



GEHÄRTETE PRÄZISION STAHLWELLEN FÜR KÜGELGEWINDESPINDELN

CF53 W. NR. 1.1213

Chemische Analyse

C%	Si%	Mn%	P%	S%
0,50 - 0,57	0,15 - 0,35	0,40 - 0,70	0,025 max	0,035 max
± 0.02	± 0.03	± 0.04	+ 0.005	+ 0.005

Mechanische Eigenschaften

Warmgewalzt DIN 17212:1972

R N/mm ²	Rp 0.2 N/mm ² min	A% min	HB
610 - 760	340	16	183 - 226

Lieferprogramm

Ø mm	Gewicht Kg/m	Toll. ISO h6 µ	Länge mm	Oberfl.Härte HRC	Einhärtetiefe mm	Geradeheit mm/m	Rundheit µ	Konizität µ	Rauheit µ RA
8	0,4	0 - 9	3100 / 6100	62 / 64	0,6 / 1,2	0,3	2 max	2 max	0,20 / 0,25
10	0,62	0 - 9	3100 / 6100	62 / 64	0,6 / 1,2	0,3	2 max	2 max	0,20 / 0,25
12	0,89	0 - 11	3100 / 6300	62 / 64	0,6 / 1,3	0,3	2 max	2 max	0,20 / 0,25
14	1,21	0 - 11	3100 / 6300	62 / 64	0,6 / 1,3	0,3	2 max	2 max	0,20 / 0,25
15	1,39	0 - 11	3100 / 6300	62 / 64	0,6 / 1,3	0,3	2 max	2 max	0,20 / 0,25
16	1,58	0 - 11	3100 / 6300	62 / 64	0,6 / 1,3	0,2	2 max	2 max	0,20 / 0,25
18	2	0 - 11	6100 / 6300	62 / 64	0,9 / 1,8	0,2	2 max	2 max	0,20 / 0,25
20	2,47	0 - 13	6100 / 6300	62 / 64	0,9 / 1,8	0,2	2 max	2 max	0,20 / 0,25
22	2,98	0 - 13	6100 / 6300	62 / 64	0,9 / 1,8	0,2	2 max	3 max	0,20 / 0,25
24	3,55	0 - 13	6100 / 6300	62 / 64	0,9 / 1,8	0,2	2 max	3 max	0,20 / 0,25
25	3,85	0 - 13	6100 / 6300	62 / 64	0,9 / 1,8	0,2	2 max	3 max	0,20 / 0,25
30	5,55	0 - 13	6200 / 6500	62 / 64	0,9 / 1,8	0,2	3 max	3 max	0,20 / 0,25
32	6,31	0 - 12	6200 / 6500	62 / 64	1,5 / 1,8	0,2	3 max	3 max	0,20 / 0,25
38	8,89	0 - 12	6200 / 6500	62 / 64	1,5 / 1,8	0,2	3 max	3 max	0,20 / 0,25
40	9,87	0 - 12	6200 / 6500	62 / 64	1,5 / 1,8	0,2	3 max	3 max	0,20 / 0,25
48	11,83	0 - 12	6200 / 6500	62 / 64	1,5 / 1,8	0,2	3 max	3 max	0,20 / 0,25
50	15,41	0 - 12	6200 / 6500	62 / 64	1,5 / 1,8	0,2	4 max	3 max	0,20 / 0,25

OBERFLÄSCHENHÄRTE UND EINHÄRTETIEFE: Auf anfrage