



Herramienta de Grabado V045 / V060

Características principales

■ Angulo positivo

Plaquita inoxidable.
Idóneo para grabado de todo tipo de materiales, como el plástico, metales no férricos, aluminio, acero al carbón y acero inoxidable.

■ Rectificado completo, para asegurar una eficiente repetición

Excelente trabajo sin producir ninguna rebaba. Especialmente en aluminio y acero inoxidable.

■ Alta velocidad, Alto Avance

Diseñada para trabajar a una velocidad de hasta 20000 r.p.m. Avance 0,08mm (0,003")/rev aplicable a aluminio; 0,05mm (0,002")/rev aplicable a acero inoxidable.
Reduce los tiempos de grabado!

■ Económico

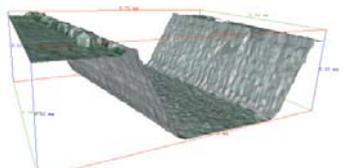
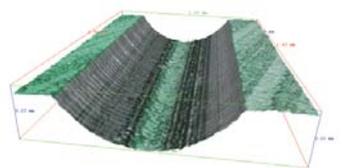
Cada plaquita inoxidable tiene dos filos de corte. No necesita reafilado. La longitud de la herramienta es invariable.
No necesita volver a poner a punto tras cambiar la plaquita o el filo de corte.
Excelente repetición.

■ Aplicaciones

Universal para marcar números y casi todos los caracteres.
Plaquitas de grabado a 45°/60° que pueden ser usadas para marcar números de serie, códigos de productos, escalas, signos, logos, y casi todos los caracteres que pueden ser creados por el sistema de programación de NC.

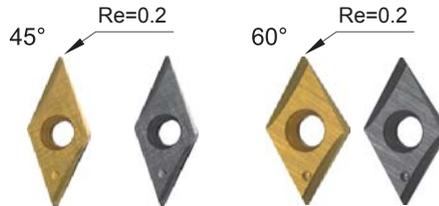
Resultado :

Material a trabajar : Herramienta de acero SKD 61(JIS G 4404)
Dureza: HRB92~93(≅ HB 200).
Profundidad de grabado: 0,2 mm

Herramienta	 00-99616-V060 (Fig. 1)	 Herramienta de Grabado (Fig. 2)	 Fresa Bola Radio 0,4mm (Fig. 3)
Condiciones de corte			
Velocidad del eje r.p.m.	10000	10000	10000
Avance mm/min.	100	100	300
Profundidad de corte Ap	0.2 mm	0.2 mm	0.05 mm, 4 veces para llegar a 0.2mm
Ra (rugosidad)	0.36 μm	0.83 μm	0.46 μm
Cambio y preajuste	No necesario	Necesario	Necesario
Vida de la herramienta	Largo	Corto	Corto
Medición de resultados por Sistema de Alicona IFM			

Herramienta de grabado

45°, 60°

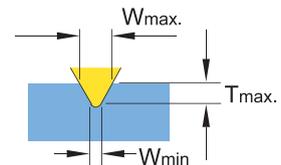


Plaquitas

- Para herramientas de grabado 45, 60 grados
- Plaquita de metal duro K20F submicrograno, Angulo positivo y rectificada para aplicaciones universales.
- Cada plaquita tiene dos filos de corte.

NC2071: • Recubierta TiN. Buena para acero bajo en carbón, acero inoxidable, metal no ferroso y aluminio.

NC2032: • Recubierta en TiAlN. Buena para todo tipo de aceros 30°-50° HRC, aleaciones de acero y acero fundido.



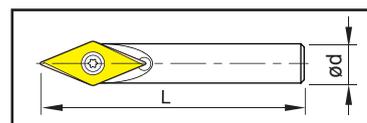
Referencia	Ángulo	Calidad	Recubrimiento	Re	Dimensiones			Wmin.	Wmax.	Tmax.
					L	S	Re			
V04506T1W06-2071	45°	K20F	TiN		6.35	2.0	0.2	0.4	2.1	2.0
V04506T1W06-2032			TiAlN							
V06006T1W06-2071	60°	K20F	TiN		6.35	2.0	0.2	0.5	2.7	2.0
V06006T1W06-2032			TiAlN							

- Otras medidas disponibles bajo pedido.

Herramientas

- 691002, 691003, 692002 and 692003 son mangos diseñados para amarre térmico, máquinas de grabado, alta velocidad de corte.
- XL (Longitud 100mm) solo para AL, Aleaciones de AL y corte.

Referencia	Ød	Ángulo	L	Tornillo	Llave
99619-V045-06	6	45°	40	NS-22044 0.8Nm	NK-T7
99619-V060-06		60°			



Referencia	Ød	Ángulo	L	Tornillo	Llave
Nuevo 99619-V045-06L	6	45°	60	NS-22044 0.8Nm	NK-T7
Nuevo 99619-V045-06XL			100		
Nuevo 99619-V060-06L		60°	60	NS-22044 0.8Nm	NK-T7
Nuevo 99619-V060-06XL			100		



Set de Inicio

Referencia	Mango Ø	Ángulo	Plaquita incluida	Contiene
99619-V045-03K-71	6	45°	V04506T1W06-2071	1 x herramienta 1 x T7 Llave 3 x plaquetas
99619-V045-03K-32			V04506T1W06-2032	
99619-V060-03K-71		60°	V06006T1W06-2071	
99619-V060-03K-32			V06006T1W06-2032	

