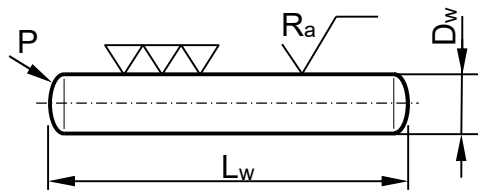
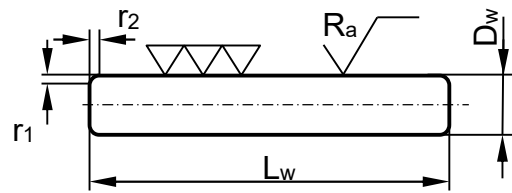


NADELROLLE NR DIN 5402-3



Form A



Form B

MASS- UND FORMGENAUIGKEIT, SORTEN, RAUHEIT, LÄNGE, HÄRTE

Grade	Sorte ² [μm]	Rundheit ² [μm]	Ra [μm] ³ Mantelfläche	Konkavität ⁴	Toleranz ⁴ Lw	Härte ⁵
G2	2	1	0,2	0,5	h13	58-65 HRC
G5	5	2,5	0,25	1,0		

KANTENABSTÄNDE (nur Form B)

Dw		r1		r2	
über	bis	min	max	min	max ^a
-	1,5	0,1	0,4	0,1	0,6
1,5	3	0,2	0,6	0,2	0,8
3	6	0,3	0,8	0,3	1,0

^a Mittelwerte; der Übergang zur Mantelfläche ist nur angenähert zu bestimmen

Der Kuppenradius P bei der Form A darf auch aus übergangslos zusammengesetzten Radien bestehen. Der Radiuswert liegt zwischen Dw/2 und Lw/2

FAKTEN

Standardwerkstoff 100Cr6

Alle gängigen Abmaße in Standardsorten zwischen 0 und -6 ab Lager München

Sondermaße, Sonderausführungen und Sonderwerkstoffe (AISI420C, AISI304, Keramik) auf Anfrage

SONDERAUSFÜHRUNGEN

Sonderausführungen wie z.B. Ausführung „Big Radius“, Sharp Edge oder ähnliches nur auf Anfrage.

Big Radius wird verwendet, um ein Einpressen der Nadel in eine Bohrung zu vereinfachen. Der Big Radius ersetzt eine Fase. Eine artfremde Verwendung, wie z.B. eine Verwendung als Achse wird somit ermöglicht.

Bei der Big Radius wird das zulässige Maß des Radius, vor allem r2, am Maximalwert und darüber ausgeführt. Durch das Fertigungsverfahren kann allerdings kein konstanter Radius an allen Teilen gewährleistet werden.

Sharp Edge Keine Kantenverrundung. r1/r2 nahezu 0 (nur NRB), aber gratfrei