

Precyzyjne wałki prowadzące ze stali Cf53 chromowane, hartowane indukcyjnie, szlifowane

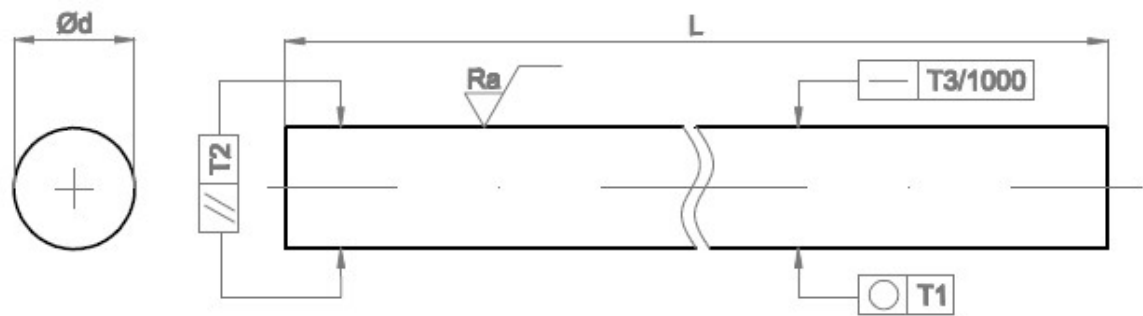
Precyzyjne wałki prowadzące (wałki liniowe) o oznaczeniu **PCH...h7** wykonane są ze stali Ck55/Cf53 chromowane, hartowane indukcyjnie i szlifowane.

Podstawowe parametry oferowanych przez nas wałków z serii **PCH** to:

- Materiał: **Cf53 (1.1213)**
- Klasa dokładności średnicy wałka: **ISO h7**
- Twardość powierzchni: **59 HRC**
- Twardość powłoki chromowanej: **≥800 HV 0,1**
- Grubość powłoki chromowanej: **ok.10 µm**
- Chropowatość powierzchni szlifowanej: **max. 0,3 Ra**



Pozostałe parametry wałków prowadzących, które zależą od ich średnicy, podane są w tabeli poniżej.



Typ	Średnica wałka Ød [mm]	L (max) [mm]	Masa [kg/m]	Tol. średnicy ISO h7 [µm]	T1 [µm]	T2 ¹⁾ [µm]	T3 ²⁾ [mm]	Min. grubość warstwy hartowanej [mm]
PCH4	4	6000	0,100	0 /-12	6	10	0,16	0,4
PCH5	5	6000	0,160	0 /-12	6	10	0,16	0,4
PCH6	6	6000	0,222	0 /-12	5	8	0,2	0,4
PCH7	7	6000	0,3	0 /-15	6	10	0,16	0,4
PCH8	8	6000	0,394	0 /-15	6	9	0,2	0,4
PCH10	10	6000	0,616	0 /-15	6	9	0,1	0,4
PCH12	12	6000	0,888	0 /-18	8	11	0,1	0,6
PCH14	14	6000	1,208	0 /-18	8	11	0,1	0,6
PCH15	15	6000	1,387	0 /-18	8	11	0,1	0,6
PCH16	16	6000	1,579	0 /-18	8	11	0,1	0,6
PCH18	18	6000	1,997	0 /-18	8	11	0,1	0,6
PCH20	20	6000	2,466	0 /-21	9	13	0,1	0,9
PCH22	22	6000	2,960	0 /-21	9	13	0,1	0,9
PCH24	24	6000	3,551	0 /-21	9	13	0,1	0,9
PCH25	25	6000	3,853	0 /-21	9	13	0,1	0,9
PCH28	28	6000	4,833	0 /-21	9	13	0,1	0,9
PCH30	30	6000	5,549	0 /-21	9	13	0,1	0,9

PCH32	32	6000	6,310	0 /-25	11	16	0,1	0,9
PCH35	35	6000	7,552	0 /-25	11	16	0,1	1,5
PCH40	40	6000	9,864	0 /-25	11	16	0,1	1,5
PCH45	45	6000	12,520	0 /-25	11	16	0,1	1,5
PCH50	50	6000	15,413	0 /-25	11	16	0,1	1,5
PCH60	60	6000	22,195	0 /-30	13	19	0,1	2,2
PCH70	70	6000	30,210	0 /-30	13	19	0,1	2,2

¹⁾ Różnicowy pomiar średnicy na długości 1000 mm

²⁾ Pomiar zgodny z DIN ISO 13012

Możemy przyciąć wałek na dowolną długość oraz wykonać jego dodatkową obróbkę zgodnie z Państwa życzeniem.

Obróbka mechaniczna wałków obejmuje takie czynności jak:

- wykonanie czołowych otworów gwintowanych
- wykonanie otworów radialnych gwintowanych
- zatoczenie końcówki wałka
- zakończenie wałka gwintem zewnętrznym
- wykonanie rowków pod pierścienie osadcze
- wykonanie powierzchni szlifowanych na wałkach
- obróbka wałka według rysunku klienta