

Internordic AB

Postadress: Box 105, 571 22 Nässjö

Besöksadress: Lerbacksgatan 3, Bråna Industriområde, 571 38 Nässjö

075-24 24 940 | info@internordic.com | www.internordic.com

AXLAR

W05MM

SOLID AXEL h6 5 mm



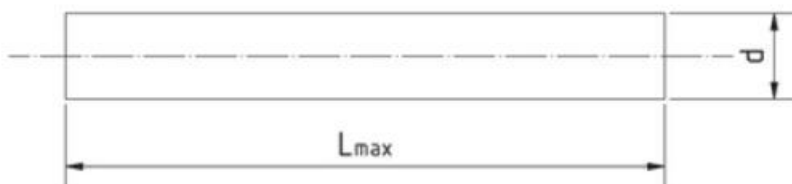
- Axlar i toleransklass h6/h7
- Ythärdade, i flera olika material
- Diametrar från 4 till 60 mm
- Material Cf53 (1.1213) Standard
- Alternativa material: X90CrMoV18, Cf53 Hårdförkromad, X46Cr13 vid förfrågan

Produktbeskrivning

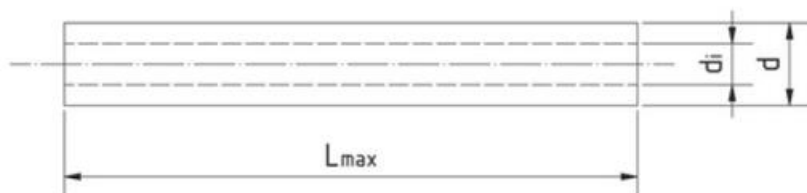
Solid axel W eller hålad axel HW i toleransklass h6/h7 är anpassade att användas med vårt kulbussnings Sortiment. för bearbetning av hål eller axeländar, begär offert.

Att tänka på:

för att uppnå bästa precision och maximal livslängd på kulbussningar och kulhylsor rekommenderas att axel med rätt toleransklass används.

Axel W / HW Dimensioner

Order nr	W04	W05	W06	W08	W10	W12	W16	W20	W25	W30	W40	W50	W60
Diameter d (mm) h6	4	5	6	8	10	12	16	20	25	30	40	50	60
Max längd (mm)	3600	4000	4000	4000	6000	6000	6000	6000	6000	6000	6000	6000	6000
Vikt (kg/m)	0,099	0,154	0,222	0,395	0,617	0,888	1,578	2,466	3,853	5,549	9,864	15,413	22,195



Order nr	HW12	HW16	HW20	HW25	HW30	HW40	HW50	HW60
Diameter d (mm) h6	12	16	20	25	30	40	50	60
Innerdiameter di (mm)	3,4	8	14	14	19	26,5	29,6	36,5
Max längd (mm)	6000							

Vikt (kg/m)	0,817	1,184	1,258	2,645	3,323	5,535	10,011	13,981
-------------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	--------	--------

Axel W / HW Teknisk data

Tabell material solida och hålade axlar

Axeltyp	Material	Tillgängliga axeldiametrar (mm)	Tolerans
Solid axel	Cf53 (1.1213)*	4, 5, 6, 8, 10, 12, 16, 20, 25, 30, 35, 40, 50, 60	h6
	X90CrMoV18 (1.4112)	12, 16, 20, 25, 30, 35, 40	h6
	Cf53 (1.1213) hårdkromaterad	12, 16, 20, 25, 30, 35, 40	h7
	X46Cr13 (1.4034)**	12, 16, 20, 25, 30, 35, 40	h6
Hålrad axel	C60 (1.1221)	12, 16, 20, 25, 30, 35, 40, 50, 60	h6

*= Standard (övriga material efter förfrågan)

**= v v notera begänsad livslängd

Material, ythårdhet , djup ythårdhet

Axlarna är induktinshärdade, vilket ger ett jämnt hårdhetsdjup samt säkerställer en konstant övergång till den normaliserade kärnan, som gör att axeln kan hantera böjspänning (laster)

Axeldiameter	Från	4	10	18	30	50
	Till	10	18	30	50	80
Min djup härdning (mm)		0,4	0,6	0,9	1,5	2,2

Induktionshärdat stål Cf53 (1.1213) ythårdhet Hrc 62 ±2

Rost och syrahållfast stål X90CrMoV18 (1.4112) ythårdhet Hrc 57 ±2

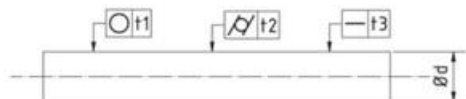
Härdkromat värmebehandlat stål Cf53 (1.1213) ythårdhet 900-1100HV

Rostfritt stål X46Cr13 (1.4034) hårdhet Hrc 55 ±2

Härdkromat värmebehandlat stål Ck60 (1.1221) ythårdhet Hrc 60,

Tjocklek krombeläggning ca 10 µm, ca 1000HV

Toleransområde



Nominell diameter (mm)	från	4	6	10	18	30	50
	till	6	10	18	30	50	80
Rundhetstolerans t1 (µm)		4	4	5	6	7	8
Koncentritetstolerans t2 (µm)		5	6	8	9	11	13
Rakhetstolerans t3 (µm)		150	120	100	100	100	100
Max avvikelse (µm)		0,32	0,32	0,32	0,32	0,32	0,32

Gäller standardmaterial Cf53 (1.1213)

Tillkommande bearbetning av axlar som kräver anlöpning kan ge mindre dimensionsförändring

Längdtolerans kapade axlar

Längd axel (mm)		Max tolerans (mm)
Från	Till	
-	400	±0,5
400	1000	±0,8
1000	2000	±1,2
2000	4000	±2,0
4000	6000	±3,0

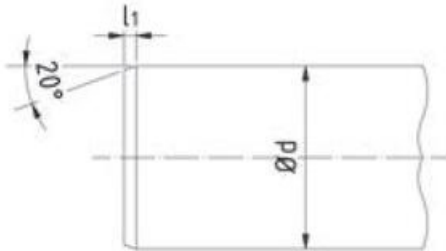
Ändbearbetningar

Kombination 00

Axel kapad och enbart avgradad, ingen annan bearbetning utförd

Kombination 01

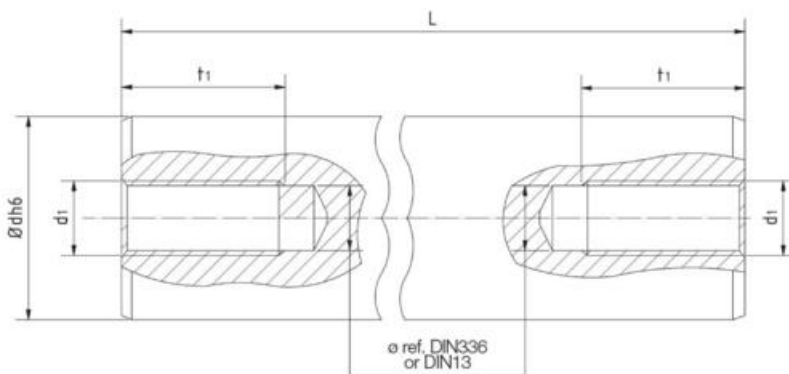
Axel avfasad i båda ändar för att förhindra möjligheten att kulbussningen skadas vid montering



Ød (mm)	4	5	6	8	10	12	16	20	25	30	35	40	50	60
l1 (mm)	1	1,5				2						3		

Kombination 02

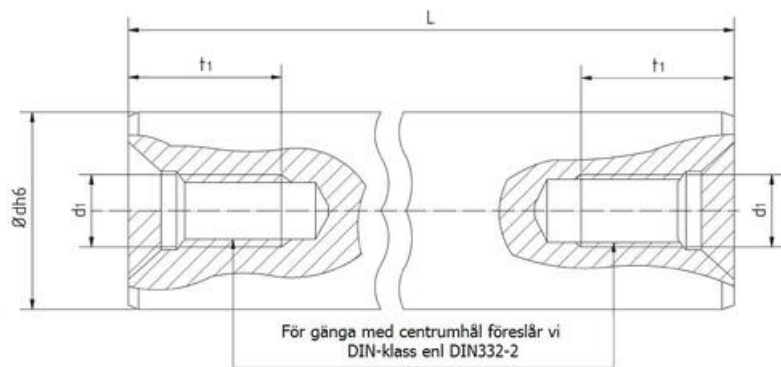
Axiellt hål med gänga



Ød (mm)	12	16	20	25	30	40	50
d1 (mm)	M5	M6	M8	M10	M12	M12	M16
t1 (mm)	12,5	16	19	22	28	28	36

Kombination 03

Axiellt hål med gänga och centrumhål

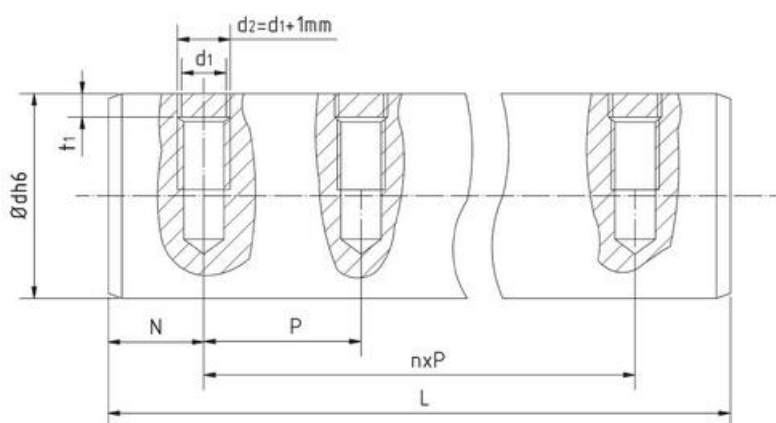


Ød (mm)	12	16	20	25	30	40	50
d1 (mm)	M5	M6	M8	M10	M12	M12	M16
t1 (mm)	12,5	16	19	22	28	28	36

Kombination 04

Radiella hål, med eller utan gänga

(nödvändig i applikation med supportskena)



Ød (mm)	12	16	20	25	30	40	50
d1 (mm)	M4	M5	M6	M8	M10	M10	M12
t1 (mm)	2,5		3		3,5	4	4

Kombination 05

Axiella hål (kombination 02) samt radiella hål, med eller utan gänga (kombination 04)

Kombination 06

Axiella hål med gänga och centrumhål enl DIN 332-D (kombination 03) samt radiella hål, med eller utan gänga (kombination 04)

CAD

För CAD-filer, se Tracepartsonline.net

Guide beställningsnummer

W 20	-	6000	-	0	-	04	-	04	-	N37,5	-	P1
1		2		3		4		5		6		7

1	W20	Typ av axel (W- solid axel , HW- hålad axel) och diameter (mm)										
2	6000	Längd på axel (mm)										
3	0	Material/ytbehandling										
		0	Cf53 (solid axel) C60 (hålad axel)									
		1	X90CrMoV18									
		2	Cf53 hårdförokromad									
		3	X46Cr13									
4	04	Typ ändbearbetning (00...06, XX- enligt kundritning)										
5	04	Typ ändbearbetning (00...06, XX- enligt kundritning)										
6	N37,5	N	mått (mm)									
7	P1	P	mått (mm)									
		P0	Standardmått enl. katalog för SR10, SR30, SR40									
		P1	Standardmått enl. katalog för SR20									
		P2	Standardmått enl. katalog för SR20									
Position 6 och 7 endast för bearbetning enl. kombination 04, 05 och 06												