

gravostar R-20

Aufgrund der federnd vorgespannten Beschriftungsnadel wird beim Ritzmarkierverfahren kein aktiver Nadelantrieb benötigt. Die Werkstückbeschriftung erfolgt durch eine Kombination von Materialverdichtung und -Verdrängung. Sobald die Nadelspitze gegen das Werkstück gefahren wird, drückt sich diese mit definiertem Vorspanndruck in die Materialoberfläche ein.

Durch den gleichbleibenden Vorspanndruck der in axialer Richtung federnd vorgespannten Beschriftungsnadel können mit diesem sehr einfach einsetzbaren Werkzeugtyp auch unebene Beschriftungsflächen mit einer gleichbleibenden Schrifttiefe versehen werden.

Einsatzbereich

Individuelle eher feine Beschriftungen von beliebigen Werkstücken **mit geraden oder unebenen Oberflächen.**

Allgemeine Informationen

- Einsatz in BAZ, Drehautomaten etc.
(keinerlei Zusatzinstallationen erforderlich)
- Äusserst einfach einsetzbares Werkzeug (ohne erforderlichen Nadelantrieb)

Werkzeug-Spezifikationen

- Integrierter, automatischer **Abstandsausgleich bis ca. 6 mm** (Gleichmässige Schrift-Tiefe auch bei unebenen Beschriftungsflächen)
- Beschriftungstiefe über Einstellhülse individuell voreinstellbar (mit Skala zur wiederholgenauen Vorspanndruck-Einstellung)
- Stabiles Gehäuse aus rostfreiem Edelstahl
- Standardausführung mit gehärtetem Weldonchaft (Spanndurchmesser 20 mm)
- Sehr hohe Verschleissfestigkeit der Beschriftungsnadel aus Hartmetall (Materialhärte 92 HRC)
 - Nadel ist zudem mit wenigen Handgriffen einfach austauschbar
 - Einsetzbar für praktisch alle zerspanbaren Materialien (bis ca. 62 HRC Härte der Beschriftungsfläche)
- Sehr kurze Beschriftungszeit
 - Vorschubgeschwindigkeit über 5'000 mm/min möglich
- Äusserst hohe Prozess-Sicherheit aufgrund einfacher, federnd vorgespannter Beschriftungsnadel
- Universell Einsetzbar (Weldon Aufnahmeschaft mit Durchmesser 20 mm)
 - VDI-Aufnahmen für Drehmaschinen (optional lieferbar)
 - Diverse HSK-, SK- oder Sonder-Aufnahmen für BAZ (optional lieferbar)

