



Avec un diamètre de 37 mm et seulement 270 g, pratique et inégalée dans sa catégorie !

Appareil de perçage et fraisage MICROMOT 230/E

Mallette esthétique, complète avec ses 34 outils de qualité industrielle et 6 pinces de serrage MICROMOT.



Pour le perçage, fraisage, meulage, polissage, brossage, découpage et la gravure. Le boîtier extrêmement mince (renforcé de fibre de verre POLYAMIDE) avec des composants mous dans la zone de prise en main permet de manipuler l'appareil avec deux doigts (stylo-adhérence).

Moteur spécial DC équilibré. Silencieux et extrêmement durable. La vitesse maximale de 22.000/min peut être réduite en continu par onde électronique sur 6.000/min. À peu près au même couple dans la plage de régime inférieure. C'est particulièrement important pour le micro-perçage, le brossage et le polissage. Axe en acier rectifié monté sur roulement à billes. Pincés de serrage MICROMOT en acier de haute qualité permettant un serrage concentrique même des plus petites queues d'outil. Il n'y a pas de vibration ni de battement d'outils. Changement d'outil par simple pression sur le bouton entraînant le blocage de l'axe. Adaptation au collet de 20 mm permet l'utilisation avec les supports de forage et supports horizontaux MICROMOT. Complet avec pincés de serrage (1 par unité de 1 - 1,5 - 2 - 2,4 - 3 et 3,2 mm).

Données techniques:

230 V. 80 W. 6.000 - 22.000/min. Poids 270 g. Isolation de protection classe 2.

NO 28 430



Appareil de perçage et fraisage MICROMOT 230/E

Comme décrit plus haut. Avec 6 pinces de serrage MICROMOT. Mais sans outils de qualité industrielle et sans mallette. Emballage en carton.

NO 28 440

Accessoires appropriés:

Accessoires de qualité industrielle et dentaire



Video MICROMOT 230/E



Remarque:

Les pinces de serrage MICROMOT en acier sont trempées, ce qui leur confère une élasticité élevée et constante ❶. Elles conservent la précision nécessaire même après un long usage (incomparables à des pinces de serrage non trempées à 4 fentes ou à celles en laiton ou en aluminium. La triple fente ❷ qui est beaucoup plus difficile à réaliser qu'une fente quadruple, permet d'obtenir ❸ une meilleure assise. Cela est particulièrement important pour le centrage des tiges à faible diamètre.

