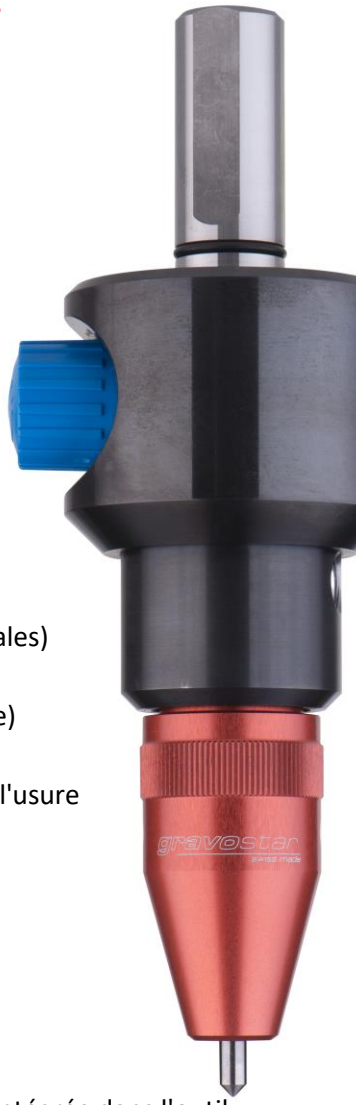
SEH Technik GmbH – gravostar technologies
Freudenbergstrasse 1, CH-9242 Oberuzwil
Tel. +41 71 940 06 76, info@gravostar.com

# gravostar HRY-20 PP

Avec l'outil gravostar HRY-20 PP, l'entraînement de l'aiguille s'effectue au moyen de l'air comprimé alimenté par la broche de la machine. Tous les éléments fonctionnels de la commande d'impulsion sont intégrés à l'outil. Dès que le système de refroidissement interne de l'outil est enclenché, l'aiguille commence à osciller à une fréquence d'environ 300 Hz.
En raison de la fréquence d'oscillation élevée, les différents points de marquage sont si proches les uns des autres qu'il n'est plus possible de les distinguer en tant que points individuels. Ainsi, le contour de marquage apparaît comme une ligne creuse continue.

## Domaine d'application

Pour un marquage profond
avec une profondeur de marquage tolérée et des exigences de qualité élevées
(par exemple, pièces de sécurité dans la construction de turbines, etc.).



## Informations générales

- Utilisation sur un centre d'usinage, un tour automatique, etc.
  (pas d'installation supplémentaire requise)
- Entraînement de l'aiguille renforcée par l'alimentation en air comprimé centralisée assurée par la broche de la machine
  (pression d'air nécessaire d'environ 2 - 8 bar)
- Version standard avec porte-outil Weldon 20 mm
  - divers porte-outils HSK, SK ou spéciaux (disponibles en option)
- Adaptateurs d'aiguille disponibles dans différentes longueurs (en option)

## Spécifications de l'outil

- Compensation intégrée automatique des écarts jusqu'à environ 3 mm
  (profondeur de marquage régulière, même en présence de surfaces inégales)
- Régulateur d'air comprimé intégré à réglage précis
  (permettant de régler précisément la profondeur de marquage prédéfinie)
  - raccord pour manomètre (servant à mesurer la pression d'air réglée)
- L'aiguille de marquage renforcée en carbure avec très haute résistance à l'usure
  (dureté du matériau 92 HRC)
  - remplacement facile des aiguilles en quelques manipulations
  - convient à pratiquement tous les matériaux usinables
    (dureté max. d'env. 62 HRC de la surface de marquage)
- Durée de marquage très brève
  - fréquence de percussion de l'aiguille de marquage: environ 300 Hz
  - vitesse d'avance supérieure à 5'000 mm/min possible
- Haute fiabilité du processus grâce à la commande par impulsions simple intégrée dans l'outil
- Emploi universel (porte-outil Weldon d'un diamètre de 20 mm)
  - porte-outils VDI pour les tours (disponibles en option)
  - divers porte-outils HSK, SK ou spéciaux pour centres d'usinage (disponibles en option)