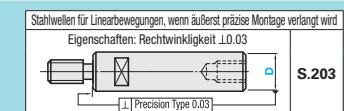


Wellen

Einseitig mit Außengewinde, einseitige Gewindebohrung mit Aussparung und Schlüsselflächen/Querbohrung



Für Linearachsen mit hoher lotrechter Präzision des Wellendendes ($\perp 0.03$), siehe [S.203](#).

Für Wellen ohne Schlüsselflächen/Querbohrung, siehe [S.145](#).



RoHS10

Das Glühen kann die Härte an den Schlüsselflächen, der Querbohrung und in den bearbeiteten Bereichen des Wellendendes senken (effektive Gewindelänge + ca. 10mm). [S.112](#)

Bei Überbohrung kann der Außen-Ø überschritten werden. Toleranzen bedingt durch Deformation infolge des Glühens.

Toleranz für Maß L, Rundheit, Geradheit, Rechtwinkligkeit, Konzentrität und Hartänderungen [S.111](#)

Eigenschaften der LTBC-Beschichtung [S.128](#)

Ausführung				Werkstoff	Härte	Oberflächenbehandlung
Mit Schlüsselflächen	Mit Querbohrung	D Tol. g6	D Tol. f8			
SAFZ	SFBU	-	SAHD	-	EN 1.3505 äquiv.	
SSAFZ	SSFBU	-	SSAHD	-	EN 1.4037 äquiv.	effektive Einhärtetiefe der Induktionshärtung S.112
PSAFZ	PSFBU	-	PSAHD	-	EN 1.3505 äquiv.	Härtebereich
PSSAFZ	PSSFBU	-	PSSAHD	-	EN 1.4037 äquiv. 58HRC-	Beschichtungshärte: HV750 - Beschichtungsdicke: mindestens 5µm
RSAFZ	-	-	RSAHD	-	EN 1.3505 äquiv.	LTBC-Beschichtung
-	-	PSAGZ	-	PSHGD	EN 1.1191 äquiv.	Härtebereich
-	-	PSSAGZ	-	-	EN 1.4301 äquiv.	Beschichtungshärte: HV750 - Beschichtungsdicke: mindestens 10µm

Ausführung				Werkstoff	Härte	Oberflächenbehandlung
Mit Schlüsselflächen	Mit Querbohrung	D Tol. g6	D Tol. f8			
SAFZ	SFBU	-	SAHD	-	EN 1.3505 äquiv.	
SSAFZ	SSFBU	-	SSAHD	-	EN 1.4037 äquiv.	effektive Einhärtetiefe der Induktionshärtung S.112
PSAFZ	PSFBU	-	PSAHD	-	EN 1.3505 äquiv.	Härtebereich
PSSAFZ	PSSFBU	-	PSSAHD	-	EN 1.4037 äquiv. 58HRC-	Beschichtungshärte: HV750 - Beschichtungsdicke: mindestens 5µm
RSAFZ	-	-	RSAHD	-	EN 1.3505 äquiv.	LTBC-Beschichtung
-	-	PSAGZ	-	PSHGD	EN 1.1191 äquiv.	Härtebereich
-	-	PSSAGZ	-	-	EN 1.4301 äquiv.	Beschichtungshärte: HV750 - Beschichtungsdicke: mindestens 10µm

Ausführung				Werkstoff	Härte	Oberflächenbehandlung
Mit Schlüsselflächen	Mit Querbohrung	D Tol. g6	D Tol. f8			
SAFZ	SFBU	-	SAHD	-	EN 1.3505 äquiv.	
SSAFZ	SSFBU	-	SSAHD	-	EN 1.4037 äquiv.	effektive Einhärtetiefe der Induktionshärtung S.112
PSAFZ	PSFBU	-	PSAHD	-	EN 1.3505 äquiv.	Härtebereich
PSSAFZ	PSSFBU	-	PSSAHD	-	EN 1.4037 äquiv. 58HRC-	Beschichtungshärte: HV750 - Beschichtungsdicke: mindestens 5µm
RSAFZ	-	-	RSAHD	-	EN 1.3505 äquiv.	LTBC-Beschichtung
-	-	PSAGZ	-	PSHGD	EN 1.1191 äquiv.	Härtebereich
-	-	PSSAGZ	-	-	EN 1.4301 äquiv.	Beschichtungshärte: HV750 - Beschichtungsdicke: mindestens 10µm

Ausführung				Werkstoff	Härte	Oberflächenbehandlung
Mit Schlüsselflächen	Mit Querbohrung	D Tol. g6	D Tol. f8			
SAFZ	SFBU	-	SAHD	-	EN 1.3505 äquiv.	
SSAFZ	SSFBU	-	SSAHD	-	EN 1.4037 äquiv.	effektive Einhärtetiefe der Induktionshärtung S.112
PSAFZ	PSFBU	-	PSAHD	-	EN 1.3505 äquiv.	Härtebereich
PSSAFZ	PSSFBU	-	PSSAHD	-	EN 1.4037 äquiv. 58HRC-	Beschichtungshärte: HV750 - Beschichtungsdicke: mindestens 5µm
RSAFZ	-	-	RSAHD	-	EN 1.3505 äquiv.	LTBC-Beschichtung
-	-	PSAGZ	-	PSHGD	EN 1.1191 äquiv.	Härtebereich
-	-	PSSAGZ	-	-	EN 1.4301 äquiv.	Beschichtungshärte: HV750 - Beschichtungsdicke: mindestens 10µm

Ausführung				Werkstoff	Härte	Oberflächenbehandlung
Mit Schlüsselflächen	Mit Querbohrung	D Tol. g6	D Tol. f8			
SAFZ	SFBU	-	SAHD	-	EN 1.3505 äquiv.	
SSAFZ	SSFBU	-	SSAHD	-	EN 1.4037 äquiv.	effektive Einhärtetiefe der Induktionshärtung S.112
PSAFZ	PSFBU	-	PSAHD	-	EN 1.3505 äquiv.	Härtebereich
PSSAFZ	PSSFBU	-	PSSAHD	-	EN 1.4037 äquiv. 58HRC-	Beschichtungshärte: HV750 - Beschichtungsdicke: mindestens 5µm
RSAFZ	-	-	RSAHD	-	EN 1.3505 äquiv.	LTBC-Beschichtung
-	-	PSAGZ	-	PSHGD	EN 1.1191 äquiv.	Härtebereich
-	-	PSSAGZ	-	-	EN 1.4301 äquiv.	Beschichtungshärte: HV750 - Beschichtungsdicke: mindestens 10µm

Ausführung				Werkstoff	Härte	Oberflächenbehandlung
Mit Schlüsselflächen	Mit Querbohrung	D Tol. g6	D Tol. f8			
SAFZ	SFBU	-	SAHD	-	EN 1.3505 äquiv.	
SSAFZ	SSFBU	-	SSAHD	-	EN 1.4037 äquiv.	effektive Einhärtetiefe der Induktionshärtung S.112
PSAFZ	PSFBU	-	PSAHD	-	EN 1.3505 äquiv.	Härtebereich
PSSAFZ	PSSFBU	-	PSSAHD	-	EN 1.4037 äquiv. 58HRC-	Beschichtungshärte: HV750 - Beschichtungsdicke: mindestens 5µm
RSAFZ	-	-	RSAHD	-	EN 1.3505 äquiv.	LTBC-Beschichtung
-	-	PSAGZ	-	PSHGD	EN 1.1191 äquiv.	Härtebereich
-	-	PSSAGZ	-	-	EN 1.4301 äquiv.	Beschichtungshärte: HV750 - Beschichtungsdicke: mindestens 10µm

Ausführung				Werkstoff	Härte	Oberflächenbehandlung
Mit Schlüsselflächen	Mit Querbohrung	D Tol. g6	D Tol. f8			
SAFZ	SFBU	-	SAHD	-	EN 1.3505 äquiv.	
SSAFZ	SSFBU	-	SSAHD	-	EN 1.4037 äquiv.	effektive Einhärtetiefe der Induktionshärtung S.112
PSAFZ	PSFBU	-	PSAHD	-	EN 1.3505 äquiv.	Härtebereich
PSSAFZ	PSSFBU	-	PSSAHD	-	EN 1.4037 äquiv. 58HRC-	Beschichtungshärte: HV750 - Beschichtungsdicke: mindestens 5µm
RSAFZ	-	-	RSAHD	-	EN 1.3505 äquiv.	LTBC-Beschichtung
-	-	PSAGZ	-	PSHGD	EN 1.1191 äquiv.	Härtebereich
-	-	PSSAGZ	-	-	EN 1.4301 äquiv.	Beschichtungshärte: HV750 - Beschichtungsdicke: mindestens 10µm

Ausführung				Werkstoff	Härte	Oberflächenbehandlung
Mit Schlüsselflächen	Mit Querbohrung	D Tol. g6	D Tol. f8			
SAFZ	SFBU	-	SAHD	-	EN 1.3505 äquiv.	
SSAFZ	SSFBU	-	SSAHD	-	EN 1.4037 äquiv.	effektive Einhärtetiefe der Induktionshärtung S.112
PSAFZ	PSFBU	-	PSAHD	-	EN 1.3505 äquiv.	Härtebereich
PSSAFZ	PSSFBU	-	PSSAHD	-	EN 1.4037 äquiv. 58HRC-	Beschichtungshärte: HV750 - Beschichtungsdicke: mindestens 5µm
RSAFZ	-	-	RSAHD	-	EN 1.3505 äquiv.	LTBC-Beschichtung
-	-	PSAGZ	-	PSHGD	EN 1.1191 äquiv.	Härtebereich
-	-	PSSAGZ	-	-	EN 1.4301 äquiv.	Beschichtungshärte: HV750 - Beschichtungsdicke: mindestens 10µm

Ausführung				Werkstoff	Härte	Oberflächenbehandlung
Mit Schlüsselflächen	Mit Querbohrung	D Tol. g6	D Tol. f8			

<tbl_r cells="7" ix="5" maxcspan