



Výroba a oprava hydraulických a lineárnych komponentov

Vážený zákazník.

Využite možnosť nákupu komponentov na výrobu a opravy hydraulických a pneumatických valcov, lineárnych vedení z našich bohatých skladových zásob. Tovar Vám narežeme na požadované dĺžky a bude expedovaný nasledujúci deň po objednaní. Rozvoz zabezpečujeme prepravcom UPS, našimi vlastnými autami, prípadne vlastný odber. Na požiadanie zašleme rozmerový katalóg z ponúkaného sortimentu, prípadne navštívte našu stránku www.diago.sk kde nájdete kompletný sortiment našej firmy.

Hydraulické rúry DIN2391/C/EN10305-1, materiál St37,4/E235+N

- Fosfátované
 - Galvanicky pozinkované
 - Chromátované, so zníženým obsahom Cr6
- Rozmerový sortiment: 4x0,5 - 42x3



Kíbové ložiská v oku zadného veka, ložiskové púzdra v oku zadného veka použité pre uchytenie hydraulických valcov.



Pochrómované tyče

Popis:

Povrchovo pochrómované tyče, elektrolytickým pochrómovaním lesklé, s presným vonkajším priemerom

Použitie:

Cestné stroje, zdvíhacie zariadenia, poľnohospodárske stroje, automobilový priemysel, hydraulické lisy, skladovacie systémy, roboty, traktory, športové zariadenia, výroba a opravy hydraulických valcov, vodiace stĺpy, vedenia strojov ...

Materiál:

DIN CK45, - EN10083/1 2 C45 vid' tabuľka akostí DIN 20MnV6 42CrMo4,

- EN10083/1 42CrMo4 DIN CK50, - EN10083/1 2 C50

Rozmerový sortiment:

d 8 mm - d 140 mm, na požiadanie až do d 200 mm

Tolerancia:

Pre d<18mm - f8, pre d>18mm - f7

Výrobné dĺžky:

3-5m pre d< 16mm, 6-7m pre d> 16mm

Priamosť: 0,5/1000mm, ovalita: 1/2 tolerančného poľa f7 / f8, drsnosť povrchu: min. Ra=0,2 my, hrúbka chrómu: min. 10 my pre d<18mm,

min. 20 my pre d>18mm, tvrdosť chrómu: HV 0,1/ HV850 - 1000 / HRC66 - 69, odolnosť proti korózii: min 100 hod., rating 9 v neutrálnom soľnom roztoku NSS ISO 9227, vyhodnotenie podľa EN 10289

Indukčné kalenie:

Použitie pre piestnice s častými mechanickými údermi povrchu pre materiál 2C45, 2C50, 42CrMo4, hrúbka prekalenej vrstvy pre d<28 - 1-1,5mm,

hrúbka prekalenej vrstvy pre 28<d<56 - 1-1,8mm, hrúbka prekalenej vrstvy pre d>56 - 1-2,5mm, tvrdosť prekalenej vrstvy min. HRC 55

Balenie:

Plastový obal rôznej farby podľa výrobcu, kartónový obal

Výrobný postup:

Valcovaná tyč je vstupný polotovár; lúpanie, rovanie, brúsenie, leštenie, chrómovanie, leštenie, balenie do obalu - plast/kartón; balenie vo

zväzkoch max. 2500kg, prepáskované ocelovou páskou

Manipulácia:

Pri manipulácii v sklade ako aj pri preprave zamedziť mechanickým úderom, poškrabaniu, pri obrábaní na stroji použiť mäkké upínače

/ z bronzu/

