

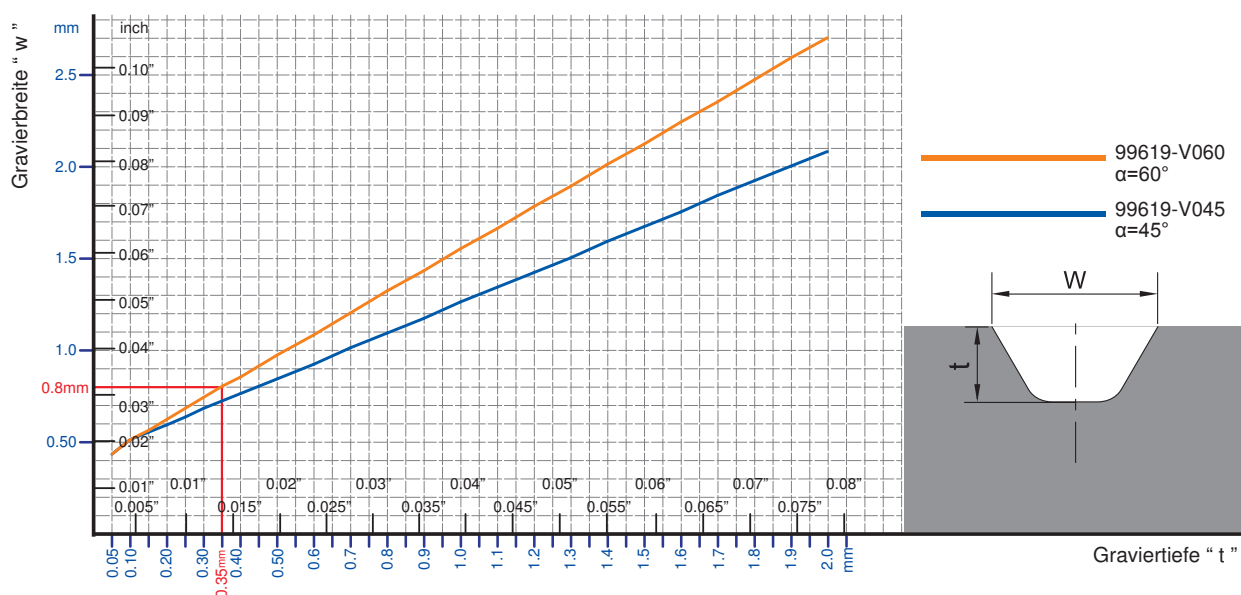
Technik



► Tiefe/Breite Übersicht und Schnittdaten für das Gravierwerkzeug

- Zur Bestimmung der benötigten Graviertiefe, wählen Sie an der vertikalen Achse "Gravierbreite" die gewünschte Gravierbreite aus.
- Folgen Sie dieser Achse in der horizontalen bis zur der Linie der 45° bzw. 60° Gravierstichel. Entnehmen Sie die erforderliche Graviertiefe, indem Sie den Wert aus der horizontalen Achse "Graviertiefe" ablesen.

► V045/V060 T1W06 >>



Werkstoff	S (U/min.)	f (mm/U.)	Sorte
Unlegierter Stahl	5000~40000	0.008~0.05	NC2071,NC2032
Niedriglegierter Stahl	5000~40000	0.008~0.03	NC2032,NC2071
Nichtrostender Stahl	5000~40000	0.008~0.05	NC2071,NC9031
Gusseisen	5000~40000	0.008~0.03	NC2032
Aluminium \geq Nicht-Eisen-Metalle	5000~40000	0.008~0.08	NC2071,NC9031
Gehärteten Stählen bis 56 HRC	6000~35000	0.003~0.01	NC2035

Tmax.:2mm

Materialgruppe	Ap	Tmax.:2mm						Schlichtbearbeitung
		1st	2nd	3rd	4th	5th	6th	
Unlegierter Stahl		0.8	0.6	0.3	0.2	0.1	~	0.1
Niedriglegierter Stahl		0.5	0.4	0.3	0.3	0.2	0.2	0.1
Nichtrostender Stahl		0.5	0.4	0.3	0.3	0.2	0.2	0.05
Gusseisen		0.8	0.6	0.3	0.2	0.1	~	0.1
Aluminium \geq Nicht-Eisen-Metalle		1.0	0.8	0.2	~	~	~	0.1
Gehärteten Stählen bis 56 HRC		0.2	0.2	0.15	0.15	0.1	0.1	0.05