

Wellen

Einseitig abgesetzt mit Gewinde /einseitig abgesetzt-

Hochpräzisions-Linearwellen mit hoch genauer Rechtwinkligkeit des Wellenendes ($\perp \leq 0.03$) siehe S.199.

Wellen mit Schlüsselflächen siehe S.139.



RoHS10

Ausglühen kann die Härte der maschinell bearbeiteten Wellenlängsbereiche verringern (effektive Gewindelänge + ca. 10mm). S.112

L-Maßtoleranz, Rundheit, Geradheit, Rechtwinkligkeit, Konzentrität und Härteänderungen S.111

Merkmaile der LTBC-Beschichtung S.128

Teilenummer		1mm-Schritte			M (Regelgewinde) Auswahl		(Y) Max.	R	C
Ausführung	D	L	F	P					
Einseitig abgesetzt mit Gewinde (D Tol. h5)	SFAG	Einseitig abgesetzt (D Tol. g6)	SFUG	(D Tol. h5)	8	25-798	6	3	800
	SSFAG	SSFUG	SFAC	SFCU	10	25-798	6-8	3 4 5	800
	PSFAG	PSFUG	SSFAC	SSFCU	12	25-998	6-10	3 4 5 6	1000
	RSFAG	RSFUG	PSFAC	PSFCU	13	25-998	6-11	3 4 5 6 8	1000
(D>30, L<500)	PSSFAG	PSSFUG	PSSFAC	PSSFCU	15	25-998	6-13	3 4 5 6 8 10	1000
			RSFAC	(D>30, L<500)	16	25-1198	6-14	3 4 5 6 8 10	1200
(D-Toleranz f8)	PSFGG	PSFGG	PSSCGC	PSSCGC	18	25-1198	8-16	4 5 6 8 10 12	1200
					20	25-1198	8-17	4 5 6 8 10 12	1200
					25	25-1198	8-22	4 5 6 8 10 12 16	1200
					30	25-1498	9-27	5 6 8 10 12 16 20 24	1500
					35	25-1498	9-32	5 6 8 10 12 16 20 24	1500
					40	25-1498	11-37	6 8 10 12 16 20 24 30	1500
					50	25-1498	11-47	6 8 10 12 16 20 24 30	1500

*Einseitig abgesetzt mit Gewinde. P-Maße erfordern M+3xP. Bei Mx2,5+4≥Y kann die Gewindezapfenbohrung durchgehen.

Ordering Example
Teilenummer - L - F - P - M
SFAG20 - 400 - F25 - P16 - M10
SFUG20 - 400 - F25 - P16 - M10
SFAC20 - 500 - F25 - P16

Alterations
Teilenummer - L - F - P - M (MD) - (LKC, FC... usw.)
SFAG30 - 400 - F25 - P16 - M10 - LKC

Optionen	Opt.-Nr.	Spez.									
LKC		<p>Änderung auf Maßtoleranz L Bestellnr. LKC</p> <p>⊗ Nicht verfügbar bei D-P≤2. Maß L für LKC ist in 0,1mm Schritten wählbar. ⊗ L<200 ...→L±0,03 200≤L<500 ...→L±0,05 L≥500 ...→L±0,1</p>									
FC		<p>Planfläche für Schraubenklemmung an einer Position Bestellnr. FC10-E8 FC, E=1mm-Schritte ⊗ FC≤3xD ⊗ Wenn 1,5xD<FC, FC≤L/2 ⊗ E=0 oder E≥2 ⊗ Nicht verfügbar in Kombination mit WFC.</p> <table border="1" style="margin-left: 10px;"> <tr><td>D</td><td>8-18</td><td>1</td></tr> <tr><td></td><td>20-40</td><td>2</td></tr> <tr><td></td><td>50</td><td>3</td></tr> </table>	D	8-18	1		20-40	2		50	3
D	8-18	1									
	20-40	2									
	50	3									
WFC		<p>Planflächen für Schraubenklemmung an zwei Positionen Bestellnr. WFC8-A8-E4 WFC, A, E=1mm-Schritte ⊗ WFC≤3xD ⊗ Wenn 1,5xD>WFC, 2WFC≤L/2 ⊗ A(E)=0 oder A(E)≥2 ⊗ Ausrichtung zwischen zwei Planflächen für Schraubenklemmung ist nicht komplanar. ⊗ Siehe Übersicht von Wellenoptionen, falls vorhanden. S.113 ⊗ Bei der Auswahl von mehreren optionalen Ergänzungen, sollte der Abstand zwischen bearbeiteten Bereichen größer sein als 2mm. ⊗ Optionen erfordern ggf. eine geringere Härte. Siehe S.112</p>									

Hochpräzisions-Linearwellen, wenn hoch genauer Montage erforderlich ist	
Merkmale: Rechtwinkligkeit $\perp 0.03$, Konzentrität $\odot 0.02$	
 Precision type 0.03 Precision Type 0.02	

S.199

Ausführung			M Werkstoff	H Härtetiefe	S Oberflächenbehandlung	D Tol.					
Einseitig abgesetzt mit Gewinde	Einseitig abgesetzt	D Tol. g6	D Tol. h5	D Tol. f8	D Tol. g6	D Tol. h5	D Tol. f8	D	g6	h5	f8
SFAG	SFUG	-	SFAC	SFCU	-	EN 1.3505 äquivalent	Effektive Härtetiefe von Induktionshärtung S.112	-	-0.005	0	-0.013
SSFAG	SSFUG	-	SSFAC	SSFCU	-	EN 1.4125 äquivalent	Harterchromt Beschichtungshärte: HV750 – Schichtdicke: 5µ oder höher	-0.014	-0.006	-0.035	
PSFAG	PSFUG	-	PSFAC	PSFCU	-	EN 1.3505 äquivalent	EN 1.4125 äquivalent	-0.006	0	-0.016	
PSSFAG	PSSFUG	-	PSSFAC	PSSFCU	-	EN 1.4125 äquivalent	LTBC-Beschichtung	-0.017	-0.008	-0.043	
RSFAG	-	RSFAC	-	-	EN 1.3505 äquivalent	Harterchromt Beschichtungshärte: HV750 – Schichtdicke: 10µ oder höher	-0.007	0	-0.020		
-	PSFGG	-	PSCGC	-	EN 1.1191 äquivalent	Harterchromt Beschichtungshärte: HV750 – Schichtdicke: 10µ oder höher	-0.020	-0.009	-0.053		
-	PSSFGG	-	PSSCGC	-	EN 1.4301 äquivalent	-	-0.025	-0.011	-0.064		

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○