

Precyzyjne wałki prowadzące stalowe ze stali Cf53 hartowane indukcyjnie, szlifowane

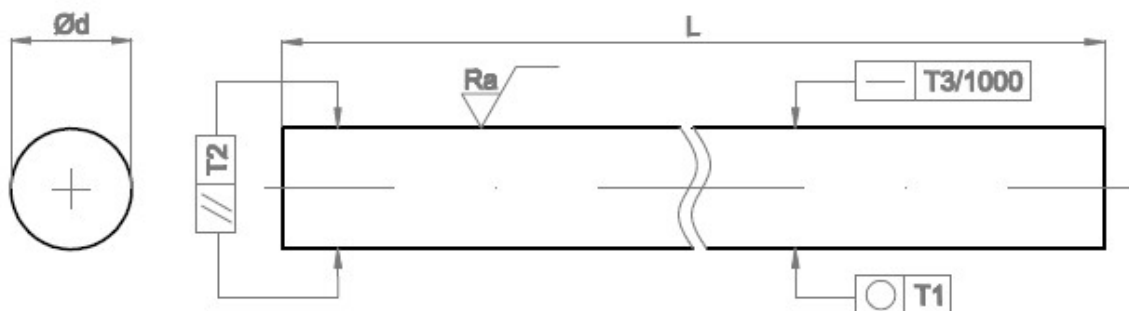
Precyzyjne wałki prowadzące (wałki liniowe) stalowe o oznaczeniu **PC** wykonane są ze stali Cf53 hartowane indukcyjnie i szlifowane.

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

- Materiał: **Cf53 (1.1213)**
- Klasa dokładności wałka: „L”
- Twardość powierzchni: **min. 59 HRC**
- 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 [cale]	Średnica wałka Ød [mm]	L (max) [mm]	Masa [kg/m]	Tol. średnicy "L" [µm]	T1 [µm]	T2 ¹⁾ [µm]	T3 ²⁾ [mm]	Min. grubość warstwy hartowanej [mm]
PC1/4	1/4"	6,35	6000	0,249	-13 /-25	4	5	0,2	0,4
PC3/8	3/8"	9,525	6000	0,559	-13 /-25	4	6	0,2	0,4
PC1/2	1/2"	12,7	6000	0,994	-13 /-25	5	8	0,1	0,6
PC5/8	5/8"	15,875	6000	1,554	-13 /-25	5	8	0,1	0,6
PC3/4	3/4"	19,05	6000	2,237	-13 /-25	6	9	0,1	0,9
PC1	1"	25,4	6000	3,978	-13 /-25	6	9	0,1	0,9
PC1 1/8	1 1/8"	28,575	6000	5,034	-13 /-25	6	9	0,1	0,9
PC1 1/4	1 1/4"	31,75	6000	6,215	-13 /-25	7	11	0,1	1,5
PC1 3/8	1 3/8"	34,925	6000	7,520	-15 /-28	7	11	0,1	1,5
PC1 1/2	1 1/2"	38,1	6000	8,950	-15 /-28	7	11	0,1	1,5
PC2	2"	50,8	6000	15,911	-15 /-33	7	11	0,1	1,5
PC2 1/2	2 1/2"	63,5	6000	24,860	-18 /-38	8	13	0,1	2,2
PC3	3"	76,2	6000	35,799	-20 /-43	8	13	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