

Rénette Aesculap

Forme danoise Expert

Matériau de la lame	acier inoxydable spécial, spécialement développé pour rénettes
Dureté Rockwell de la lame	52 à 54 HRC
Affûtage	affûtage en 2 phases
	Phase 1 : responsable de la pénétration dans la corne
	Phase 2 : affûtage de précision
Phase 1	3,5 mm – pénétration massive
Phase 2	0,2 mm à 0,5 mm
Matériau du manche	bois de hêtre thermotraité
Matériau des rivets	laiton
Degré d'intégration verticale	20 étapes de production
Savoir-faire	outils de fabrication développés et fabriqués en interne, personnel spécialement formé
Procédés de fabrication	semi-automatique et manuel
Principales étapes de fabrication	découpe du contour de la lame, perçage pour l'insertion des rivets, ponçage grossier avec formation de phases, courbure de la lame et de la pointe, meulage de la surface avec ébavurage, trempe, polissage brillant, montage du manche y compris le ponçage lisse et circulaire, affûtage de la lame
Recommandée pour	pareurs, agriculteurs expérimentés et vétérinaires



Réf.	Longueur	Côté tranchant	Longueur de lame	Largeur de lame	Longueur du tranchant
GTA310	205 mm	simple tranchant à droite	80 mm	13 mm	65 mm
GTA311	205 mm	simple tranchant à gauche	80 mm	13 mm	65 mm