

gravostar RMB-20

Spécificité de cette méthode: l'aiguille de marquage à précontrainte élastique dans le sens axial est dotée d'une bille en métal dur, pouvant tourner librement. Le contour de marquage est obtenu par le compactage du matériau qu'effectue la bille de métal dur en roulant sur la surface du matériau.

L'estampage à galet est utilisé pour les marquages fins haut de gamme au niveau esthétique, ainsi que pour les applications dans lesquelles aucune bavure n'est tolérée, sans aucune projection de matière. Du fait de l'aiguille de marquage à précontrainte élastique, cet outil peut également traiter les surfaces de marquage irrégulières avec une profondeur d'inscription uniforme.

Domaine d'application

Des marquages fins avec optiquement très haute qualité, absolument sans bavures présentant des surfaces planes, irrégulières ou brutes.

Informations générales

- Utilisation sur un centre d'usinage, un tour automatique, etc.
(pas d'installation supplémentaire requise)
- Outil extrêmement facile d'utilisation
(sans entraînement nécessaire de l'aiguille)
- Conception compacte et courte avec porte-outil Weldon 20 mm

Spécifications de l'outil

- Compensation **intégrée automatique des écarts jusqu'à environ 4 mm**
(profondeur de marquage régulière, même en présence de surfaces inégales)
- Boîtier en aluminium anodisé avec plaque en acier renforcée dans la zone de serrage (évitant les déformations dues à la vis de serrage)
- Aiguille de marquage avec bille de métal dur à rotation libre (dureté du matériau 92 HRC)
 - remplacement facile des aiguilles en quelques manipulations
 - convient à pratiquement tous les matériaux usinables
(dureté max. d'environ 62 HRC de la surface de marquage)
- Précontrainte normale de l'aiguille de marquage (98 N)
- Marquage de très haut qualité absolument sans bavures
- Durée de marquage très brève
- Sécurité extrême du processus grâce à l'aiguille de marquage précontrainte élastique
- Emploi universel (porte-outil Weldon d'un diamètre de 20 mm)

