUNGSTENE**

Revêtement recommandé: **NEO**

Opération	Ref.	Photo	Page
Perçage de CFRP / GFRP*	300		5
Fraisage de CFRP / GFRP*	9020		6
Fraisage de CFRP / GFRP*	9120		7
Fraisage de nid d'abeille	9530		8
Fraisage de CFRP / GFRP*	9630		9

*CFRP: Carbon Fiber Reinforced Polymer (Polymère à renfort de fibres de carbone)

*GFRP: Glass Fiber Reinforced Polymer (Polymère à renfort de fibres de verre)

Ce tableau présente uniquement un outil optimal par type d'opération, vous trouverez d'autres outils adaptés pour l'usinage des matériaux composites dans notre catalogue.

Outils EXPERT PCD recommandés pour l'usinage des matériaux composites :

Matière de l'outil : **DIAMANT POLYCRISTALLIN (PCD)**

Opération	Ref.	Photo	Page
Perçage	4500		11
Fraisage	4010		13
Fraises scies	Scie PCD		Sur demande
Filetage	45200		14
Gravage	4119-3		15
Outils de forme	Outils affûtés laser		Sur demande

Ce tableau présente uniquement un outil optimal par type d'opération, vous trouverez d'autres outils adaptés pour l'usinage des matériaux composites dans notre catalogue.

Index - Composites

	Gr.
CFRP + Thermoplastiques	b
GFRP + Thermoplastiques	c
Honeycomb + Thermoplastiques	a
CFRP + Duroplast	c
GFRP + Duroplast	b
Honeycomb + Duroplast	a

CFRP: Carbon Fiber Reinforced Polymer (Polymère à renfort de fibres de carbone)

GFRP: Glass Fiber Reinforced Polymer (Polymère à renfort de fibres de verre)

Honeycomb: Structure en nid d'abeilles

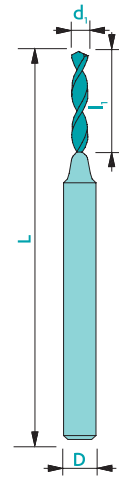
Foret EXPERT composites



300

Groupe matière (voir page 4)	a	b	c
Revêtement recommandé	NEO	NEO	NEO
V_c non revêtu [m/min]	150	120	100
V_c revêtu [m/min]	200	150	120
F [mm]	Ø/50	Ø/50	Ø/50

Tolérances d_1 : -0.002/-0.004
D: h5



Disponible
brut ou revêtu

Art. n°	d_1	l_1	D	L
300d0.50FC	0.50	8	3	38
300d1.00FC	1.00	10	3	38
300d1.50FC	1.50	10	3	38
300d2.00FC	2.00	10	3	38
300d3.00FC	3.00	12	3	38
300d6.00FC	6.00	18	6	51

Autres dimensions sur demande



90°

Z2



CARB

Formules

$$F = F_z \cdot Z$$

$$V_f = F_z \cdot Z \cdot n$$

$$n = \frac{V_c \cdot 1000}{\pi \cdot d_1}$$

$$V_c = \frac{\pi \cdot d_1 \cdot n}{1000}$$

$$f_z = \frac{V_f}{Z \cdot n}$$

Légende

F [mm]: Avance par tour

F_z [mm]: Avance par dent

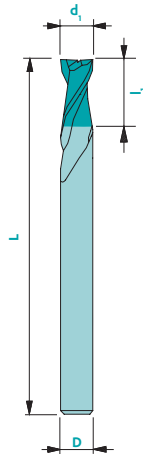
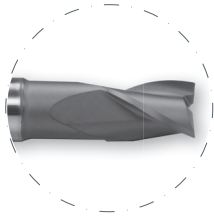
Z: Nombre de dents

V_f [mm/min]: Vitesse d'avance

n: Nombre de tours par minute

9020

Fraise EXPERT composites



Groupe matière (voir page 4)

	a	b	c
Revêtement recommandé	NEO	NEO	NEO
V _c non revêtu [m/min]	250	150	120
V _c revêtu [m/min]	300	200	150
F _z ≤ Ø 0.50 [mm]	Ø/100	Ø/100	Ø/100
F _z > Ø 0.50 [mm]	Ø/70	Ø/70	Ø/70

Disponible
brut ou revêtu

Tolérances d₁ ≤ 1 mm ▶ +0/-0.01 D: h5
 d₁ > 1 mm ▶ +0/-0.02
 d₁ = D ▶ d₁: e8



Z2-3



CARB



$$ap=0.25 \cdot d_1$$



$$ae=0.5 \cdot d_1$$

$$ap=0.5 \cdot d_1$$

Art. n°	d ₁	L ₁	D	L	Z
9020d0.50FC	0.5	1	3	38	2
9020d1.00FC	1.0	2	3	38	2
9020d2.00FC	2.0	4	3	38	2
9020d3.00FC	3.0	6	3	38	2
9020d6.00FC	6.0	12	6	51	3

Formules

$$F = F_z \cdot Z$$

$$V_f = F_z \cdot Z \cdot n$$

$$n = \frac{V_c \cdot 1000}{\pi \cdot d_1}$$

$$V_c = \frac{\pi \cdot d_1 \cdot n}{1000}$$

$$f_z = \frac{V_f}{Z \cdot n}$$

Légende

F [mm]: Avance par tour

F_z [mm]: Avance par dent

Z: Nombre de dents

V_f [mm/min]: Vitesse d'avance

n: Nombre de tours par minute

Fraise hémisphérique EXPERT composites



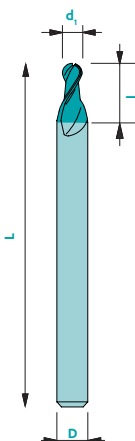
9120

Groupe matière (voir page 4)	a	b	c
Revêtement recommandé	NEO	NEO	NEO
V_c non revêtu [m/min]	250	150	120
V_c revêtu [m/min]	300	200	150
$F_z \leq \varnothing 0.50$ [mm]	$\varnothing/100$	$\varnothing/100$	$\varnothing/100$
$F_z > \varnothing 0.50$ [mm]	$\varnothing/70$	$\varnothing/70$	$\varnothing/70$

Tolérances

$d_1 \leq 1$ mm ▶ +0/-0.01
 $d_1 > 1$ mm ▶ +0/-0.02
 $d_1 = D$ ▶ $d_1; e8$

⤴ +0/-0.01
 D: h5



Disponible
brut ou revêtu

Art. n°	d_1	l_1	D	L	Z
9120d0.50FC	0.5	1	3	38	2
9120d1.00FC	1.0	2	3	38	2
9120d2.00FC	2.0	4	3	38	2
9120d3.00FC	3.0	6	3	38	2
9120d6.00FC	6.0	12	6	51	3



Z2-3



CARB



$ap=0.25x d_1$



$ae=0.5x d_1$
 $ap=0.5x d_1$

Formules

$$F = F_z \cdot Z$$

$$V_f = F_z \cdot Z \cdot n$$

$$n = \frac{V_c \cdot 1000}{\pi \cdot d_1}$$

$$V_c = \frac{\pi \cdot d_1 \cdot n}{1000}$$

$$f_z = \frac{V_f}{Z \cdot n}$$

Légende

F [mm]: Avance par tour

F_z [mm]: Avance par dent

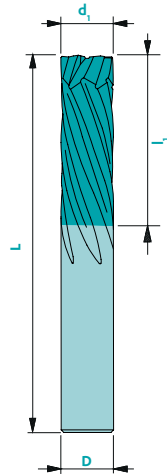
Z: Nombre de dents

V_f [mm/min]: Vitesse d'avance

n: Nombre de tours par minute

9530

Fraise double hélice EXPERT composites

**Groupe matière (voir page 4)**

	a	b	c
Revêtement recommandé	NEO	NEO	NEO
V _c non revêtu [m/min]	250	150	120
V _c revêtu [m/min]	300	200	150
F _z ≤ Ø 0.50 [mm]	Ø/100	Ø/100	Ø/100
F _z > Ø 0.50 [mm]	Ø/70	Ø/70	Ø/70

Disponible
brut ou revêtu

Tolérances d₁ ≤ 1 mm ▶ +0/-0.01 D: h5
 d₁ > 1 mm ▶ +0/-0.02
 d₁ = D ▶ d₁: e8

**Z6****CARB**ap=0.25xd₁ae=0.5xd₁
ap=0.5xd₁

Art. n°	d ₁	l ₁	D	L	Z
9530d6.00FC	6.0	18	6	51	6
9530d8.00FC	8.0	24	8	61	6
9530d10.00FC	10.0	30	10	72	6
9530d12.00FC	12.0	36	12	83	6

Formules

$$F = F_z \cdot Z$$

$$V_f = F_z \cdot Z \cdot n$$

$$n = \frac{V_c \cdot 1000}{\pi \cdot d_1}$$

$$V_c = \frac{\pi \cdot d_1 \cdot n}{1000}$$

$$f_z = \frac{V_f}{Z \cdot n}$$

Légende

F [mm]: Avance par tour

F_z [mm]: Avance par dent

Z: Nombre de dents

V_f [mm/min]: Vitesse d'avance

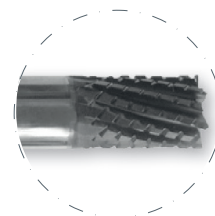
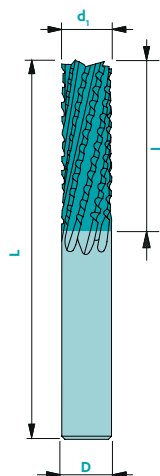
n: Nombre de tours par minute

Fraise à dents croisées EXPERT composites



9630

Groupe matière (voir page 4)	a	b	c
Revêtement recommandé	NEO	NEO	NEO
V_c non revêtu [m/min]	200	120	100
V_c revêtu [m/min]	250	150	120
$F_z > \varnothing 0.50$ [mm]	$\varnothing/300$	$\varnothing/300$	$\varnothing/300$



Tolérances $d_1 \leq 1 \text{ mm}$ ▶ +0/-0.01
 $d_1 > 1 \text{ mm}$ ▶ +0/-0.02
 d_1 : e8
 D: h5

Disponible
brut ou revêtu

Art. n°	d_1	l_1	D	L	Z
9630d3.00FC	3.0	12	3	38	7
9630d4.00FC	4.0	16	4	38	7
9630d6.00FC	6.0	18	6	51	8
9630d8.00FC	8.0	24	8	61	10
9630d10.00FC	10.0	30	10	72	12
9630d12.00FC	12.0	36	12	83	14



Z7-14



CARB



$ap=0.25d_1$



$ae=0.5d_1$
 $ap=0.5d_1$

Formules

$$F = F_z \cdot Z$$

$$V_f = F_z \cdot Z \cdot n$$

$$n = \frac{V_c \cdot 1000}{\pi \cdot d_1}$$

$$V_c = \frac{\pi \cdot d_1 \cdot n}{1000}$$

$$f_z = \frac{V_f}{Z \cdot n}$$

Légende

F [mm]: Avance par tour

F_z [mm]: Avance par dent

Z: Nombre de dents

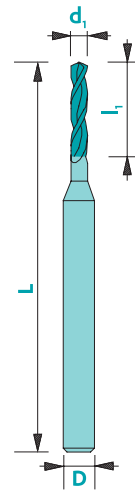
V_f [mm/min]: Vitesse d'avance

n: Nombre de tours par minute

Foret PCD 2 lèvres hélicoïdales

4500

Groupe matière (voir page 4)	a	b	c
V _c [m/min]	400	400	400
F [mm]	∅/50	∅/50	∅/50



Tolérances
d₁ = +0/-0.013
D: h6

Art. n°	d ₁	l ₁	D	L
4500d0.48	0.48	4.0	3	38
4500d0.49	0.49	4.0	3	38
4500d0.50	0.50	4.0	3	38
4500d0.51	0.51	4.0	3	38
4500d0.52	0.52	4.0	3	38
4500d0.53	0.53	4.0	3	38
4500d0.54	0.54	4.0	3	38
4500d0.55	0.55	4.0	3	38
4500d0.56	0.56	4.0	3	38
4500d0.57	0.57	4.0	3	38
4500d0.58	0.58	4.0	3	38
4500d0.59	0.59	4.0	3	38
4500d0.60	0.60	5.0	3	38
4500d0.61	0.61	5.0	3	38
4500d0.62	0.62	5.0	3	38
4500d0.63	0.63	5.0	3	38
4500d0.64	0.64	5.0	3	38
4500d0.65	0.65	5.0	3	38
4500d0.66	0.66	5.0	3	38
4500d0.67	0.67	5.0	3	38
4500d0.68	0.68	5.0	3	38
4500d0.69	0.69	5.0	3	38
4500d0.70	0.70	5.0	3	38
4500d0.71	0.71	5.0	3	38
4500d0.72	0.72	5.0	3	38
4500d0.73	0.73	5.0	3	38
4500d0.74	0.74	5.0	3	38
4500d0.75	0.75	5.0	3	38
4500d0.76	0.76	5.0	3	38

Art. n°	d ₁	l ₁	D	L
4500d0.77	0.77	5.0	3	38
4500d0.78	0.78	5.0	3	38
4500d0.79	0.79	5.0	3	38
4500d0.80	0.80	6.0	3	38
4500d0.81	0.81	6.0	3	38
4500d0.82	0.82	6.0	3	38
4500d0.83	0.83	6.0	3	38
4500d0.84	0.84	6.0	3	38
4500d0.85	0.85	6.0	3	38
4500d0.86	0.86	6.0	3	38
4500d0.87	0.87	6.0	3	38
4500d0.88	0.88	6.0	3	38
4500d0.89	0.89	6.0	3	38
4500d0.90	0.90	7.0	3	38
4500d0.91	0.91	7.0	3	38
4500d0.92	0.92	7.0	3	38
4500d0.93	0.93	7.0	3	38
4500d0.94	0.94	7.0	3	38
4500d0.95	0.95	7.0	3	38
4500d0.96	0.96	7.0	3	38
4500d0.97	0.97	7.0	3	38
4500d0.98	0.98	7.0	3	38
4500d0.99	0.99	7.0	3	38
4500d1.00	1.00	8.0	3	38
4500d1.01	1.01	8.0	3	38
4500d1.02	1.02	8.0	3	38
4500d1.03	1.03	8.0	3	38
4500d1.04	1.04	8.0	3	38
4500d1.05	1.05	8.0	3	38



Z2



λ
30°

PCD

Formules

$$F = F_z \cdot Z$$

$$V_f = F_z \cdot Z \cdot n$$

$$n = \frac{V_c \cdot 1000}{\pi \cdot d_1}$$

$$V_c = \frac{\pi \cdot d_1 \cdot n}{1000}$$

$$f_z = \frac{V_f}{Z \cdot n}$$

Légende

F [mm]: Avance par tour

F_z [mm]: Avance par dent

Z: Nombre de dents

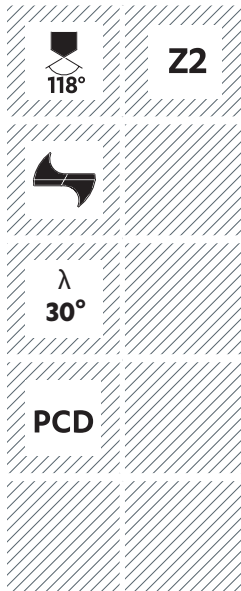
V_c [mm/min]: Vitesse d'avance

n: Nombre de tours par minute

4500

Suite

Foret PCD 2 lèvres hélicoïdales



Art. n°	d ₁	l ₁	D	L
4500d1.06	1.06	8.0	3	38
4500d1.07	1.07	8.0	3	38
4500d1.08	1.08	8.0	3	38
4500d1.09	1.09	8.0	3	38
4500d1.10	1.10	9.0	3	38
4500d1.11	1.11	9.0	3	38
4500d1.12	1.12	9.0	3	38
4500d1.13	1.13	9.0	3	38
4500d1.14	1.14	9.0	3	38
4500d1.15	1.15	9.0	3	38
4500d1.16	1.16	9.0	3	38
4500d1.17	1.17	9.0	3	38
4500d1.18	1.18	9.0	3	38
4500d1.19	1.19	9.0	3	38
4500d1.20	1.20	9.0	3	38
4500d1.21	1.21	9.0	3	38
4500d1.22	1.22	9.0	3	38
4500d1.23	1.23	9.0	3	38
4500d1.24	1.24	9.0	3	38
4500d1.25	1.25	9.0	3	38
4500d1.26	1.26	9.0	3	38
4500d1.27	1.27	9.0	3	38
4500d1.28	1.28	9.0	3	38
4500d1.29	1.29	9.0	3	38
4500d1.30	1.30	9.0	3	38
4500d1.31	1.31	9.0	3	38
4500d1.32	1.32	9.0	3	38
4500d1.33	1.33	9.0	3	38
4500d1.34	1.34	9.0	3	38
4500d1.35	1.35	9.0	3	38
4500d1.36	1.36	9.0	3	38
4500d1.37	1.37	9.0	3	38
4500d1.38	1.38	9.0	3	38
4500d1.39	1.39	9.0	3	38
4500d1.40	1.40	9.0	3	38
4500d1.41	1.41	9.0	3	38
4500d1.42	1.42	9.0	3	38
4500d1.43	1.43	9.0	3	38
4500d1.44	1.44	9.0	3	38
4500d1.45	1.45	9.0	3	38
4500d1.46	1.46	9.0	3	38
4500d1.47	1.47	9.0	3	38
4500d1.48	1.48	9.0	3	38
4500d1.49	1.49	9.0	3	38
4500d1.50	1.50	9.0	3	38

Art. n°	d ₁	l ₁	D	L
4500d1.55	1.55	9.0	3	38
4500d1.60	1.60	9.0	3	38
4500d1.65	1.65	9.0	3	38
4500d1.70	1.70	9.0	3	38
4500d1.75	1.75	9.0	3	38
4500d1.80	1.80	9.0	3	38
4500d1.85	1.85	9.0	3	38
4500d1.90	1.90	9.0	3	38
4500d1.95	1.95	9.0	3	38
4500d2.00	2.00	9.0	3	38
4500d2.05	2.05	9.0	3	38
4500d2.10	2.10	9.0	3	38
4500d2.15	2.15	9.0	3	38
4500d2.20	2.20	9.0	3	38
4500d2.25	2.25	9.0	3	38
4500d2.29	2.29	9.0	3	38
4500d2.30	2.30	9.0	3	38
4500d2.40	2.40	9.0	3	38
4500d2.50	2.50	9.0	3	38

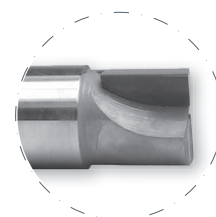
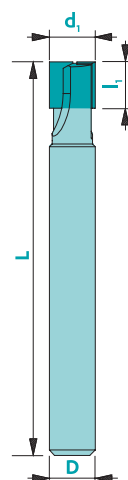
Autres dimensions, CVD/CBN sur demande

Fraise PCD $l_1=1 \times d_1$

Groupe matière (voir page 4)

	a	b	c
V_c [m/min]	500	500	500
$F_z \varnothing 0.50$ [mm]	$\varnothing/100$	$\varnothing/100$	$\varnothing/100$
$F_z > \varnothing 0.50$ [mm]	$\varnothing/70$	$\varnothing/70$	$\varnothing/70$

Tolérances $d_1 < 1 \text{ mm}$ ▶ $+0/-0.01$ $l_1: +0.2/-0$
 $d_1 > 1 \text{ mm}$ ▶ $+0/-0.02$ $D: h5$



Art. n°	d_1	l_1	D	L	Z
4010d0.50L38Z1	0.5	0.5	6	38	1
4010d1.00L38Z1	1.0	1.0	6	38	1
4010d1.50L38Z1	1.5	1.5	6	38	1
4010d2.00L38Z1	2.0	2.0	6	38	1
4010d2.50L38Z1	2.5	2.5	6	38	1
4010d3.00L38Z1	3.0	3.0	6	38	1
4010d3.50L38Z1	3.5	3.5	6	38	1
4010d4.00L51Z1	4.0	4.0	6	51	1
4010d4.00L51Z2	4.0	4.0	6	51	2
4010d5.00L51Z2	5.0	5.0	6	51	2
4010d6.00L51Z2	6.0	6.0	6	51	2
4010d7.00L61Z2	7.0	7.0	8	61	2
4010d8.00L61Z2	8.0	8.0	8	61	2
4010d8.00L120Z2	8.0	8.0	8	120	2
4010d10.00L72Z2	10.0	10.0	10	72	2
4010d10.00L120Z2	10.0	10.0	10	120	2
4010d12.00L83Z2	12.0	12.0	12	83	2
4010d12.00L150Z2	12.0	12.0	12	150	2
4010d14.00L83Z2	14.0	14.0	14	83	2
4010d14.00L150Z2	14.0	14.0	14	150	2
4010d16.00L92Z2	16.0	16.0	16	92	2
4010d16.00L180Z2	16.0	16.0	16	180	2
4010d20.00L104Z2	20.0	20.0	20	104	2
4010d20.00L180Z2	20.0	20.0	20	180	2



Z1-2



PCD



$ap=0.15 \times d_1$

$ae=0.03 \times d_1$
 $ap=1 \times d_1$

Formules

$$F = F_z \cdot Z$$

$$V_f = F_z \cdot Z \cdot n$$

$$n = \frac{V_c \cdot 1000}{\pi \cdot d_1}$$

$$V_c = \frac{\pi \cdot d_1 \cdot n}{1000}$$

$$f_z = \frac{V_f}{Z \cdot n}$$

Légende

F [mm]: Avance par tour

F_z [mm]: Avance par dent

Z: Nombre de dents

V_f [mm/min]: Vitesse d'avance

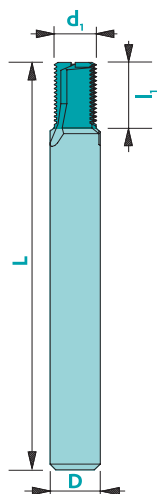
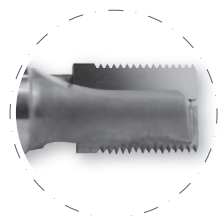
n: Nombre de tours par minute

Autres dimensions, CVD/CBN sur demande

45200

Fraise à fileter PCD

filetage intérieur & extérieur



Groupe matière (voir page 4)

	a	b	c
V_c [m/min]	400	400	400
F_z	$\varnothing/300$	$\varnothing/300$	$\varnothing/300$

Tolérances

 $d_1 = +0/-0.1$
 $D: h5$
Z1-2**PCD**

Art. n°	Ø nominal	Pas	d_1	l_1	D	L	Z
45200M2.00	M2.00	0.40	1.40	4.0	3	38	1
45200M2.50	M2.50	0.45	1.80	5.0	6	57	1
45200M3.00	M3.00	0.50	2.30	6.0	6	57	1
45200M4.00	M4.00	0.70	3.00	8.0	6	57	2
45200M5.00	M5.00	0.80	3.80	10.0	6	57	2
45200M6.00	M6.00	1.00	4.50	12.0	6	57	2
45200M8.00	M8.00	1.25	5.00	16.0	6	57	2

Formules

$$F = F_z \cdot Z$$

$$V_f = F_z \cdot Z \cdot n$$

$$n = \frac{V_c \cdot 1000}{\pi \cdot d_1}$$

$$V_c = \frac{\pi \cdot d_1 \cdot n}{1000}$$

$$f_z = \frac{V_f}{Z \cdot n}$$

Légende

F [mm]: Avance par tour

 F_z [mm]: Avance par dent

Z: Nombre de dents

 V_f [mm/min]: Vitesse d'avance

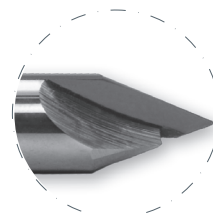
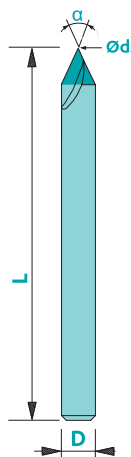
n: Nombre de tours par minute

Autres dimensions, CVD/CBN sur demande

Fraise à graver PCD - 3/4 - plat à la pointe

4119-3

Groupe matière (voir page 4)	a	b	c
n [rpm]	40'000	40'000	40'000
Fz↓ [mm]	0.003	0.003	0.003
Fz→ [mm]	Ø d ₁ /10	Ø d ₁ /10	Ø d ₁ /10



Tolérances d₁: +/- 0.01
D: h5

Art. n°	α	d ₁	D	L
4119-3a40d0.05	40°	0.05	3	33
4119-3a40d0.08	40°	0.08	3	33
4119-3a40d0.10	40°	0.10	3	33
4119-3a50d0.05	50°	0.05	3	33
4119-3a50d0.10	50°	0.08	3	33
4119-3a50d0.15	50°	0.10	3	33
4119-3a60d0.05	60°	0.05	3	33
4119-3a60d0.08	60°	0.08	3	33

Art. n°	α	d ₁	D	L
4119-3a60d0.10	60°	0.10	3	33
4119-3a70d0.05	70°	0.05	3	33
4119-3a70d0.08	70°	0.08	3	33
4119-3a70d0.10	70°	0.10	3	33
4119-3a90d0.05	90°	0.05	3	33
4119-3a90d0.08	90°	0.08	3	33
4119-3a90d0.10	90°	0.10	3	33



Z1



PCD

Commande Demande d'offre

Angle (α): <input type="checkbox"/> Par défaut : 60° <input type="checkbox"/> 30° <input type="checkbox"/> 35° <input type="checkbox"/> 45° <input type="checkbox"/> Autres : _____ <input type="checkbox"/> 50° <input type="checkbox"/> 55° <input type="checkbox"/> 90°		Ø Tige : <input type="checkbox"/> Par défaut : D=3 <input type="checkbox"/> Autres : D= _____	N° commande : _____
Matière à usiner : _____	Quantité : _____	d₁ (dès 0.02 mm) : _____	
Personne de contact : _____		Timbre de la société & date : _____	

Formules

$$F = F_z \cdot Z$$

$$V_f = F_z \cdot Z \cdot n$$

$$n = \frac{V_c \cdot 1000}{\pi \cdot d_1}$$

$$V_c = \frac{\pi \cdot d_1 \cdot n}{1000}$$

$$f_z = \frac{V_f}{Z \cdot n}$$

Légende

F [mm]: Avance par tour

F_z [mm]: Avance par dent

Z: Nombre de dents

V_f [mm/min]: Vitesse d'avance

n: Nombre de tours par minute

Dimensions standards des barreaux : Ø 3x L 38, Ø 4x L 38, Ø 6x L 38, Ø 6x L 51, Ø 8x L 61, Ø 10x L 72, Ø 12x L 83, Ø 16x L 92, Ø 20x L 104

Autres dimensions, CVD/CBN sur demande

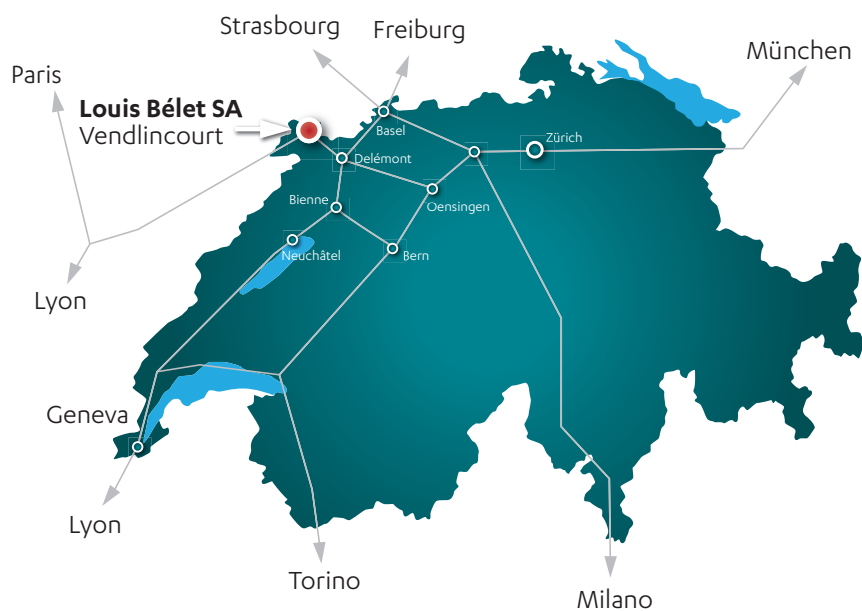


Depuis 1948

Fondée en 1948 à Vendlincourt par Louis Bélet, l'entreprise familiale emploie 150 collaborateurs et est aujourd'hui dirigée par les deux petits-enfants du fondateur, Madame Roxane Piquerez et Monsieur Arnaud Maître.

LOUIS BELET SA

Les Gasses 11
 CH - 2943 Vendlincourt
 Tél. +41 (0) 32 474 04 10
 Fax +41 (0) 32 474 45 42
 www.louisbelet.ch
 info@louisbelet.ch



La quête de l'excellence

L'esprit Bélet repose sur la quête de l'excellence. Dans toutes nos activités, nous essayons toujours de trouver les meilleures solutions, pour nos clients et nos employés.

La gestion de la qualité et la gestion environnementale sont attestées par les certificats ISO 9001:2015 et ISO 14001:2015



Liste des revendeurs disponible
 sur www.louisbelet.ch

