

精密导轴 21595 使用说明

精密导轴经电感应淬火处理并抛光，因此在径向和轴向上具有均匀的表面硬度。

精密导轴的选用标准

要求	材料与规格	表面硬度	外径公差	可供应直径
- 表面硬度非常高 - 无耐腐蚀性	整个转轴经电感应淬火和打磨处理 Cf 53 (钢制 1.1213)	62 ±2 HRC	h6	3-30 mm
- 外径经硬化处理并且具有约 10 μm 的镀铬层 - 耐腐蚀	整个转轴具有一定程度的镀铬层 经电感应淬火和打磨处理 Cf 53 Cr (钢制 1.1213)	65-70 HRC	h7	5-30 mm
- 表面硬度高 - 耐腐蚀	整个转轴经无锈处理 经电感应淬火和打磨处理 X46Cr13 (不锈钢 1.4034)	51-55 HRC	h6	6-30 mm
- 表面硬度高 - 耐腐蚀、耐酸	整个转轴经无锈和耐酸处理 经电感应淬火和打磨处理 X90CrMoV18 (不锈钢 1.4112)	52-56 HRC	h6	3-30 mm

圆度	1/2 直径公差
直线形符合 DIN ISO 13012 标准	∅ 5-6 mm = 0.15/1000 mm ; ∅ 8-10 mm = 0.12/1000 mm ; ∅ 12 mm 以上 = 0.10/1000 mm
表面	Ra ≤ 0,3 μm