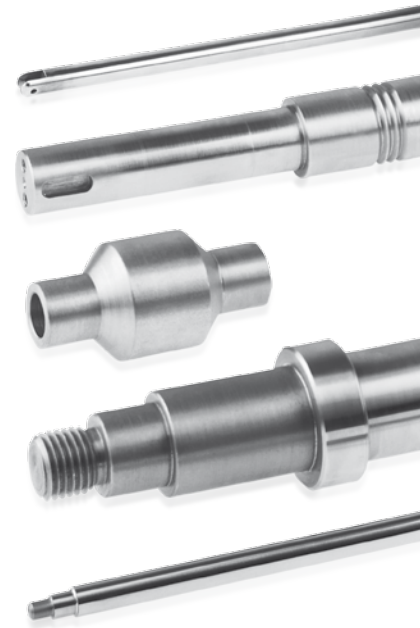




# PRÄZISIONSFÜHRUNGSWELLEN

Nutzen Sie unseren Bearbeitungsservice – senken Sie Ihre Kosten durch einbaufertige Führungswellen nach Ihren Spezifikationen.

In der Bearbeitung von induktivgehärteten Wellen sind wir Spezialisten. Wir fertigen kurzfristig nach Ihren Angaben auf modernsten CNC-Maschinen komplett bearbeitete Bauteile, zum Beispiel Wellen mit Zapfen und Fasen, mit Radial- oder Axialgewindebohrungen, sowie fertigmontierte Einheiten mit Wellenunterstützungen oder Wellenböcken.



Werkstoff	CF53	CF53 verchromt	X46Cr13	X90CrMoV18	X105CrMo17	V4A		
Werkstoff-Nr.	1.1213	1.1213	1.4034	1.4112	1.4125	1.4571		
Oberflächenhärte	60 – 66 HRC	60 – 66 HRC	52 – 55 HRC	53 – 59 HRC	53 – 60 HRC			
Abmessungen							kg/m	Rht *
Drm. 5 h6	x	–	–	–	–	–	0,15	0,4 – 0,8
Drm. 6 h6	x	–	–	–	–	–	0,22	0,4 – 0,8
Drm. 8 h6	x	–	x	x	–	–	0,4	0,4 – 1,0
Drm. 10 h6	x	–	–	x	–	x	0,62	0,4 – 1,0
Drm. 12 h6	x	x	x	x	x	–	0,89	0,6 – 1,0
Drm. 14 h6	x	–	–	–	–	–	1,21	0,6 – 1,3
Drm. 15 h6	x	–	–	–	–	–	1,39	0,6 – 1,3
Drm. 16 h6	x	x	x	x	x	x	1,58	0,6 – 1,5
Drm. 18 h6	x	–	–	–	–	–	2	0,6 – 1,5
Drm. 20 h6	x	x	x	x	x	x	2,47	0,9 – 1,5
Drm. 25 h6	x	x	x	x	x	–	3,85	0,9 – 1,7
Drm. 30 h6	x	x	x	x	x	x	5,55	0,9 – 1,7
Drm. 35 h6	x	–	–	–	–	–	7,55	1,5 – 2,0
Drm. 40 h6	x	x	x	x	x	x	9,87	1,5 – 2,0
Drm. 50 h6	x	x	x	x	x	–	15,4	1,5 – 2,6
Drm. 60 h6	x	–	–	–	–	–	22,2	2,2 – 3,0

\* chargenabhängig können die Präzisionsstahlwellen bis einschließlich Ø 10 mm durchgehärtet sein. Als Randhärte tiefe ist die Tiefe zu verstehen, bei der noch 80 % der Oberflächenhärte vorliegt.