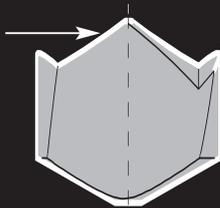


X-TREME BORING BITS

OUTIL DE HAUTE PRESTATION

NOUVEL AFFUTAGE AVEC INCISEUR RENFORCE

Coupe
inclinée



SPECIAL METAL DUR MICROGRAIN



La superficie de perçage reduite
permet de haute vitesse d'avancement

Le meilleur métal dur industriel

Le choix de la matière première représente le premier élément de distinction de la qualité CMT. Dans le cas des mèches X-Treme, les pointes sont réalisées avec du carbure spécialement conçu et grâce à cette spécificité, elles résistent encore plus à l'usure et permettent plus de ré-affûtages.

Revêtement anti-adhérent PTFE

Les mèches CMT sont immédiatement reconnaissables par le revêtement anti-adhérent PTFE qui est applicable sur le corps de l'outil en 2 couches fixées à chaud à 420°, un tel revêtement permet une évacuation des copeaux plus efficace et constante ; résine, colle n'adhèrent pas aux mèches CMT

Corps en acier haute résistance

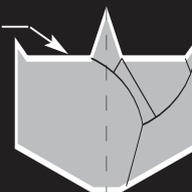
La fixation et le corps des mèches X-treme sont conçus avec des barres d'acier Steeltec

Les qualités de cet acier sont :

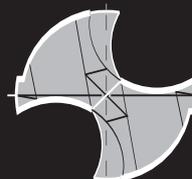
- dureté supérieure
- haute résistance à l'abrasion
- distorsion minimale
- résistance exceptionnelle aux chocs thermiques et mécaniques

AFFUTAGE STANDARD

Coupe
plate



METAL DUR STANDARD



Superficie de perçage standard

Affûtage de précision

L'affûtage du carbure garantit une parfaite finition de 0.4 μ /mm. Ceci est obtenu seulement avec les machines automatiques à contrôle numérique équipées avec 6 axes pour garantir une précision parfaite.

Brasure solide avec liant anti-choc

Les pointes en carbure micrograin sont soudées avec une brasure spéciale. Ce liant permet une brasure à des températures supérieures par rapport au standard et la rend plus fiable en maintenant le carbure entier des cassures possibles.

Rectification de précision de l'attaque

La rectification est effectuée avec des machines à contrôle numérique qui permettent une finition à 0.8 μ /mm. La finition uniforme de la fixation permet d'avoir une prise ferme et précise du mandrin de la machine, en évitant ainsi une adhérence insuffisante et rotations excentrées.

