

N326 Flanschbüchse selbstschmierend / Douille avec flange autolubrifiant

Werkstoff / matière: Stahl / acier 18 Ni Cr Mo 5
Beschichtung / lubrification INTERCOAT
Härte / trempe: 62 - 64HRC
Härtung / trempage: einsatzgehärtet / cémenté
Ausführung / exécution: geläppt / rectifié

N 326

d1	15/16	19/20	24/25	30/32	38/40	48/50	63	80
Toleranz		+0,01			+0,01		+0,015	
tolérance		+0,025			+0,03		+0,035	
d2	28	32	40	48	58	70	85	105
d4	45	50	63	72	85	104	120	148
d6	35	40	50	58	70	86	100	125
d8			5,5	5,5	6,6			
T	4,5	4,5	5,7	5,7	6,8	9	9	11
k	15	18	23	28	33	38	46	56
L1		52	62	72	77	102	102	125
L2		37	37	47	47	60	60	75
L3		15	25	25	30	42	42	50

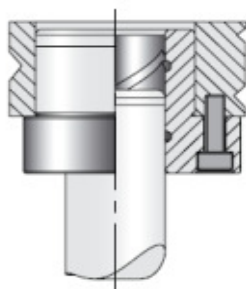
N 324

d1	15/16	19/20	24/25	30/32	38/40	48/50	63	80
Toleranz		+0,01			+0,01		+0,015	
tolérance		+0,025			+0,03		+0,035	
L1	36	45	55	62	67	89	89	
L2	30	30	30	37	37	47	47	
L3	6	15	25	25	30	42	42	

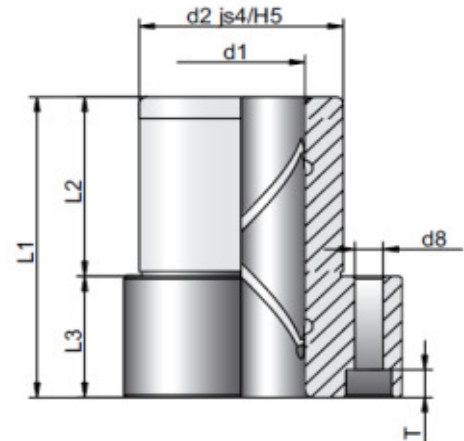
N 327

d1	15/16	19/20	24/25	30/32	38/40	48/50	63	80
Toleranz		+0,01			+0,01		+0,015	
tolérance		+0,025			+0,03		+0,035	
L1	29	38	38	45	55	62		
L2	23	23	23	30	30	37		
L3	6	15	15	15	25	25		

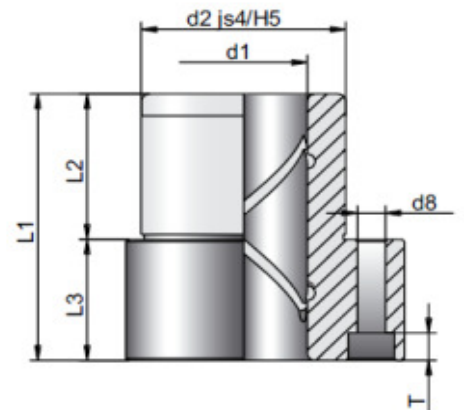
Le procédé INTERCOAT, contraire aux méthodes traditionnelles imprègne une surface métallique ou céramique ou lieu d'une mince couche. Les pores de la surface à traiter sont ouvertes et nettoyées à l'aide de procédés thermiques, chimiques et mécaniques pour permettre aux fluoropolymères de pénétrer en profondeur de la matière. Le résultat est un revêtement d'une excellente résistance contre l'usure, la friction et la corrosion Coefficient d'usure 0.05 - 0.20



N 326



N 324



N 327

