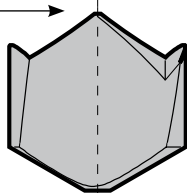


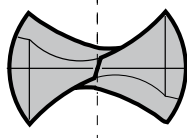
## UTENSILI AD ALTE PRESTAZIONI / BROCAS DE ALTAS PRESTACIONES

**NUOVA AFFILATURA CON INCISORI RINFORZATI**  
**NUEVO AFILADO CON PRE-CORTADORES REFORZADOS**

Tagliente inclinato  
 Corte inclinado



**SPECIALE METALLO DURO IN MICROGRANA**  
**METAL DURO ESPECIAL EN MICROGRANO**



La ridotta superficie di foratura  
 consente alte velocità di avanzamento

La reducida superficie de taladrado  
 permite altas velocidades de avance

### Il miglior metallo duro industriale

La scelta della materia prima rappresenta il primo elemento di distinzione della qualità CMT. Nel caso delle punte "XTREME" le cuspidi sono realizzate con metallo duro specificatamente prodotto dalla Ceratizit e grazie alla loro particolare formula resistono maggiormente all'usura e consentono più riaffilature.

### Affilatura di precisione

L'affilatura del metallo duro garantisce una perfetta finitura di 0.4µ/mm. Essa viene eseguita solo su macchine automatiche a controllo numerico attrezzate con 6 assi per garantire una precisione perfetta.

### Rivestimento antiaderente P.T.F.E.

Le punte CMT sono immediatamente riconoscibili dal rivestimento antiaderente P.T.F.E., che viene applicato sul corpo dell'utensile in due strati fissati a caldo a 420°. Tale rivestimento permette un'evacuazione dei trucioli più efficiente e costante; resina, colle o morchie non aderiscono più alle punte.

### Saldobrasatura con lega anti-shock

Le cuspidi di metallo duro in micrograna vengono brasate con uno speciale saldante. Questa speciale lega permette una brasatura a temperature superiori rispetto allo standard e la rende più affidabile mantenendo il metallo duro integro da conseguenti rotture.

### Corpo d'acciaio ad alta resistenza

L'attacco ed il corpo delle punte "XTREME" sono ricavati da barre d'acciaio prodotte dalla Steeltec di Lucerna (Svizzera).

Le particolari qualità di questo acciaio sono: durezza superiore, alta resistenza all'abrasione, distorsione minima, resistenza eccezionale ai più alti stress termici e meccanici.

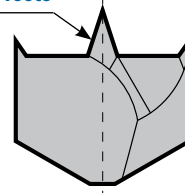
### Rettifica di precisione sull'attacco

La rettifica viene effettuata con macchine a controllo numerico che permettono di ottenere una finitura a 0.8µ/mm. La finitura uniforme dell'attacco consente di avere una presa salda e precisa del mandrino della macchina, evitando così una scarsa aderenza e rotazioni fuori centro.

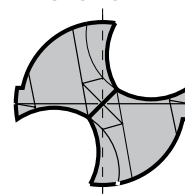


**AFFILATURA STANDARD**  
**AFILADO ESTÁNDAR**

Tagliente piano  
 Corte recto



**METALLO DURO STANDARD**  
**METAL DURO ESTÁNDAR**



Superficie di foratura standard  
 Superficie de taladrado estándar

### El mejor metal duro industrial

La selección de la materia prima representa el primer elemento de distinción de la calidad CMT. En el caso de las brocas "Xtreme" las cúspides están realizadas con metal duro producido especialmente por Ceratizit y gracias a su particular fórmula resisten más al desgaste y admiten más reafileados.

### Afilado de precisión

El afilado del metal duro asegura un acabado perfecto de 0.4µ/mm. Este afilado se realiza sólo en máquinas automáticas y de control numérico equipadas con 6 ejes para asegurar una precisión total.

### Revestimiento antiadherente P.T.F.E.

Las brocas CMT se reconocen inmediatamente por su revestimiento antiadherente P.T.F.E., que se aplica en el cuerpo de la herramienta en dos estratos fijados al calor a 420° C. Este revestimiento permite una evacuación de las virutas más eficiente y constante; resinas, colas o incrustaciones no se adhieren más en las brocas.

### Soldadura de bronce y plata con aleación anti-shock

Las cúspides de metal duro en micrograno se sueldan con un soldador especial. Esta aleación especial permite soldar a temperaturas superiores respecto de los estándares y le otorga mayor fiabilidad manteniendo el metal duro íntegro ante posibles roturas.

### Cuerpo de acero de alta resistencia

El mango y el cuerpo de las brocas "Xtreme" se obtiene de barras de acero producidas por Steeltec de Lucerna (Suiza). Las cualidades especiales de este tipo de acero son: dureza superior, alta resistencia a la abrasión, distorsión mínima, resistencia excepcional a los más altos niveles de variación térmica y mecánica.

### Rectificado de precisión de la conexión

La rectificación se lleva a cabo con máquinas de control numérico que permiten obtener un acabado a 0.8µ/mm. El acabado uniforme de la conexión permite obtener un ajuste sólido y exacto del mandrino de la máquina, evitando de este modo una adherencia escasa y rotaciones descentradas.