



¿Cómo elijo entre la V2-10 y la V2-50CHK?

¡Me alegro de que te hagas esa pregunta! A continuación reunimos algunas diferencias entre ambas máquinas. Si aún deseas alguna aclaración, [contáctanos](#) para averiguar qué máquina puede ser la adecuada para ti.

Muchas de las especificaciones de la V2-10 y la V2-50 CHK son las mismas, por ejemplo, ambas tienen la misma potencia, el área de trabajo es la misma, todas las especificaciones para los ejes son las mismas, como las carreras, la holgura de inversión, la repetibilidad, la resolución y la velocidad máxima de cada eje. La diferencia está en el cabezal. Os mostramos las diferencias entre la V2-10 y la V2-50 CHK para tenerlas en cuenta a la hora de su elección.

	V2-10	V2-50CHK
Precio	Más barata	Más cara
Revoluciones	2.000-10.000 RPM	1.000-50.000 RPM
Excentricidad	13 µm	2,5 µm
Diámetro de herramienta	Hasta 6,35 mm	Hasta 6,35 mm
Pinza	ER-11	CHK
Precios y disponibilidad de las pinzas	Menos costosas, fácilmente disponible	Más caras, menos disponible
Tiempo de cambio de herramienta	Más largo (3 tornillos)	Más largo (2 llaves inglesas)
Pre-medición de herramientas	Sí	No
Fuerza de amarre de la herramienta	Excelente	Excelente
Ajuste de longitud de herramienta	Amplia gama con portaherramientas estándar y extendidos	El husillo ajusta 20 mm en dirección negativa, 30 mm en dirección positiva
Necesita aire comprimido	No	Sí



V2-50

- Esta máquina es ideal para el mecanizado rápido, estrecho y profundo (~ 0.5mm - 3mm de profundidad).
- Las operaciones de desbaste deben llevarse a cabo a 25-30K RPM o 50K RPM con herramientas muy pequeñas.
- V2-50 tiene una tasa de eliminación de material rápida y puede dar pasadas de acabado rápidas. Las tasas de eliminación de material cuando se desbaste en aluminio, latón y delrin son un factor de ~ 4 veces más rápido que el V2-10 dependiendo de la herramienta seleccionada.

- En la V2-50 son posibles una profundidad de corte mayor y unas velocidades de avance más rápidas gracias a la rigidez del husillo y la herramienta y la disminución de las cargas de viruta a RPM más altas.
- Los acabados superficiales más finos también son posibles debido a la mayor rigidez de la V2-50 y la disminución del desgaste de la herramienta.
- Se pueden usar herramientas de menor diámetro en la V2-50, herramientas tan pequeñas como 0.1mm. La herramienta de diámetro más pequeño que se debe usar en el V2-10 es de 0.7mm.
- Si bien el V2-50 puede ser especialmente útil en joyería, medicina y odontología, sus beneficios se verán en cualquier lugar donde se fabriquen piezas pequeñas, se usen herramientas pequeñas o se requiera mecanizar prototipos a altas revoluciones.

V2-10

- La opción V2-10 cuesta menos, por lo que, si el costo es un factor importante, esta máquina puede ser una buena opción.
- El V2-10 puede ser la mejor opción si desea hacer piezas que estén cerca del tamaño máximo de la envolvente de trabajo. El cabezal de la V2-50 tiene un diámetro mayor que los portaherramientas de la V2-10 extendidos y estándar y por esto, requieren más espacio libre sobre la superficie de la mesa.
- Aunque es un proceso un poco más lento, la V2-10 y sus herramientas permiten que las herramientas premontadas y premedidas se intercambien fácilmente sin tener que medirlas después de cada cambio.

En resumen

El V2-50 es mejor para aplicaciones más especializadas donde se usarán herramientas pequeñas a menudo o se mecanizan metales predominantemente más duros (SS 303 o con más dureza). Por ejemplo, si está buscando hacer prototipos de dispositivos médicos pequeños e intrincados de acero inoxidable 316, la V2-50 sería más adecuada que la V2-10.



La V2-10 es una máquina más versátil en el sentido de que se puede utilizar con una gama más amplia de herramientas y aplicaciones, por lo que si está buscando enseñar a los alumnos a trabajar con máquinas de 5 ejes, o mecanizar prototipos en general, la V2-10 puede ser más adecuada. Si la máquina necesita ser portátil para la venta o las demostraciones, la V2-10 puede ser mejor porque no se requiere aire.

Con la introducción de la V2-50 CHK, se resuelven los problemas de resistencia de amarre y diámetro de las herramientas, lo que la convierte en una mejora óptima de la V2-10.

Si no está seguro de qué modelo pocket NC se adaptará mejor a sus necesidades, [envíenos un correo](#).