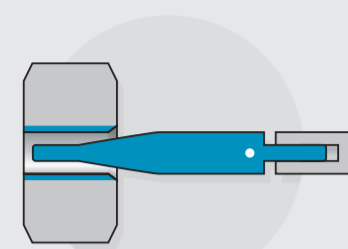


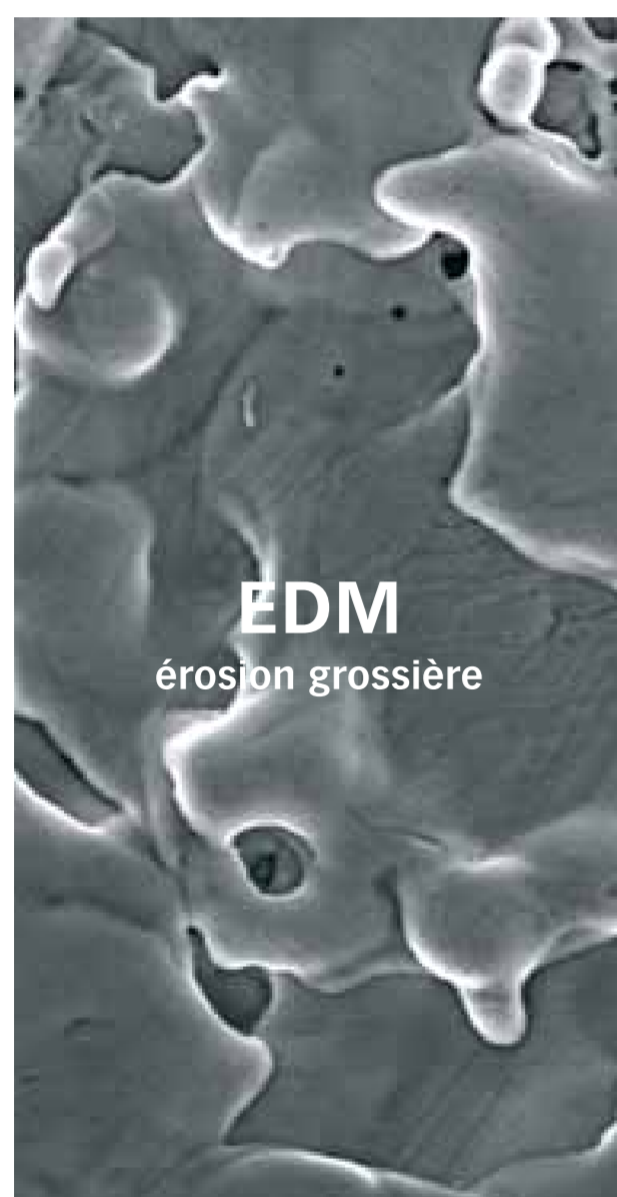
Rugosité des surfaces (MBS)



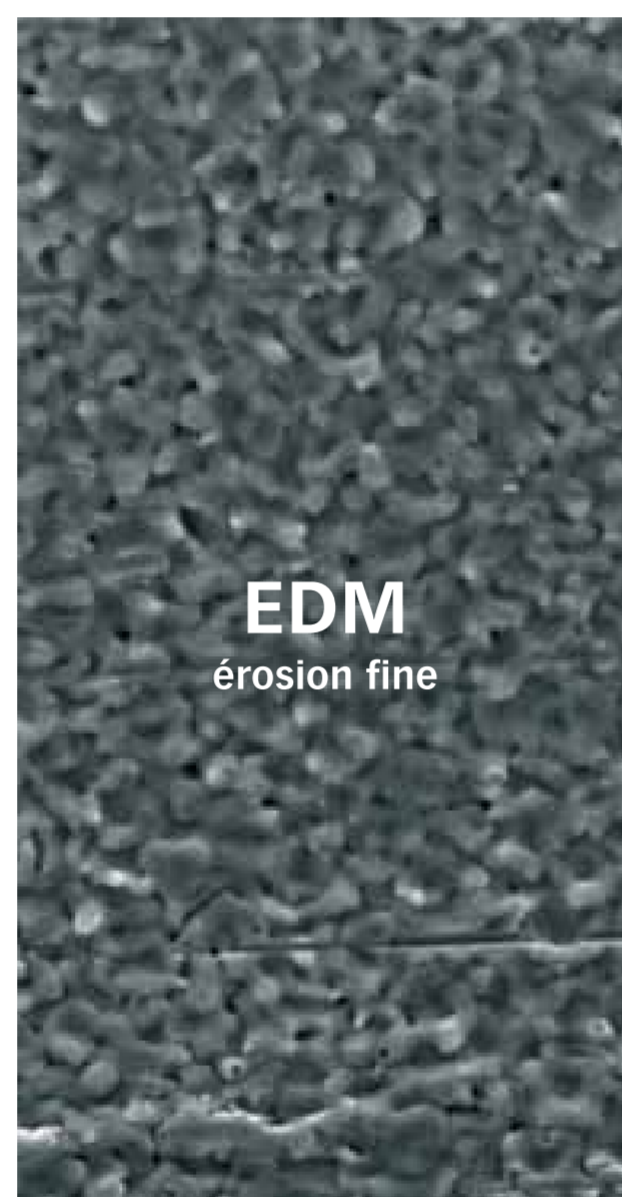
Micro Bore Sizing

L'état de surface, la précision ainsi que la fidélité des formes obtenues sont comparables avec ceux des technologies de rodage. La qualité de surface à obtenir est réglable avec le procédé MBS en tenant compte du choix de la granulométrie du diamant et du matériel du rodoir (outil coupant).

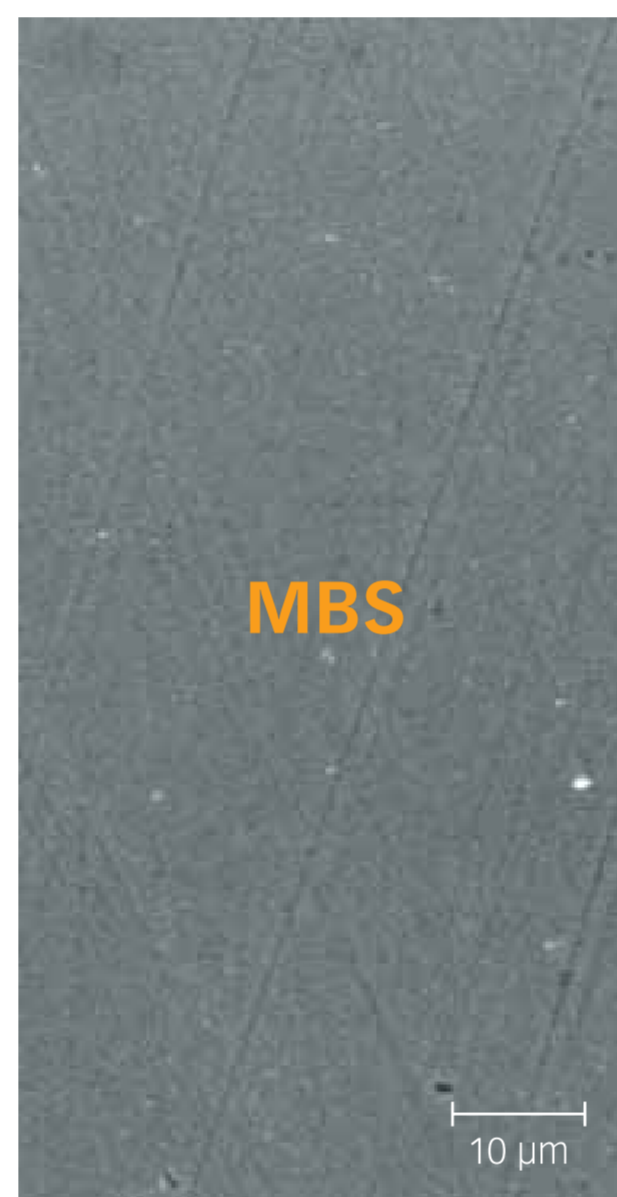
RZ = 10 µm



RZ = 1.5 µm



RZ = 0.12 µm



Valeur atteinte: Rugosité
Rz = 0.1 µm (Ra = 0,01 µm, mieux que N1)

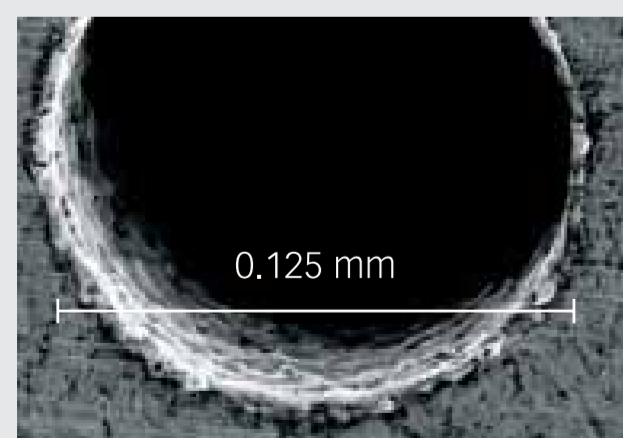
Coupes d'images d'un perçage traité par:
érosion grossière, érosion fine et procédé MBS

Désignation: **Buse**
 Diamètre de perçage: **0.4 mm**

Longueur de perçage: **10 mm**
 Matériel: **Acier trempé**
 Fabrication de l'ébauche: **érosion**

Perçage standard

Désignation: **Perçage standard (PTB)**
 Diamètre de perçage: **0.125 mm**
 Longueur de perçage: **0.2 mm**
 Matériel: **Acier inoxydable**
 Fabrication de l'ébauche: **par érosion fine**



après
procédé
MBS

Matrice en métal dur

Désignation: **Matrice en métal dur**
 Diamètre de perçage: **1.3 mm**
 Longueur de perçage: **4 mm**
 Matériel: **Métal dur**
 Fabrication de l'ébauche: **par étampage**

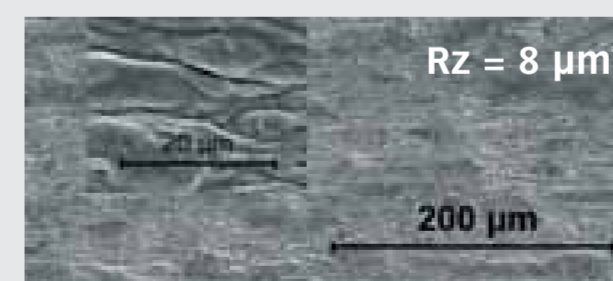


après
procédé
MBS

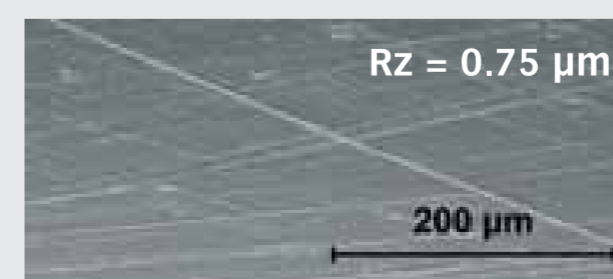
Tube

Désignation: **Tube**
 Diamètre de perçage: **0.4 - 1.3 mm**
 Longueur de perçage: **200 mm**
 Matériel: **Acier ou Nitinol**
 Fabrication de l'ébauche: **par étirage**

ébauche



usinage fin par
MBS



Roue d'horlogerie

Désignation: **Roue d'horlogerie**
 Diamètre de perçage: **0.95 mm**
 Longueur de perçage: **1.8 mm**
 Matériel: **Acier trempé**
 Fabrication de l'ébauche: **décolletage**

Rodoir:
Acier



revêtement



revêtement

