

Link do produktu: <http://poltech24.pl/precyzyjny-walek-liniowy-fi-8-mm-l500mm-prowadnica-cnc-p-149.html>



Precyzyjny wałek liniowy fi 8 mm L=500mm prowadnica - CNC

Cena brutto	11,50 zł
Cena netto	9,35 zł
Cena poprzednia	12,50 zł
Dostępność	Dostępny
Numer katalogowy	W8

Opis produktu

Precyzyjny wałek liniowy fi 8 mm L=500mm prowadnica - CNC



Parametry wałka fi 8 mm :

- Twardość powierzchni: **min. 64 HRC**
- Tolerancja wykonania: **h6**
- Chropowatość powierzchni: **0.30um Ra**
- Głębokość zahartowania: **> 0.8 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.

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

Stanisław Kuciel

POLTECH S.C.