

KRAŻNIK GŁADKI	średnica rolki (mm) D	zalecana średnica osi (mm) dr	łożysko	zalecane sfrezowanie osi				
				oś po sfrezowaniu S (mm)	Głębokość frezowania na stronę (L2 -L1) : 2			
<p>Gładka powierzchnia zewnątrzna rolki</p> <p>WYKONANIE :</p> <p>* rolka stalowa malowana</p> <p>* rolka stalowa czarna</p> <p>* rolka stalowa ocynkowana</p> <p>* rolka nierdzewna</p> <p>* rolka kwasoodporna</p>	48,3 51	≤ 20	6004 2RS C3 6203 2RS C3	8 10 12	9 gdy L < 700 15 gdy L > 700			
	60,3			20		6204 ZZ C3	14 15	
	63,5	88,9	25 30				12 gdy L < 700 20 gdy L > 700	
	76,1		101,6				20 25 30	14 15 18 22
	82,5	108					20 25 30	14 15 18 22
	133		20	6204 ZZ C3		14 15	9 gdy L < 700 15 gdy L > 700	
		25 30			6305 ZZ C3 6206 ZZ C3	18 22	12 gdy L < 700 20 gdy L > 700	
			159	25 30		6305 ZZ C3 6206 ZZ C3	18 22	12 gdy L < 700 20 gdy L > 700
							Frezowanie i zakończenie osi wg potrzeb !!!	