

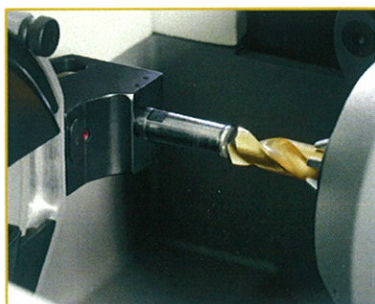
Affûteuse de forets hélicoïdaux CNC **DAREX** XPS-16 au processus



Une démonstration gratuite en vos ateliers



Insertion du foret dans le mandrin de précision capacité 3,0–16 mm



Position de départ (START)



Détection et positionnement du foret avec un palpeur à fibre optique



Excellente sur
matière opt
spécia

ayant fait ses preuves, garante de précision et de régularité constantes.

Caractéristiques techniques CNC **DAREX** XPS-16

Moteur:	230 volts 50 Hz 4 amp.
Vitesse de rotation:	2850 t/min
Niveau sonore:	max. 60 dB
Dimensions (l x p x h):	660 x 560 x 305 mm
Poids:	52,0 kg

Affûtez de façon individuelle, rentable et en qualité de pointe vos forets HSS et en carbure monobloc de 3,0-16,0 mm.

Le système GMC (Grind Motion Control) adapte la vitesse d'affûtage à l'enlèvement de matière préréglé, évite les échauffements des arêtes et permet d'obtenir d'excellents états de surface.



CE

s vous convaincra!



Option:

Art. réf. 46004

Dimensions l 1000 | p 495 | h 800

Armoire support étudiée pour recevoir l'aspiration, avec trois compartiments coulissants pour les outils et accessoires.



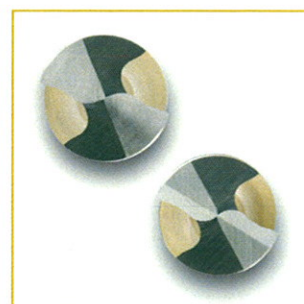
face et enlèvement de
mal avec des meules
ement étudiées



Amincissement précis et variable en une
seule opération



Sélection d'un processus de brossage
automatique pour l'arrondi des tranchants,
avec durée programmable



Choix d'affûtage tronconique
ou à facettes avec variantes
d'amincissement actuelles