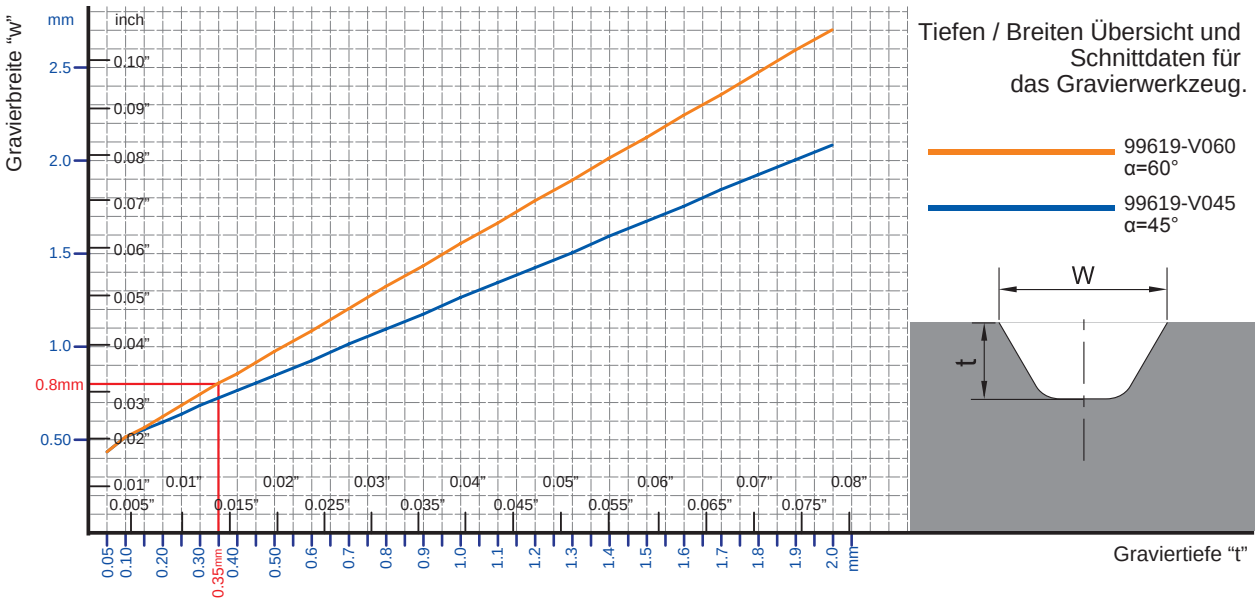
Tiefe / Breite Übersicht und Schnittdaten für das Gravierwerkzeug

- 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	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≧Nicht-Eisen-Metalle	5000 ~ 40000	0.008 ~ 0.08	NC2071,NC9031
Gehärteten Stählen bis 56HRC	6000 ~ 35000	0.003 ~ 0.01	NC2035

Tmax.: 2mm

Ap / Materialgruppe	1	2	3	4	5	6	—	Schlicht-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≧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