

Informations techniques arbres de guidage de précision 21595

Les arbres de guidage de précision sont traités par induction, présentant ainsi une dureté de surface uniforme dans le sens radial et axial.

Critères de choix pour les arbres de guidage de précision

Exigences	Matériau et finition	Dureté et surface	Tolérance du Ø extérieur	Ø disponibles
- Dureté très élevée de la surface - Pas de résistance à la corrosion	Arbres pleins trempés et rectifiés Cf 53 (acier 1.1213)	62 ±2 HRC	h6	3-30 mm
- Diamètre extérieur traité et chromé dur avec couche de 10 µm env. - Résistant à la corrosion	Arbres pleins avec revêtement chromé trempés et rectifiés Cf 53 Cr (acier 1.1213)	65-70 HRC	h7	5-30 mm
- Dureté élevée de la surface - Résistant à la corrosion	Arbres pleins inoxydables trempés et rectifiés X46Cr13 (Inox 1.4034)	51-55 HRC	h6	6-30 mm
- Dureté élevée de la surface - Résistant à la corrosion et aux acides	Arbres pleins inoxydables et résistants aux acides trempés et rectifiés X90CrMoV18 (Inox 1.4112)	52-56 HRC	h6	3-30 mm

Circularité	Tolérance du diamètre 1/2
Forme rectiligne selon DIN ISO 13012	Ø 5-6 mm = 0,15/1 000 mm; Ø 8-10 mm = 0,12/1 000 mm; à partir du Ø 12 mm = 0,10/1 000 mm
Surface	Ra ≤ 0,3 µm