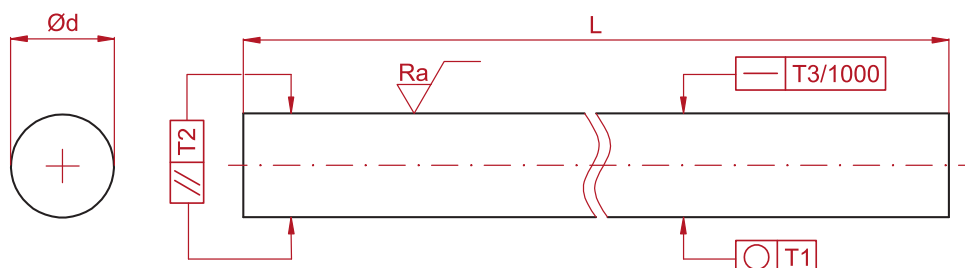


Precyzyjne wałki prowadzące ze stali nierdzewnej X90CrMoV18 hartowane indukcyjnie, szlifowane

WRA



Materiał: **X90CrMoV18** (1.4112)

Klasa dokładności średnicy wałka: **ISO h6**

Twardość powierzchni: **min 54 HRC**

Chropowatość powierzchni szlifowanej: **max. 0,3 Ra**

Typ	Ød	L(max)	Masa [kg/m]	Tol. średnicy ISO h6 [µm]	T1 [µm]	T2 ¹⁾ [µm]	T3 ²⁾	Grubość warstwy hartowanej
WRA4	4	2000	0,098	0 / -8	4	5	0,3	0,4 ³⁾
WRA5	5	3000	0,154	0 / -8	4	5	0,2	0,4 ³⁾
WRA6	6	6000	0,222	0 / -8	4	5	0,2	0,4
WRA8	8	6000	0,394	0 / -9	4	6	0,2	0,4
WRA10	10	6000	0,616	0 / -9	4	6	0,1	0,4
WRA12	12	6000	0,888	0 / -11	5	8	0,1	0,6
WRA14	14	6000	1,208	0 / -11	5	8	0,1	0,6
WRA15	15	6000	1,387	0 / -11	5	8	0,1	0,6
WRA16	16	6000	1,578	0 / -11	5	8	0,1	0,6
WRA18	18	6000	1,997	0 / -11	5	8	0,1	0,6
WRA20	20	6000	2,466	0 / -13	6	9	0,1	0,9
WRA22	22	6000	2,980	0 / -13	6	9	0,1	0,9
WRA24	24	6000	3,551	0 / -13	6	9	0,1	0,9
WRA25	25	6000	3,853	0 / -13	6	9	0,1	0,9
WRA28	28	6000	4,833	0 / -13	6	9	0,1	0,9
WRA30	30	6000	5,549	0 / -13	6	9	0,1	0,9
WRA32	32	6000	6,313	0 / -16	7	11	0,1	1,5
WRA35	35	6000	7,552	0 / -16	7	11	0,1	1,5
WRA40	40	6000	9,864	0 / -16	7	11	0,1	1,5
WRA45	45	6000	12,520	0 / -16	7	11	0,1	1,5
WRA50	50	6000	15,413	0 / -16	7	11	0,1	1,5
WRA60	60	6000	22,195	0 / -19	8	13	0,1	2,2

Wszystkie wymiary w tabeli w [mm], jeśli nie podano innej jednostki.

1) Różnicowy pomiar średnicy na długości 1000 mm.

2) Pomiar zgodny z DIN ISO 13012.

3) Dopuszczalne hartowanie na wskroś.

Niższa nośność tulei łożyskowych ze względu na niższą twardość wałka.

Efektywne nośności tulei: $C_{ef} = 0,74 \cdot C$ $C_{def} = 0,8 \cdot C_o$

Specjalne wielkości oraz tolerancje średnic na zapytanie.

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

Możliwe warianty dodatkowej obróbki opisane zostały na stronie 16.