

Rénette Aesculap

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	2,5 mm – pénétration modérée
Phase 2	0,2 mm à 0,5 mm
Matériau du manche	bois de hêtre naturel
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	agriculteurs, vétérinaires et pareurs



Réf.	Longueur	Côté tranchant	Longueur de lame	Largeur de lame	Longueur du tranchant
GTA300	205 mm	simple tranchant à droite	80 mm	13 mm	65 mm
GTA302	208 mm	simple tranchant à droite	83 mm	18 mm	69 mm
GTA305	205 mm	simple tranchant à gauche	80 mm	13 mm	65 mm
GTA307	208 mm	simple tranchant à gauche	83 mm	18 mm	69 mm
GTA315	205 mm	double tranchant	78 mm	17 mm	65 mm / 35 mm
GTA316	208 mm	double tranchant	83 mm	18 mm	69 mm / 40 mm
GTA317	208 mm	double tranchant	83 mm	18 mm	69 mm / 40 mm