

## gravostar HRY-20

Con il modello gravostar HRY-20, l'oscillazione dell'ago viene provocata dall'aria compressa, la quale viene alimentata attraverso il mandrino della macchina. Tutti gli elementi funzionali del controllo a impulsi sono integrati nell'utensile. Non appena viene attivata l'alimentazione dell'aria interno dell'utensile, l'ago inizia a oscillare con una frequenza di circa 300 Hz.

Grazie all'elevata frequenza di vibrazione, i singoli punti di marcatura vengono posizionati in modo talmente ravvicinato da non essere più riconoscibili l'uno dall'altro. In questo modo il contorno di marcatura appare come una linea continua incavata.

### Settore d'impiego

Marcatore individuali, più profondi di qualsiasi pezzi  
**con profondità di marcatura (tollerata) definita**  
**(per es. parti rilevanti per la sicurezza nella costruzione di turbine, ecc.).**

### Informazioni generali

- Impiego in centri di lavorazione, torni automatici ecc.  
(non occorrono installazioni addizionali)
- Azionamento dell'ago tramite alimentazione centralizzata di aria compressa attraverso il mandrino della macchina  
(pressione dell'aria necessaria circa 3 - 8 bar)
- Versione standard con codolo Weldon da 20 mm
  - vari portautensili HSK, SK o speciali (disponibili come optional)
- Porta-aggi di diverse lunghezze (disponibili come optional)

### Specifiche dell'utensile

- Compensazione **automatica della distanza fino a circa 1 mm** integrata (profondità di marcatura uniforme anche su superfici non piane)
- Regolatore di aria compressa integrato con regolazione di precisione (per l'impostazione esatta della profondità di marcatura definita)
  - Raccordo per manometro (per misurare la pressione dell'aria impostata)
- Resistenza all'usura estremamente elevata dell'ago di marcatura in metallo duro (durezza del materiale 92 HRC)
  - facile sostituzione dell'ago con pochi movimenti delle mani
  - utilizzabile per quasi tutti i materiali trucioliabili  
(fino a circa 62 HRC di durezza della superficie di marcatura)
- Tempo di marcatura molto rapido
  - frequenza d'incisione dell'ago di marcatura: circa 300 Hz
  - possibile velocità di avanzamento superiore a 5'000 mm/min
- Sicurezza di processo estremamente elevata grazie al semplice comando a impulsi integrato nell'utensile
- Uso universale (gambo portautensili Weldon di 20 mm di diametro)
  - portautensili VDI per torni (disponibili su richiesta)
  - vari portautensili HSK, SK o speciali per centri di lavorazione (disponibili su richiesta)

