

Link do produktu: <http://poltech24.pl/precyzyjny-walek-liniowy-fi-5-mm-l500mm-prowadnica-cnc-p-147.html>



Precyzyjny wałek liniowy fi 5 mm L=500mm prowadnica - CNC

Cena brutto **20,00 zł**

Cena netto **16,26 zł**

Dostępność **Dostępny**

Numer katalogowy **W5**

Opis produktu

Precyzyjny wałek liniowy fi 5 mm L=500mm prowadnica - CNC



Parametry wałka fi 5 mm :

- Twardość powierzchni: **min. 62-64 HRC**
- Tolerancja wykonania: **h6**
- Chropowatość powierzchni: **0.30um Ra**
- Głębokość zahartowania: **> 0.4 mm**

Wałki są hartowane indukcyjnie i szlifowane. Własności te zapewniają nam że na powierzchni wałka mamy równomierną twardość oraz daje możliwość dalszej obróbki miękkiego rdzenia wałka.

Wynik przeprowadzonego badania 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	$\pm 1,5$ 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

Stanisław Kuciel

POLTECH S.C.