

İndüksiyonla Sertleştirilmiş Taşlanmış Miller

W Serisi Ø 8 - 30 mm

Induction Hardened and Ground Linear Shafts

W Serie Ø 8 - 30 mm

Çelik Kaliteleri / Steel Grades

EN	Werkstoff	DIN	B.S	UNI	JIS	GOST	AISI/SAE/ ASTM
C53	1.1213	Cf53 (C53G)	070M55	C53	S50C	50	1050
C55E	1.1203	Ck55	060A57, 070M55	C55	S55C, S55CM	55	1055
C45E	1.1191	Ck45	080M46	C45	S45C	45	1045
C60E	1.1221	Ck60	060A62, 070M60	C60	S58C	60, 60G, 60GA	1064

Kimyasal Bileşimi / Chemical Composition

EN	Norm	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
Cf53	DIN 17212	0,50-0,57	0,15-0,35	0,40-0,70	max. 0,025	max. 0,035	-	-	-
C55E	EN 10083-2	0,52-0,60	max. 0,4	0,60-0,90	max. 0,030	max. 0,035	max. 0,040	max. 0,040	max. 0,1
C45E	EN 10083-2	0,42-0,50	max. 0,4	0,50-0,80	max. 0,030	max. 0,035	max. 0,040	max. 0,040	max. 0,1
C60E	EN 10083-2	0,57-0,65	max. 0,4	0,60-0,90	max. 0,030	max. 0,035	max. 0,040	max. 0,040	max. 0,1

Mekanik Özellikler / Mechanical Properties

Çelik Kalitesi Steel Grade	Çap / Diameter Ø mm	Kopma Noktası / Tensile Strength R _m N/mm ²	Akma Noktası / Yield Strength R _{p0.2} N/mm ²	Uzama / Elongation A ₅ %	Sertlik / Hardness HB
Cf53+N	Ø ≤ 16	610 - 760	min. 340	min. 16	min. 183
	16 < Ø ≤ 100	610 - 760	min. 340	min. 16	-
C55E+N	Ø ≤ 16	min. 680	min. 370	min. 11	min. 208
	16 < Ø ≤ 100	min. 640	min. 330	min. 12	min. 198
C45E+N	Ø ≤ 16	min. 620	min. 340	min. 14	min. 190
	16 < Ø ≤ 100	min. 580	min. 305	min. 16	min. 172
C60E+N	Ø ≤ 16	min. 710	min. 380	min. 10	min. 218
	16 < Ø ≤ 100	min. 670	min. 340	min. 11	min. 203

N : Normalizasyon uygulanmış / Normalized

DMF Otomotiv San. Tic. Ltd. Şti.

Üçevler Mah. 24.(220) Sk. 21.Blok No: 8 P.K: 16120 Nilüfer / Bursa

Tel : +90224 4415007 Fax: +90224 4415095

www.dmfsteels.com
info@www.dmfsteels.com

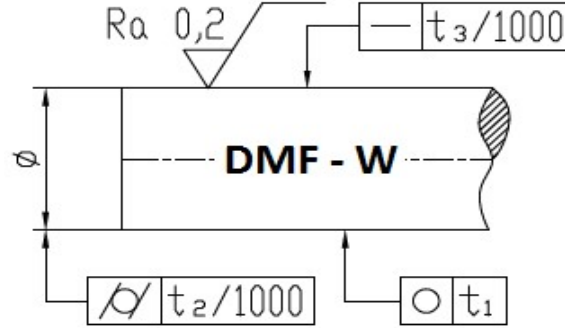
İndüksiyonla Sertleştirilmiş Taşlanmış Miller

W Serisi Ø 8 - 30 mm

Induction Hardened and Ground Linear Shafts

W Serie Ø 8 - 30 mm

Boyut Toleransları / Dimensional Tolerances



Çap / Diameter	Ağırlık / Weight	Seriler / Series	Standart Uzunluk / Standard Length	Sertlik Derinliği / Hardness Depth	Dairesellik / Circularity	Silindiriklik / Cylindricity	Doğrusallık / Straightness	Standart Tolerans / Standard Tolerance
Ø				SHD	t1	t2	t3	ISO h6
mm	kg/m		mm	min. mm	max. µm	max. µm	max. mm/m	µm
8	0.39	DMF - W 8	4000	0.4	4	6	0.20	0 / -9
10	0.62	DMF - W 10	4000	0.4	4	6	0.20	0 / -9
12	0.89	DMF - W 12	4000	0.6	5	8	0.20	0 / -11
14	1.21	DMF - W 14	4000	0.6	5	8	0.20	0 / -11
15	1.39	DMF - W 15	4000	0.6	5	8	0.20	0 / -11
16	1.58	DMF - W 16	4000	0.6	5	8	0.20	0 / -11
20	2.46	DMF - W 20	4000	0.9	6	9	0.20	0 / -13
25	3.85	DMF - W 25	4000	0.9	6	9	0.15	0 / -13
30	5.55	DMF - W 30	4000	0.9	6	9	0.15	0 / -13

Yüzey Sertliği / Surface Hardness

: 62 ± 2 HRC

Sertlik Derinliği, SHD / Hardness Depth, SHD

: EN ISO 15787

Yüzey Pürüzlülüğü / Surface Roughness

: max. Ra 0,20 µm

Uzunluk Toleransı / Length Tolerance

: ±10 mm

*** Sertlik derinliği, EN ISO 15787'ye göre yüzeyden çekirdeğe doğru, yüzey sertliğinin %80'i olan noktaya uzaklıktır.**

The hardening depth, acc. to EN ISO 15787, is defined as the distance from surface up to the point where the hardness value is 80% of the surface hardness.

*** Millerin her iki ucunda yaklaşık 75 mm'ye kadar çap ve standart sertlik değerleri garanti edilmez.**

Approximately 75 mm of both shaft ends are not guaranteed to be either in diameter tolerance or in the standard hardness values.