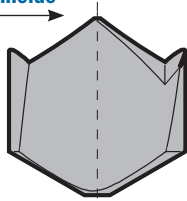


# XTREME BORING BITS

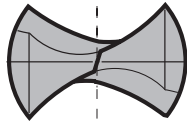
## Outils à haute performance / Hochleistungswerkzeuge

### NOUVEL AFFÛTAGE AVEC INCISEURS RENFORCÉS NEUES SCHLEIFEN MIT VERSTÄRKTEN VORSCHNEIDERN

Coupe inclinée  
Schrägschneide



SPÉCIAL CARBURE MICROGRAIN  
SPEZIELLES FEINSTKORNHARTMETALL



La superficie de perçage réduite  
permet de haute vitesse d'avance

Die kleinere Bohroberfläche ermöglicht  
einen schnelleren Vorschub

### Le meilleur carbure industriel

Le choix de la matière première représente le premier élément de distinction de la qualité CMT. Dans le cas des mèches XTreme, les tranchants encore plus à l'usure et permettent plus de réaffûtages.

### 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.

### Revêtement anti-adhérent P.T.F.E.

Les mèches CMT sont immédiatement reconnaissables par le revêtement anti-adhérent P.T.F.E. 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 outils CMT.

### Brasage solide avec liant anti-choc

Les tranchants 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.

### Corps en acier à haute résistance

Les queues et le corps des mèches XTreme sont réalisés en acier d'haute qualité fourni par la société Steeltec (Suisse) pour vous garantir:

- Dureté supérieure.
- Haute résistance à l'abrasion.
- Distorsion minimale.
- Résistance exceptionnelle aux chocs thermiques et mécaniques.

### Rectification de précision de la queue

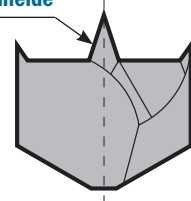
La rectification est effectuée avec des machines à contrôle numérique qui permettent une finition à 0,8 µ/mm.

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.

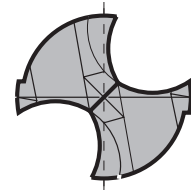


### AFFÛTAGE STANDARD STANDARDSCHLEIFEN

Coupe plate  
Flachschneide



CARBURE STANDARD  
STANDARHARTMETALL



Superficie de perçage standard  
Standardboheroberfläche

### Das beste, industrielle Hartmetall

Die Wahl der Rohstoffen ist CMT sehr wichtig. Die XTreme-Schneiden sind besonders haltbar und verschleißfest. Sie können diese Werkzeuge mehrmals schleifen.

### Präzisionsschleifen

Engste Fertigungstoleranzen für beste Schneidergebnisse und eine 0,4 µ/mm Rundlaufgenauigkeit an den Schneiden. Das Schleifen wird auf modernen 6-achsigen CNC-Maschinen ausgeführt.

### Antihaut-P.T.F.E.-Beschichtung

Alle Bohrer sind mit einer industriellen P.T.F.E.-Schicht beschichtet, die bei 420° aufgebracht wird. Diese verhindert das „Anbacken“ von Herz oder ähnliches und lässt den Bohrer kühler arbeiten.

### Löt- und Flussmittel

Spezielle Löt- und Flussmittel für höhere Löttemperaturen, um ein dauerhaftes Lötens zwischen Hartmetallschneiden und Bohren zu garantieren.

### Widerstandsfähiger Stahlkörper

Die Schäfte und die Körper der XTreme-Bohrer werden vom Unternehmen Steeltec (in der Schweiz) aus hochwertigen Stahlstäben hergestellt, um Ihnen die folgenden Eigenschaften zu garantieren:

- Extreme Härte.
- hoher Abriebwiderstand
- Verzerrungsarm.
- Hoch thermischer, mechanischer Ermüdungswiderstand.

### Präzisionsschleifen des Schaftes

Engste Fertigungstoleranzen für beste Schneidergebnisse eine 0,8 µ/mm Rundlaufgenauigkeit an den Schneiden. Das Schleifen wird auf modernen 6-achsigen CNC-Maschinen ausgeführt.

Saw blades

Jig saw blades

Tools with bore & knives

Router bits & sets

CNC router cutter & chucks

Industrial dowel drills

Bits for hand power tools

Power tools & accessories

Display cabinets & spare parts