Dane aktualne na dzień: 28-03-2024 15:02

Link do produktu: http://poltech24.pl/precyzyjny-walek-liniowy-fi-12-mm-l500mm-prowadnica-cnc-p-151.html



Precyzyjny wałek liniowy fi 12 mm L=500mm prowadnica - CNC

Cena brutto	**15,00 zł**
Cena netto	**12,20 zł**
Dostępność	**Dostępny**
Numer katalogowy	**W12**

Opis produktu

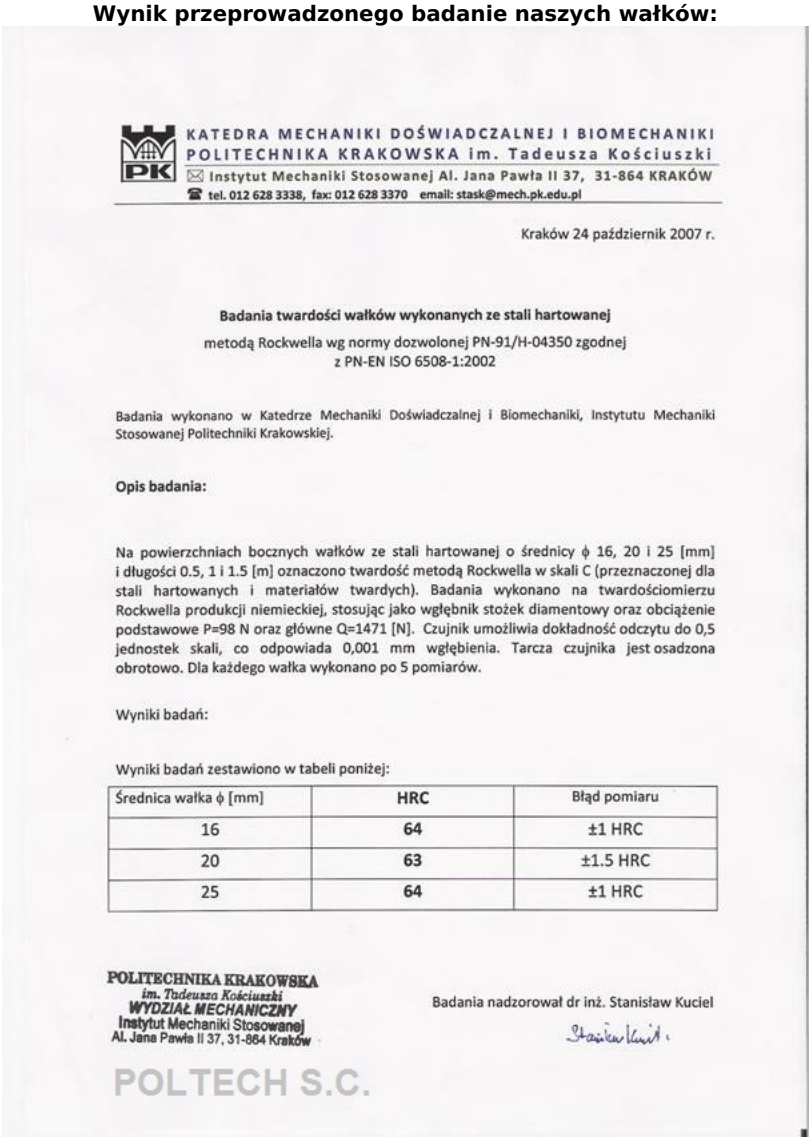
Precyzyjny wałek liniowy fi 12 mm L=500mm prowadnica - CNC



Parametry wałka fi 12 mm :
· Twardość powierzchni: **min. 62- 64 HRC**
· Tolerancja wykonania: **h6**
· Chropowatość powierzchni: **0.30um Ra**
· Głębokość zahartowania: **> 1 mm**
Wałki są hartowane indukcyjnie i szlifowane. Własności te zapewniają nam że na powierzchni wałka mamy równomierna twardość oraz daje możliwość dalszej obróbki miękkiego rdzenia walka.

Nazwa	Średnica wałka	Tolerancja [mm]	Głębokość zahartowania [mm]	Waga [kg/m]
		h6		
S6	6	0 -0.008		0.22
S8	8	0 -0.009	>0.8	0.40
S10	10	0 -0.009		0.62
S12	12	0		0.89
S13	13	-0.011	>1.0	1.04
S16	16			1.58
S20	20	0		2.47
S25	25	-0.013	>1.5	3.85
S30	30			5.55
S35	35	0	>2.0	7.55
S40	40	-0.016		9.87
S50	50			15.4
S60	60		>2.5	22.21

Wynik przeprowadzonego badanie naszych wałków:



KATEDRA MECHANIKI DOŚWIADCZALNEJ I BIOMECHANIKI
POLITECHNIKA KRAKOWSKA im. Tadeusza Kościuszki
Instytut Mechaniki Stosowanej Al. Jana Pawła II 37, 31-864 KRAKÓW
tel. 012 628 3338, fax: 012 628 3370 email: stask@mech.pk.edu.pl

Kraków 24 październik 2007 r.

Badania twardości wałków wykonanych ze stali hartowanej

metodą Rockwella wg normy dozwolonej PN-91/H-04350 zgodnej
z PN-EN ISO 6508-1:2002

Badania wykonano w Katedrze Mechaniki Doświadczalnej i Biomechaniki, Instytutu Mechaniki Stosowanej Politechniki Krakowskiej.

Opis badania:

Na powierzchniach bocznych wałków ze stali hartowanej o średnicy ϕ 16, 20 i 25 [mm] i długości 0.5, 1 i 1.5 [m] oznaczono twardość metodą Rockwella w skali C (przeznaczonej dla stali hartowanych i materiałów twardych). Badania wykonano na twardościomierzu Rockwella produkcji niemieckiej, stosując jako wgłębnik stożek diamentowy oraz obciążenie podstawowe P=98 N oraz główne Q=1471 [N]. Czujnik umożliwia dokładność odczytu do 0,5 jednostek skali, co odpowiada 0,001 mm wgłębienia. Tarcza czujnika jest osadzona obrotowo. Dla każdego wałka wykonano po 5 pomiarów.

Wyniki badań:

Wyniki badań zestawiono w tabeli poniżej:

Średnica wałka ϕ [mm]	HRC	Błąd pomiaru
16	64	±1 HRC
20	63	±1.5 HRC
25	64	±1 HRC

POLITECHNIKA KRAKOWSKA
im. Tadeusza Kościuszki
WYDZIAŁ MECHANICZNY
Instytut Mechaniki Stosowanej
Al. Jana Pawła II 37, 31-864 Kraków

Badania nadzorował dr inż. Stanisław Kuciel

POLTECH S.C.