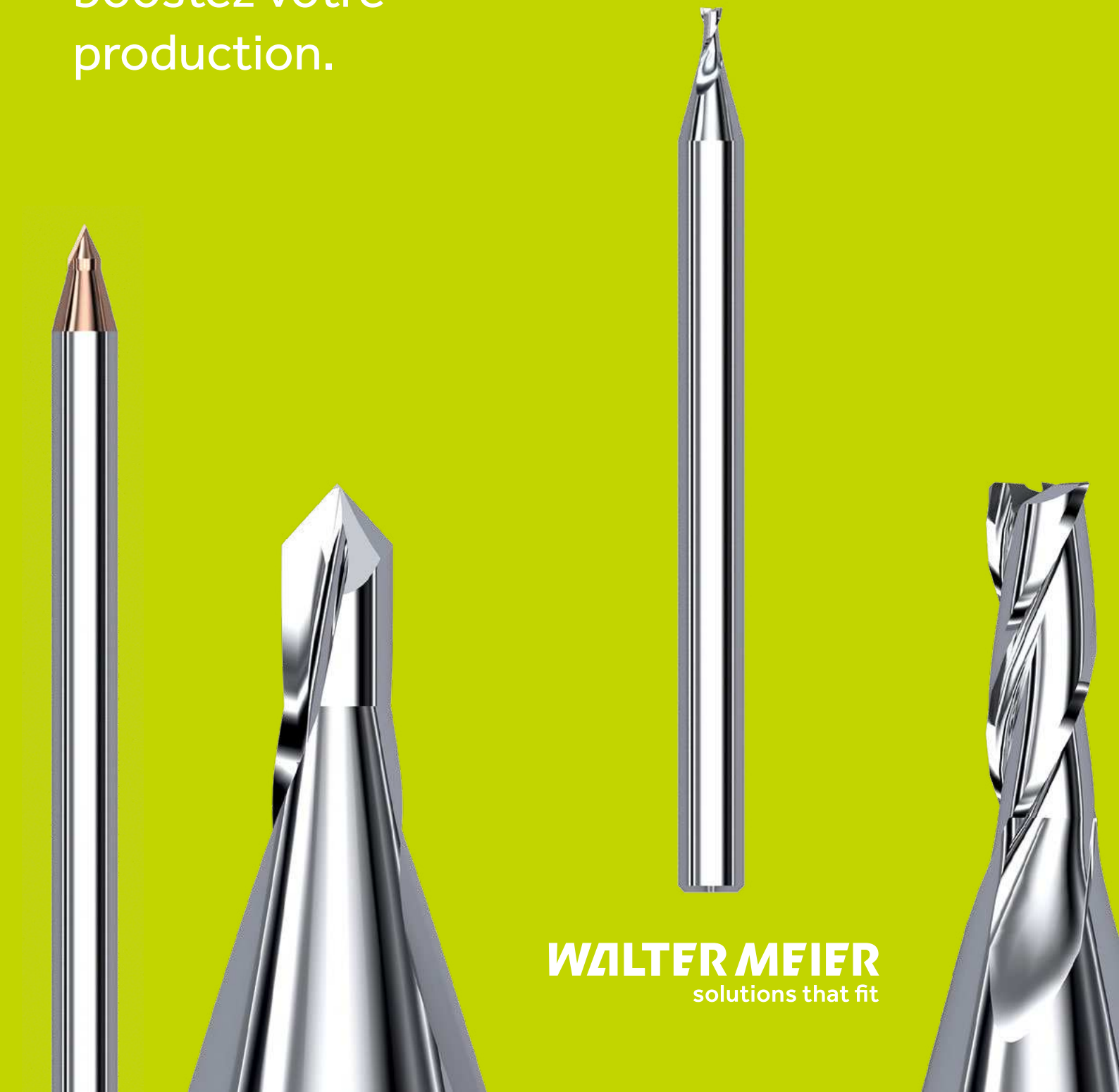
XACT tools

Outils en carbure monobloc pour l'horlogerie : boostez votre production.

La collection de Micro-outils



WALTER MEIER
solutions that fit

Exactement les fraises en carbure monobloc que vous souhaitez ?

Notre engagement est de vous proposer des outils à l'avant-garde de la technologie et réalisés avec le plus grand soin. Notre démarche intègre, la recherche et la mise en œuvre de technologies de coupe innovantes répondant aux défis les plus élevés des industries de pointe.

Le programme

Les outils XACT sont réalisés á partir des meilleurs matériaux. Chaque outil est conçu et fabriqué en interne selon les exigences les plus strictes.

Pointage S. 5-7 1

Anglage S. 9-10 2

Fraisage S. 13-16 3

Gravage S. 19-21 4

La précision du centrage ! Des chanfreins parfaitement exécutés pour vos micro-usinages.

Pointage

Le pointage est une opération délicate, devant être réalisée en continu et sans effort pour assurer une parfaite coaxialité avec le trou. Le résultat est un chanfrein finement strié exempt de bavures.

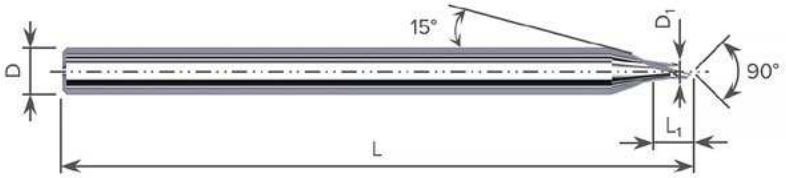
XT MBZ2AS	**Foret à centrer Z2** Résultat brillant sans stries, ni bavures	6
XT MFZF2AS	**Centreur-angleur Z2** Pointage & Anglage réunis en un outil	7

Pointage

XT MBZ2AS

Foret à centrer Z2
Exécution fine

Un choix sûr en matière de pointage fin de matériaux tendres tel que l'or, le laiton ou les aciers de décolletage. Sa géométrie effilée permet de chanfreiner des trous dès Ø0.10mm.



→ Direction

90° Angle

Carbure	Revêtu	Dimensions			
		D_1	L_1	D_{H5}	L
XT MBZ2AS 0050	XT MBZ2AS 0050R	0.50	1.0	3	40
XT MBZ2AS 0075	XT MBZ2AS 0075R	0.75	1.5	3	40
XT MBZ2AS 0100	XT MBZ2AS 0100R	1.00	1.5	3	40
XT MBZ2AS 0125	XT MBZ2AS 0125R	1.25	2.0	3	40
XT MBZ2AS 0150	XT MBZ2AS 0150R	1.50	2.0	3	40
XT MBZ2AS 0200	XT MBZ2AS 0200R	2.00	4.0	3	40
XT MBZ2AS 0250	XT MBZ2AS 0250R	2.50	4.0	3	40
XT MBZ2AS 0300	XT MBZ2AS 0300R	3.00	4.0	3	40
XT MBZ2AS 0350	XT MBZ2AS 0350R	3.50	4.0	4	50
XT MBZ2AS 0400	XT MBZ2AS 0400R	4.00	4.0	4	50

Conditions de coupe

Matière à usiner	øD1					
	0.50 - 0.99	1.00 - 1.49	1.50 - 1.99	2.00 - 2.99	3.00 - 4.49	
Acier de décolletage	25 000	15 000	10 000	8 000	5 000	Vitesse de rotation (tr/min)
	0.008	**0.015**	**0.025**	**0.035**	**0.050**	**Avance par tour (mm)**
Laiton au plomb	35 000	20 000	15 000	10 000	7 000	Vitesse de rotation (tr/min)
	0.010	**0.020**	**0.030**	**0.040**	**0.060**	**Avance par tour (mm)**
Cuivre allié	20 000	12 000	9 000	6 000	4 000	Vitesse de rotation (tr/min)
	0.010	**0.020**	**0.030**	**0.040**	**0.060**	**Avance par tour (mm)**
Or & argent	35 000	20 000	15 000	10 000	7 000	Vitesse de rotation (tr/min)
	0.010	**0.020**	**0.030**	**0.040**	**0.060**	**Avance par tour (mm)**

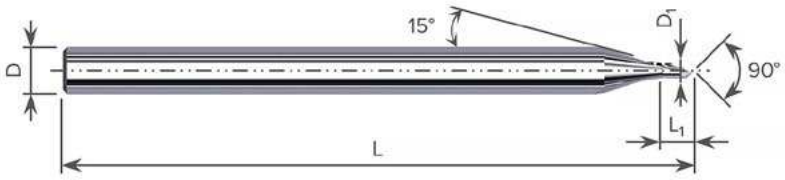
Nos conseils d'utilisation: Pour une utilisation en fraisage, augmentez la vitesse de coupe de 30% et adapter l'avance.

Pointage

XT MFZF2AS

Centreur-angleur Z2
Exécution standard 2xD

Destiné aux applications difficiles telles que les aciers inoxydables (316L, 904L et DURNICO) et alliages de titane. Sa capacité à angler, permet de réduire le nombre et les changements d'outils.



Direction | Angle: 90°

Carbure	Revêtu	Dimensions			
		D_1	L_1	D_{H5}	L
XT MFZF2AS 0050 2xD	XT MFZF2AS 0050R 2xD	0.50	1.0	3	40
XT MFZF2AS 0100 2xD	XT MFZF2AS 0100R 2xD	1.00	2.0	3	40
XT MFZF2AS 0150 2xD	XT MFZF2AS 0150R 2xD	1.50	3.0	3	40
XT MFZF2AS 0200 2xD	XT MFZF2AS 0200R 2xD	2.00	4.0	3	40
XT MFZF2AS 0300 2xD	XT MFZF2AS 0300R 2xD	3.00	6.0	3	40
XT MFZF2AS 0400 2xD	XT MFZF2AS 0400R 2xD	4.00	8.0	4	40

Conditions de coupe

Matière à usiner	øD1					
	0.50 - 0.99	1.00 - 1.49	1.50 - 1.99	2.00 - 2.99	3.00 - 4.49	
Acier de décolletage	25 000	15 000	10 000	8 000	5 000	Vitesse de rotation (tr/min)
	0.008	**0.015**	**0.025**	**0.035**	**0.050**	**Avance par tour (mm)**
Laiton au plomb	35 000	20 000	15 000	10 000	7 000	Vitesse de rotation (tr/min)
	0.008	**0.015**	**0.025**	**0.035**	**0.050**	**Avance par tour (mm)**
Cuivre allié < 30HRC	20 000	12 000	9 000	6 000	4 000	Vitesse de rotation (tr/min)
	0.006	**0.012**	**0.020**	**0.030**	**0.040**	**Avance par tour (mm)**
Acier inoxydable	20 000	12 000	9 000	6 000	4 000	Vitesse de rotation (tr/min)
	0.008	**0.015**	**0.025**	**0.035**	**0.050**	**Avance par tour (mm)**
Super alliage	10 000	15 000	10 000	8 000	5 000	Vitesse de rotation (tr/min)
	0.004	**0.008**	**0.012**	**0.015**	**0.020**	**Avance par tour (mm)**
Cuivre allié	25 000	15 000	10 000	8 000	5 000	Vitesse de rotation (tr/min)
	0.008	**0.015**	**0.025**	**0.035**	**0.050**	**Avance par tour (mm)**
Aluminium	35 000	20 000	15 000	10 000	7 000	Vitesse de rotation (tr/min)
	0.008	**0.015**	**0.025**	**0.035**	**0.050**	**Avance par tour (mm)**
Or & argent	35 000	20 000	15 000	10 000	7 000	Vitesse de rotation (tr/min)
	0.008	**0.015**	**0.025**	**0.035**	**0.050**	**Avance par tour (mm)**

Nos conseils d'utilisation: Pour une utilisation en fraisage, augmentez la vitesse de coupe de 30% et adapter l'avance.

Des arêtes de coupe vives contre la bavure.

Anglage

L'anglage est un fraisage, consistant à raccorder deux surfaces planes à l'aide d'un angle à 45° dit chanfrein pour éliminer les bavures de bord. Fonctionnel et esthétique, l'anglage est une finition très appréciée sur les pièces mécaniques.

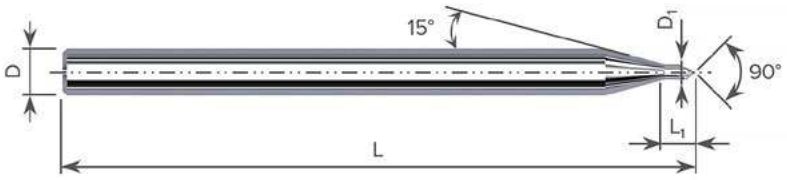
XT MF3AS-2 **Fraise à angler Z3** 10
Angler tous les matériaux sans effort

Anglage

XT MF3AS-2

Fraise à angler Z3
Exécution standard 2xD

Convient à toutes les situations même les plus extrêmes. Permet d'atteindre un état de surface de qualité N3 (Ra 0.10µm) avec des stries lissées et une absence de bavure de bord.



Direction | Angle: 90°

Carbure	Revêtu	Dimensions				
		D_1	L_1	D_2	D_{H5}	L
XT MF3AS 0050 2xD	XT MF3AS 0050R 2xD	0.50	1.0	0.05	3	40
XT MF3AS 0080 2xD	XT MF3AS 0080R 2xD	0.80	1.6	0.08	3	40
XT MF3AS 0100 2xD	XT MF3AS 0100R 2xD	1.00	2.0	0.10	3	40
XT MF3AS 0150 2xD	XT MF3AS 0150R 2xD	1.50	3.0	0.15	3	40
XT MF3AS 0200 2xD	XT MF3AS 0200R 2xD	2.00	4.0	0.20	3	40
XT MF3AS 0300 2xD	XT MF3AS 0300R 2xD	3.00	6.0	0.30	3	40
XT MF3AS 0400 2xD	XT MF3AS 0400R 2xD	4.00	8.0	0.40	4	50

Conditions de coupe

Matière à usiner	øD1					
	0.50 - 0.99	1.00 - 1.49	1.50 - 1.99	2.00 - 2.99	3.00 - 4.49	
Acier de décolletage	35 000	20 000	15 000	10 000	7 000	Vitesse de rotation (tr/min)
	0.003	**0.006**	**0.010**	**0.012**	**0.015**	**Avance par tour (mm)**
Laiton au plomb	50 000	30 000	20 000	15 000	10 000	Vitesse de rotation (tr/min)
	0.003	**0.006**	**0.010**	**0.012**	**0.015**	**Avance par tour (mm)**
Cuivre allié < 30HRC	25 000	15 000	10 000	8 000	5 000	Vitesse de rotation (tr/min)
	0.003	**0.006**	**0.010**	**0.012**	**0.015**	**Avance par tour (mm)**
Acier inoxydable	35 000	20 000	15 000	10 000	7 000	Vitesse de rotation (tr/min)
	0.003	**0.006**	**0.010**	**0.012**	**0.015**	**Avance par tour (mm)**
Super alliage	10 000	6 000	4 000	3 000	2 000	Vitesse de rotation (tr/min)
	0.003	**0.006**	**0.010**	**0.012**	**0.015**	**Avance par tour (mm)**
Cuivre allié	35 000	20 000	15 000	10 000	7 000	Vitesse de rotation (tr/min)
	0.003	**0.006**	**0.010**	**0.012**	**0.015**	**Avance par tour (mm)**
Aluminium	50 000	30 000	20 000	15 000	10 000	Vitesse de rotation (tr/min)
	0.003	**0.006**	**0.010**	**0.012**	**0.015**	**Avance par tour (mm)**
Or & argent	50 000	30 000	20 000	15 000	10 000	Vitesse de rotation (tr/min)
	0.003	**0.006**	**0.010**	**0.012**	**0.015**	**Avance par tour (mm)**

Nos conseils d'utilisation: Pour prolonger la durée de vie de l'outil, privilégiez plusieurs passes légères.

Donnez du mouvement à vos usinages !

Des possibilités infinies adaptées
à vos besoins !

Géométrie et revêtement novateur. Pour se différencier de la concurrence.

Fraisage

Les fraises en bout sont les outils de base pour la réalisation d'enveloppes de forme. Les fraises spécifiques-matière se révèlent largement supérieures en terme de productivité et de durée de vie par rapport aux versions classiques.

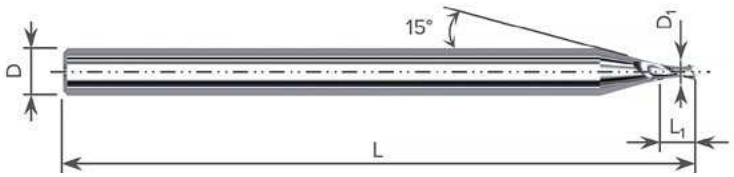
XT MF2AS-2	**Micro-fraise Z2 2xD** Référence pour le fraisage de l'or et du laiton	14
XT MF3AS-3	**Micro-fraise Z3 3xD** Contournage des aciers inoxydables	15
XT MF4AS-2.5	**Micro-fraise Z4 2.5xD** Qualité de finition et durée de vie élevée	16

Fraisage

XT MF2AS-2

Micro-fraise Z2 2xD
Exécution standard

Fascine par ses capacités exceptionnelles de plongée et rainurage dans le laiton et l'or. Conçue spécifiquement pour produire une coupe nette et sans bavure à forte avance.



Direction

Carbure	Revêtu	Dimensions			
		D_1	L_1	D_{H5}	L
XT MF2AS 0050 2xD	XT MF2AS 0050R 2xD	0.50	1.0	3	40
XT MF2AS 0080 2xD	XT MF2AS 0080R 2xD	0.80	1.6	3	40
XT MF2AS 0100 2xD	XT MF2AS 0100R 2xD	1.00	2.0	3	40
XT MF2AS 0150 2xD	XT MF2AS 0150R 2xD	1.50	3.0	3	40
XT MF2AS 0200 2xD	XT MF2AS 0200R 2xD	2.00	4.0	3	40
XT MF2AS 0300 2xD	XT MF2AS 0300R 2xD	3.00	6.0	3	40
XT MF2AS 0400 2xD	XT MF2AS 0400R 2xD	4.00	8.0	4	40

Conditions de coupe

Matière à usiner	øD1					
	0.50 - 0.99	1.00 - 1.49	1.50 - 1.99	2.00 - 2.99	3.00 - 4.49	
Acier de décolletage	35 000	20 000	15 000	10 000	7 000	Vitesse de rotation (tr/min)
	0.003	**0.008**	**0.012**	**0.015**	**0.020**	**Avance par tour (mm)**
Laiton au plomb	50 000	30 000	20 000	15 000	10 000	Vitesse de rotation (tr/min)
	0.003	**0.008**	**0.012**	**0.015**	**0.020**	**Avance par tour (mm)**
Cuivre allié	35 000	20 000	15 000	10 000	7 000	Vitesse de rotation (tr/min)
	0.003	**0.008**	**0.012**	**0.015**	**0.020**	**Avance par tour (mm)**
Or & argent	50 000	30 000	20 000	15 000	10 000	Vitesse de rotation (tr/min)
	0.003	**0.008**	**0.012**	**0.015**	**0.020**	**Avance par tour (mm)**

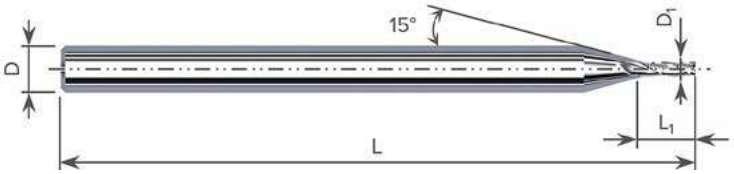
Nos conseils d'utilisation: Réduire l'avance de 50% en plongée et lors de changement brusque de direction.

Fraisage

XT MF3AS-3

Micro-fraise Z3 3xD
Exécution standard

Conception polyvalente optimisée pour les aciers inoxydables austénitiques (316L). Très appréciée en contournage, elle autorise une productivité élevée avec une très bonne répétabilité.



Direction

Carbure	Revêtu	Dimensions			
		D_1	L_1	D_{H5}	L
XT MF3AS 0050 3xD	XT MF3AS 0050R 3xD	0.50	1.5	3	40
XT MF3AS 0080 3xD	XT MF3AS 0080R 3xD	0.80	2.4	3	40
XT MF3AS 0100 3xD	XT MF3AS 0100R 3xD	1.00	3.0	3	40
XT MF3AS 0150 3xD	XT MF3AS 0150R 3xD	1.50	4.5	3	40
XT MF3AS 0200 3xD	XT MF3AS 0200R 3xD	2.00	6.0	3	40
XT MF3AS 0300 3xD	XT MF3AS 0300R 3xD	3.00	9.0	3	40
XT MF3AS 0400 3xD	XT MF3AS 0400R 3xD	4.00	12.0	4	40

3

Conditions de coupe

Matière à usiner	øD1					
	0.50 - 0.99	1.00 - 1.49	1.50 - 1.99	2.00 - 2.99	3.00 - 4.49	
Acier de décolletage	35 000	20 000	15 000	10 000	7 000	Vitesse de rotation (tr/min)
	0.002	**0.004**	**0.006**	**0.008**	**0.010**	**Avance par tour (mm)**
Laiton au plomb	50 000	30 000	20 000	15 000	10 000	Vitesse de rotation (tr/min)
	0.002	**0.004**	**0.006**	**0.008**	**0.010**	**Avance par tour (mm)**
Cuivre allié < 30HRC	25 000	15 000	10 000	8 000	5 000	Vitesse de rotation (tr/min)
	0.002	**0.004**	**0.006**	**0.008**	**0.010**	**Avance par tour (mm)**
Acier inoxydable	35 000	20 000	15 000	10 000	7 000	Vitesse de rotation (tr/min)
	0.002	**0.004**	**0.006**	**0.012**	**0.015**	**Avance par tour (mm)**
Super alliage	10 000	6 000	4 000	3 000	2 000	Vitesse de rotation (tr/min)
	0.002	**0.004**	**0.006**	**0.012**	**0.015**	**Avance par tour (mm)**
Cuivre allié	35 000	20 000	15 000	10 000	7 000	Vitesse de rotation (tr/min)
	0.002	**0.004**	**0.006**	**0.012**	**0.015**	**Avance par tour (mm)**
Aluminium	50 000	30 000	20 000	15 000	10 000	Vitesse de rotation (tr/min)
	0.003	**0.006**	**0.010**	**0.015**	**0.020**	**Avance par tour (mm)**
Or & argent	50 000	30 000	20 000	15 000	10 000	Vitesse de rotation (tr/min)
	0.002	**0.004**	**0.006**	**0.012**	**0.010**	**Avance par tour (mm)**

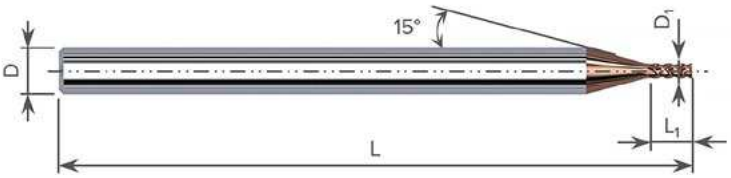
Nos conseils d'utilisation: Pour prolonger la durée de vie de l'outil, privilégier plusieurs passes légères.

Fraisage

XT MF4AS-2.5

Micro-fraise Z4 2.5xD
Exécution standard

Conçue pour la finition des matériaux difficiles à usiner tel que les aciers inoxydables et les alliages de titane. Résistance exceptionnelle même à très hautes températures. (1'100°c)



Direction

Revêtu	Dimensions			
	D_1	L_1	D_{H5}	L
XT MF4AS 0050R 2.5xD	0.50	1.25	3	40
XT MF4AS 0080R 2.5xD	0.80	2.0	3	40
XT MF4AS 0100R 2.5xD	1.00	2.5	3	40
XT MF4AS 0150R 2.5xD	1.50	3.75	3	40
XT MF4AS 0200R 2.5xD	2.00	5.0	3	40
XT MF4AS 0300R 2.5xD	3.00	7.5	3	40
XT MF4AS 0400R 2.5xD	4.00	10.0	4	40

Conditions de coupe

Matière à usiner	øD1					
	0.50 - 0.99	1.00 - 1.49	1.50 - 1.99	2.00 - 2.99	3.00 - 4.49	
Acier allié < 30HRC	25 000	15 000	10 000	8 000	5 000	Vitesse de rotation (tr/min)
	0.003	**0.006**	**0.010**	**0.012**	**0.015**	**Avance par tour (mm)**
Acier inoxydable	35 000	20 000	15 000	10 000	7 000	Vitesse de rotation (tr/min)
	0.004	**0.008**	**0.012**	**0.015**	**0.018**	**Avance par tour (mm)**
Super alliage	10 000	6 000	4 000	3 000	2 000	Vitesse de rotation (tr/min)
	0.003	**0.006**	**0.010**	**0.012**	**0.015**	**Avance par tour (mm)**

Nos conseils d'utilisation: Pour prolonger la durée de vie de l'outil, privilégier plusieurs passes légères.

Innovez dans vos opérations traditionnelles !

Un simple fraisage peut devenir une opération à haute valeur ajoutée !

Besoin de finesse dans l'exécution ?
Laisser une empreinte durable.

Gravage

Le gravage est l'art de réaliser des détails très fins à l'aide des pointes les plus fines en carbure. Le risque important de casse et le temps de cycle élevé en font une opération particulièrement critique pour les usineurs.

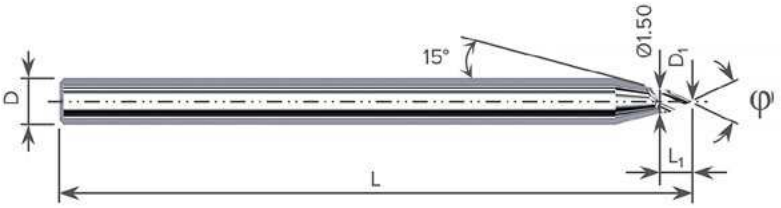
XT MFG1AS-1	**Fraise à graver Z1 - exécution fine** Qualité de gravage la plus fine du marché	20
XT MFG1AS-1R	**Fraise à graver Z1 - exécution fine** Gravage haute performance	21

Gravage

XT MFG1AS-1

Fraise à graver Z1
Exécution fine

La plus grande finesse de gravage du marché. Un état surface irréprochable, homogène et exempt de marques. Très appréciée pour la réalisation de détails fins, disponible dès Ø0.05mm.



Direction Angle

Carbure		Dimensions			
	φ	D_1	L_1	D_{H5}	L
XT MFG1AS 0005 30°	30°	0.05	2.5	3	40
XT MFG1AS 0008 30°	30°	0.08	2.5	3	40
XT MFG1AS 0010 30°	30°	0.10	2.5	3	40
XT MFG1AS 0015 30°	30°	0.15	2.5	3	40
XT MFG1AS 0005 35°	35°	0.05	2.5	3	40
XT MFG1AS 0008 35°	35°	0.08	2.5	3	40
XT MFG1AS 0010 35°	35°	0.10	2.5	3	40
XT MFG1AS 0015 35°	35°	0.15	2.5	3	40
XT MFG1AS 0005 40°	40°	0.05	2.0	3	40
XT MFG1AS 0008 40°	40°	0.08	2.0	3	40
XT MFG1AS 0010 40°	40°	0.10	2.0	3	40
XT MFG1AS 0015 40°	40°	0.15	2.0	3	40
XT MFG1AS 0005 50°	50°	0.05	2.0	3	40
XT MFG1AS 0008 50°	50°	0.08	2.0	3	40
XT MFG1AS 0010 50°	50°	0.10	2.0	3	40
XT MFG1AS 0015 50°	50°	0.15	2.0	3	40
XT MFG1AS 0005 60°	60°	0.05	2.0	3	40
XT MFG1AS 0008 60°	60°	0.08	2.0	3	40
XT MFG1AS 0010 60°	60°	0.10	2.0	3	40
XT MFG1AS 0015 60°	60°	0.15	2.0	3	40
XT MFG1AS 0005 90°	90°	0.05	2.0	3	40
XT MFG1AS 0008 90°	90°	0.08	2.0	3	40
XT MFG1AS 0010 90°	90°	0.10	2.0	3	40
XT MFG1AS 0015 90°	90°	0.15	2.0	3	40
XT MFG1AS 0005 120°	120°	0.05	2.0	3	40
XT MFG1AS 0008 120°	120°	0.08	2.0	3	40
XT MFG1AS 0010 120°	120°	0.10	2.0	3	40
XT MFG1AS 0015 120°	120°	0.15	2.0	3	40

Conditions de coupe

Matière à usiner	øD1			
	0.05	0.10	0.15	
Laiton au plomb	50 000	40 000	30 000	Vitesse de rotation (tr/min)
	200	**300**	**400**	**Avance en travail (mm/min)**
Cuivre allié	40 000	35 000	25 000	Vitesse de rotation (tr/min)
	150	**225**	**300**	**Avance en travail (mm/min)**
Or & argent	50 000	40 000	30 000	Vitesse de rotation (tr/min)
	200	**300**	**400**	**Avance en travail (mm/min)**

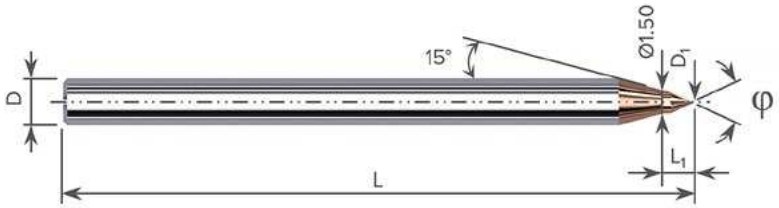
Nos conseils d'utilisation:
Réduire l'avance de 50% en plongée et lors de changement de direction.

Gravage

XT MFG1AS-1R

Fraise à graver Z1
Exécution fine

Pour les applications difficiles, telle que le gravage de fonds en acier inoxydable ou en titane.
Nuance de carbure, géométrie et revêtement optimisé pour des performances hors-normes.



Direction | Angle

Revêtu		Dimensions			
	φ	D_1	L_1	D_{H5}	L
XT MFG1AS 0005R 30°	30°	0.05	2.5	3	40
XT MFG1AS 0008R 30°	30°	0.08	2.5	3	40
XT MFG1AS 0010R 30°	30°	0.10	2.5	3	40
XT MFG1AS 0015R 30°	30°	0.15	2.5	3	40
XT MFG1AS 0005R 35°	35°	0.05	2.5	3	40
XT MFG1AS 0008R 35°	35°	0.08	2.5	3	40
XT MFG1AS 0010R 35°	35°	0.10	2.5	3	40
XT MFG1AS 0015R 35°	35°	0.15	2.5	3	40
XT MFG1AS 0005R 40°	40°	0.05	2.0	3	40
XT MFG1AS 0008R 40°	40°	0.08	2.0	3	40
XT MFG1AS 0010R 40°	40°	0.10	2.0	3	40
XT MFG1AS 0015R 40°	40°	0.15	2.0	3	40
XT MFG1AS 0005R 50°	50°	0.05	2.0	3	40
XT MFG1AS 0008R 50°	50°	0.08	2.0	3	40
XT MFG1AS 0010R 50°	50°	0.10	2.0	3	40
XT MFG1AS 0015R 50°	50°	0.15	2.0	3	40
XT MFG1AS 0005R 60°	60°	0.05	2.0	3	40
XT MFG1AS 0008R 60°	60°	0.08	2.0	3	40
XT MFG1AS 0010R 60°	60°	0.10	2.0	3	40
XT MFG1AS 0015R 60°	60°	0.15	2.0	3	40
XT MFG1AS 0005R 90°	90°	0.05	2.0	3	40
XT MFG1AS 0008R 90°	90°	0.08	2.0	3	40
XT MFG1AS 0010R 90°	90°	0.10	2.0	3	40
XT MFG1AS 0015R 90°	90°	0.15	2.0	3	40
XT MFG1AS 0005R 120°	120°	0.05	2.0	3	40
XT MFG1AS 0008R 120°	120°	0.08	2.0	3	40
XT MFG1AS 0010R 120°	120°	0.10	2.0	3	40
XT MFG1AS 0015R 120°	120°	0.15	2.0	3	40

Conditions de coupe

Matière à usiner	øD1			
	0.05	**0.10**	**0.15**	
Acier de décolletage	40 000	35 000	25 000	Vitesse de rotation (tr/min)
	150	**225**	**300**	**Avance en travail (mm/min)**
Acier allié < 30HRC	30 000	25 000	20 000	Vitesse de rotation (tr/min)
	100	**150**	**300**	**Avance en travail (mm/min)**
Acier inoxydable	25 000	30 000	25 000	Vitesse de rotation (tr/min)
	100	**150**	**250**	**Avance en travail (mm/min)**
Super alliage	25 000	20 000	15 000	Vitesse de rotation (tr/min)
	75	**100**	**150**	**Avance en travail (mm/min)**

Nos conseils d'utilisation:
Réduire l'avance de 50% en plongée et lors de changement de direction.

Informations générales

Performance radicale

Nos outils sont un concentré de savoir-faire soumis aux exigences les plus élevées du marché au service de votre performance.
Conçus pour durer, nos produits sont régulièrement testés dans des conditions extrêmes pour vous garantir la répétabilité et la précision de votre opération d'usinage.

Fiabilité absolue

La fiabilité de nos produits est garantie par notre maîtrise des méthodes de fabrication et de contrôle les plus avancées.

XACT contribue aux progrès technologiques du micro-usinage, en introduisant la première technologie à coupe constante. La série **XT MFG1AS-1**, à sa création, est la première fraise à graver à coupe constante capable de réaliser la plus grande finesse de gravage.

La précision, la qualité de fabrication et la fiabilité hors-norme cette fraise à graver en font la référence **XACT** par excellence.

Explication des symboles

Usinage en plongée et radial

Usinage en plongée

Usinage radial

Pointe de l'outil à angle droit

Angle de la pointe de l'outil

Conditions de vente et de livraison

Nous livrons exclusivement selon nos conditions de livraison et de paiement (voir shop.waltermeier.solutions). La publication de ce catalogue invalide les versions précédentes. Les modifications et déviations des normes sont réservées.

Les erreurs d'impression des données techniques ne donnent pas droit à des réclamations. La réimpression, même partielle, sans notre consentement n'est pas autorisée.

XACT tools

Besoin d'un outil spécifique pour vos micro-usinages ?

Nous avons la solution novatrice adaptée à vos besoins !

XACT tools

Commandez et profitez-en dès maintenant.

Walter Meier (Solutions pour l'usinage) SA
Bahnstrasse 24
8603 Schwerzenbach
Suisse

Téléphone +41 44 806 46 46
Fax +41 44 806 47 47
info@waltermeier.solutions
www.waltermeier.solutions

WALTER MEIER
solutions that fit

Version 1.0