

Precyzyjne wałki prowadzące wykonane ze stali Cf53 hartowane indukcyjnie, szlifowane

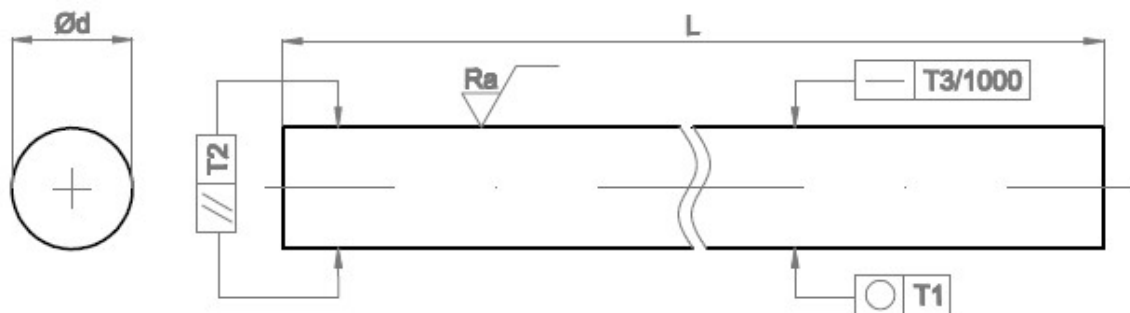
Precyzyjne wałki prowadzące (wałki liniowe) o oznaczeniu **PS...h6** wykonane są ze stali Cf53 hartowane indukcyjnie i szlifowane.

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

- Materiał: **Cf53 (1.1213)**, dla **PS3 100Cr6 (1.3505)**
- Klasa dokładności średnicy wałka: **ISO h6**
- Twardość powierzchni: **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 [mm]	L (max) [mm]	Masa [kg/m]	Tol. średnicy ISO h6 [µm]	T1 [µm]	T2 ¹⁾ [µm]	T3 ²⁾ [mm]	Min. grubość warstwy hartowanej [mm]
PS3	3	2000	0,055	0 /-6	3	4	0,3	0,4 ³⁾
PS4	4	6000	0,098	0 /-8	4	5	0,3	0,4 ³⁾
PS5	5	6000	0,154	0 /-8	4	5	0,2	0,4 ³⁾
PS6	6	6000	0,222	0 /-8	4	5	0,2	0,4
PS8	8	6000	0,394	0 /-9	4	6	0,2	0,4
PS10	10	6000	0,616	0 /-9	4	6	0,1	0,4
PS12	12	6000	0,888	0 /-11	5	8	0,1	0,6
PS14	14	6000	1,208	0 /-11	5	8	0,1	0,6
PS15	15	6000	1,387	0 /-11	5	8	0,1	0,6
PS16	16	6000	1,578	0 /-11	5	8	0,1	0,6
PS18	18	6000	1,997	0 /-11	5	8	0,1	0,6
PS20	20	6000	2,466	0 /-13	6	9	0,1	0,9
PS22	22	6000	2,980	0 /-13	6	9	0,1	0,9

PS24	24	6000	3,551	0 /-13	6	9	0,1	0,9
PS25	25	6000	3,853	0 /-13	6	9	0,1	0,9
PS28	28	6000	4,833	0 /-13	6	9	0,1	0,9
PS30	30	6000	5,549	0 /-13	6	9	0,1	0,9
PS32	32	6000	6,313	0 /-16	7	11	0,1	1,5
PS35	35	6000	7,552	0 /-16	7	11	0,1	1,5
PS38	38	6000	8,905	0 /-16	7	11	0,1	1,5
PS40	40	6000	9,864	0 /-16	7	11	0,1	1,5
PS45	45	6000	12,520	0 /-16	7	11	0,1	1,5
PS50	50	6000	15,413	0 /-16	7	11	0,1	1,5
PS55	55	6000	18,640	0 /-19	8	13	0,1	1,5
PS60	60	6000	22,195	0 /-19	8	13	0,1	2,2
PS65	65	6000	26,054	0 /-19	8	13	0,1	2,2
PS70	70	6000	30,210	0 /-19	8	13	0,1	2,2
PS80	80	6000	39,458	0 /-19	8	13	0,1	2,2
PS90	90	6000	49,950	0 /-22	10	15	0,1	2,2
PS100	100	6000	61,620	0 /-22	10	15	0,1	2,2

¹⁾ Różnicowy pomiar średnicy na długości 1000 mm

²⁾ Pomiar zgodny z DIN ISO 13012

³⁾ Dopuszczalne hartowanie na wskroś

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 osadczne
- wykonanie powierzchni szlifowanych na wałkach
- obróbka wałka według rysunku klienta