

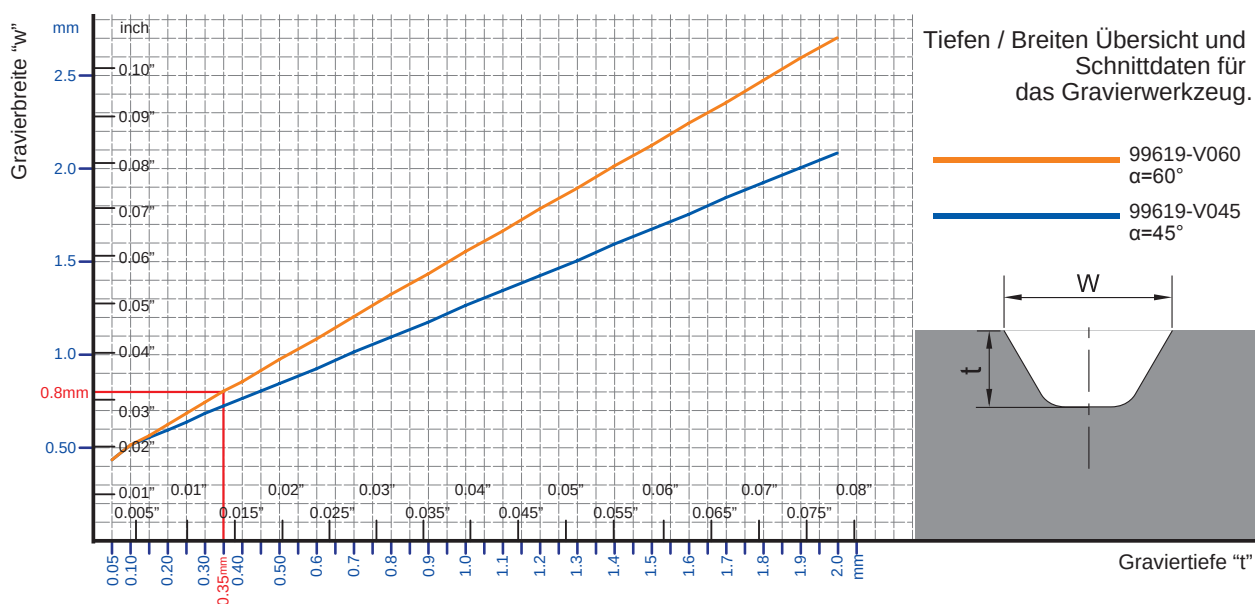
## ► Tiefe / Breite Übersicht und Schnittdaten für das Gravierwerkzeug

- 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 >>

1

Gravieren



| Werkstoff                           | n (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        |
| Aluminum $\geq$ Nicht-Eisen-Metalle | 5000 ~ 40000 | 0.008 ~ 0.08 | NC2071,NC9031 |
| Gehärteten Stählen bis 56HRC        | 6000 ~ 35000 | 0.003 ~ 0.01 | NC2035        |

Tmax.: 2mm

| Materialgruppe                      | Ap | 1   | 2   | 3    | 4    | 5   | 6   | ~   | Schlicht-<br>bearbeitung |
|-------------------------------------|----|-----|-----|------|------|-----|-----|-----|--------------------------|
| Unlegierter Stahl                   |    | 0.8 | 0.6 | 0.3  | 0.2  | 0.1 | ~   | ~   | 0.05                     |
| Niedriglegierter Stahl              |    | 0.5 | 0.4 | 0.3  | 0.3  | 0.2 | 0.2 | 0.1 | 0.05                     |
| Nichtrostender Stahl                |    | 0.5 | 0.4 | 0.3  | 0.3  | 0.2 | 0.2 | 0.1 | 0.05                     |
| Gusseisen                           |    | 0.8 | 0.6 | 0.3  | 0.2  | 0.1 | ~   | ~   | 0.05                     |
| Aluminum $\geq$ Nicht-Eisen-Metalle |    | 1.0 | 0.8 | 0.2  | ~    | ~   | ~   | ~   | 0.05                     |
| Gehärteten Stählen bis 56HRC        |    | 0.2 | 0.2 | 0.15 | 0.15 | 0.1 | 0.1 | 0.1 | 0.05                     |