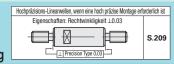
Wellen

Beide Gewindeenden mit Aussparungen und Schlüsselflächen/Querbohrung



■Für Hochpräzisions-Linearwellen mit hoher Winkelpräzision des Wellenendes (⊥ 0.03), siehe ☞ S.209.
■Für Wellen ohne Schlüsselflächen oder Querbohrung siehe ☞ S.157.



- © Das Gühen kann die Härte von Schlüsselflächen, Querbohrungen und maschinell bearbeiteten Wellenenden verringern eifeiklive Gewindelänge + ca. 10mm) <u>PSF S. 112</u> (PBei Querboring kann der Außen-0 überschritten werden. Toleranzen bedingt durch Deformation infolge des Gülens.

 © Toleranz für Maß L., Rundheit, Geradheit, Rechtwinkligkeit, Konzentrizität und Anderungen der Härte <u>PSF S. 111</u>

 © Merkmale der LTBC-Beschichtung <u>FSF S. 118</u>

OTOL 96 D SAFU SE SSAFU SS PSAFU PS PSSAFU PS RSAFU PS	SFFU - SSFFU -	SFHAM SSHAM PSHAM PSSHAM RSHAM		Mwerk-stoff EN 1.3505 äquiv. EN 1.4037 äquiv. EN 1.3505 äquiv. EN 1.3505 äquiv. EN 1.3505 aquiv. EN 1.191 äquiv. EN 1.4037 äquiv.	EN 1.4037 āquiv. 56HRC~	Goberflächenbe- handlung - Hartverchromt Schichtlärie: HV750 ~ Schichtlörie: min. 5µ LTBC-Beschichtung Hartverchromt	B 10 12 13 15 16	-0.005 -0.014 -0.006 -0.017	0 -0.006	-0.013 -0.035
SAFU SF SSAFU SS PSAFU PS PSSAFU PS RSAFU	FFU SFFU SSFFU SSFFU PSAGU PSSAGU	SFHAM SSHAM PSHAM PSSHAM RSHAM	PSHGM	EN 1.3505 äquiv. EN 1.4037 äquiv. EN 1.3505 äquiv. EN 1.4037 äquiv. EN 1.3505 äquiv. EN 1.1191 äquiv.	Induktionshärten 🕾 \$.112 - EN 1.3505 āquiv. 58HRC~ - EN 1.4037 āquiv. 56HRC~	Hartverchromt Schichthärte: HV750 — Schichtdicke: min. 5µ LTBC-Beschichtung Hartverchromt	10 12 13 15	-0.014	-0.006	-0.035
SSAFU SS PSAFU PS PSSAFU PS PSSAFU PS PSSAFU PS	SFFU SFFU SSFFU PSAGU	PSHAM PSSHAM PSSHAM RSHAM	- - PSHGM	EN 1.4037 äquiv. EN 1.3505 äquiv. EN 1.4037 äquiv. EN 1.3505 äquiv. EN 1.1191 äquiv.	Induktionshärten 🕾 \$.112 - EN 1.3505 āquiv. 58HRC~ - EN 1.4037 āquiv. 56HRC~	Schichthärte: HV750 ~ Schichtdicke: min. 5µ LTBC-Beschichtung Hartverchromt	12 13 15	-0.014	0	-0.035
PSAFU PS PSSAFU PS RSAFU	SFFU SSFFU 	PSHAM PSSHAM RSHAM	- - PSHGM	EN 1.3505 äquiv. EN 1.4037 äquiv. EN 1.3505 äquiv. EN 1.1191 äquiv.	Induktionshärten 🕾 \$.112 - EN 1.3505 āquiv. 58HRC~ - EN 1.4037 āquiv. 56HRC~	Schichthärte: HV750 ~ Schichtdicke: min. 5µ LTBC-Beschichtung Hartverchromt	13 15			
PSSAFU PS RSAFU	PSAGU PSSAGU	PSSHAM RSHAM	PSHGM	EN 1.4037 äquiv. EN 1.3505 äquiv. EN 1.1191 äquiv.	EN 1.3505 āquiv. 58HRC~ EN 1.4037 āquiv. 56HRC~	Schichthärte: HV750 ~ Schichtdicke: min. 5µ LTBC-Beschichtung Hartverchromt	13 15			
- -	- PSAGU - PSSAGU	RSHAM -	PSHGM	EN 1.3505 äquiv. EN 1.1191 äquiv.	EN 1.4037 āquiv. 56HRC~	Schichtdicke: min. 5µ LTBC-Beschichtung Hartverchromt	15			
-	- PSAGU - PSSAGU	-		EN 1.1191 äquiv.	_	Hartverchromt	16			
	- PSSAGU							-0.017	-0.008	-0.043
		-	-	EN 1.4301 äquiv.		Schichthärte: HV750 ~	18			
Mit So	Schlüsselflächen					Schichtdicke: min. 10µ	20			
	odocodoiloii	2 - C	SC	0.2 A	chen	Oberflä- -behand- lung	25 30	-0.007 -0.020	0 -0.009	-0.020 -0.053
				7 🖖			35 40 50	-0.009 -0.025	0 -0.011	-0.025 -0.064
	<u>!</u>	F		(Y)	T T	A W				
	Querbohrung 80, L≤500)	<u>2–C</u>	H	0.2 A d 0.4		ohne Oberflä- chen-behand- lung				

	Teilenumm			1mm-Schritte		Auswahl	Maße der Schlüsse		Maße der Querbohrung		(Y)	С		Maß des Re	gelgewinde	es							
	Ausführung		D	L	F, T	M, N (Regelgewinde)	SC	W ℓ1	H	d	Max.			T									
			8	25~790		6		7 ,			800		M	Stei- gung	MC NC	(g)							
(Mit Schlüsselflä-		(Mit Querbohrungen)	10	25~790		6 8		8 8		3	800			33	110								
chen)	(D Tol. h5)	D≤30, L≤500 (D Tol. g6)	12	25~990		6 8 10]	10	1		1000		6	1.0	4.4	2							
(D Tol. g6)	SFFU	SFHAM	13	25~990		6 8 10 12]	11			1000	1 0.5	8	1.25	6.0								
SAFU	SSFFU	SSHAM	15	25~990	5 <f<mx3< td=""><td>6 8 10 12</td><td>SC=1mm-Schritte</td><td>13</td><td></td><td>4</td><td>1000</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>3</td></f<mx3<>	6 8 10 12	SC=1mm-Schritte	13		4	1000					3							
SSAFU PSAFU	U PSSFFU PSSHAI		16	25~1190	5≤T≤Nx3			6 8 10 12	®SC+ℓ1≤L	14 10	H=1mmSchritte		1200		10	1.5	7.7						
PSSAFU								RSHAM	18	25~1190		6 8 10 12 16	SC≥0 Details der	16	Y L≥H+d/2+2	6	1200		12	1.75	9.4		
RSAFU		HOHAM	20	25~1190					6 8 10 12 16	Schlüsselflä-	17	? H≥d/2+2	١٠	1200			-		4				
(D≤30,L≤500,Ymax≤800)			25	25~1190													8 10 12 16 20 24	chen S.112	22		_	1200	
(D Tol. f8)		(D Tol. f8) PSHGM	30	25~1490	F-(g)≥Stei-	8 10 12 16 20 24	1	27	1	'	1500	max.	20	2.5	16.4								
PSAGU		ronam	35	25~1490	gungx3	10 12 16 20 24 30	0	30	5		1500	1.0	24	3.0	19.6	5							
PSSAGU			40	25~1490	• (g)	12 16 20 24 30		36		-	1500				. 5.0								
		<u> </u>	50 25-1490 ≥Steigungx3 16 20 24 30	1	41 20	0		1500		30	3.5	25.0											

Ordering Example	Teilenummer] -	L	-	F] -	М	-	Т	-	N	-	sc	-	Н	
Example	SAFU15	-	300	-	F18	-	M6	-	T17	-	N12	-	SC8			
_	SFHAM15	-	300	-	F18	-	M6	_	T17	_	N12			-	H8	

	Teilenummer -	L] -	F] -	M (MMC, MMS)] -	Т] -	N (NMC, NMS)	-	SC	-[н -	(LKCusw.)
Alterations —	SAFU30 -	300	- 1	F40		M20		T48		N16		SC20		-	LKC

Optionen	OptNr.	Spez.	Optionen	OptNr.	Spez.
LKC_	LKC	Änderung auf Maßtoleranz L Bestellin: _ LKC Bolicht zutreffend, wenn D-M(N)≤2. Maß L kann für LKC in 0.1mm-Schritten festgelegt werden. P. L<200 ····l±0.03 200sL<500·····l±0.05 L≥500 ········±0.1	A WFC WFC E	WFC	Parlfächen für Schraubenklemnung an zwei Pistlören D h Bestellin: WCG-AB-E-4 8-18 fl. 20-40 2 WFC-A, E-Imm-Schritte 50 3 3 * WFC-S-XD-WFC, 2WFC-SL/2 ** ** * A(E)=0 oder A(E)=2 3Planflächen für Schraubenklemmung sind nicht auf der gleichen Eber
Seite P X X X X X X X X X X X X X X X X X X	sx	Zwelter Satz Schlüsselflächen	bi RC h	RC	ausgerichtet. Nicht in Kombination mit FC verfügbar. 90 Grad Planfläche für Schraubenklemmung an einer Position Bestelln: RC10 Romentungstingsell Nur verfügbar für D=10 ~ 30. Nicht in Kombination mit WRC verfügbar.
FC FC	FC	Particle für Schraubenklemmung an einer Position	WRC by by Y	WRC	90 Grad Ptartlächen für Schraubenklemmung an zwei Pusitionen <u>Besteilin:</u> WRC10-Y10 <u>Besteilin:</u> WRC10-Y10 <u>Besteilin:</u> WRC10-Y10 <u>Besteilin:</u> WRC10-Y10 <u>Besteilin:</u> WRC10-Y10 <u>Besteilin:</u> WBC10-Y10 <u>Besteilin:</u> WBC10-Y10 <u>Besteilin:</u> WBC10-Y10 <u>Besteilin:</u> WBC10-Y10 <u>Besteilin:</u> WBC10-Y10 <u>Besteilin:</u> Suel Übersichtt <u>WBC10-Y10</u>
	nen sollte o	SNicht in Kombination mit WFC verfügbar. Illenoptionen, sofern angegeben. SET S.113 fer Abstand zwischen den zu bearbeitenden Bereichen mindestens Härte. SET S.112	MMC, MMS (Feingewinde) NMC, NMS (Feingewinde)	MMC MMS NMC NMS	Änderung in Feingewinde Bestelln: MMC14 (M geändert in MMC) MMC14 (M geändert in MMSC) NMC14 (N geändert in NMC) NMS14 (N geändert in NMS)

Teilenumr	ner													ückpr												
Ausfüh- rung	D	Min. L		1	L151	L201	1	L301	L351	L401	L451		L551	L601		L701		L801	L851	L901	L951	L1001 ≀ 1100	L1101 1200	L1201 1300	L1301 1400	L1401 1490
	8	50	100	150	200	250	300	350	400	450	500	550	600	650	700	750	800	850	900	950	1000	-	1200	1300	-	1490
	10			_														-	-	-	-	-			-	1
	12																					-	-	-	-	-
	13																					-	-	-	-	-
04511	13 15																					-	-		-	-
SAFU	16																							-	-	-
? SFFU	18																							-	-	-
? SFHAM	20 25			_																				-	-	-
_	25			-																			_	-	-	-
	30 35			-		-																	-			
	40																									
	50			_																						
	8																	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	10																	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	12																					-	-	-	-	-
	13																					-	-	-	-	-
SSAFU	15 16																					-	-		-	-
SSFFU	18			_																				-	-	-
T SSFFU	18			-					_		_					_					_			-	-	-
? SSHAM	20 25																									-
	30			_																						
	30 35																									
	40 50																									
	8																	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	10			_														-		-	-	-	-	-	-	-
	12 13			-					_							_					_	-	-	-	-	-
	15																					-	-	-	-	-
PSAFU	16			_																		-	-			-
PSFFU	18																								-	-
PSHAM	20																							-	-	-
PSHAIN	20 25																							-	-	-
	30																									
	35																									
	40																									
	50 8			-														-	-	-	-	-	-		-	-
	10			-														-	-	-	-	-		-	-	-
	12																	-	<u> </u>	-	<u> </u>				-	-
	13																					-	-	-	-	-
	15																					-	-		-	-
PSSAFU	16																							-	-	-
	18																							-	-	-
PSSHAM	20																							-	-	-
J	25																							-	-	-
	30																									
	35 40																									
	50																									
	50																									_

Teilenum	mer	Stückpreis												
Ausfüh- rung	D	Min.L 50	L51 100	L101 150	L151 200	L201 300	L301 400	L401 500						
	8													
	10													
	12													
RSAFU	13													
	15													
	16													
PSHAM	18													
	20													
	25													
	30													

	1011011411						10.0.0			
1	Ausfüh-	D	Min.L	L101	L201	L401	L601	L801	L1001	L1201
)	rung	"	100	200	400	600	800	1000	1200	1490
		8						-	-	-
		10						-	-	-
		12, 13							-	-
	PSAGU	15, 16								-
	PSAGO	18, 20								-
	₹PSHGM	25								-
	PSHGIVI	30								
		35								
		40								
		50								
		8						-	-	-
		10						-	-	-
		12, 13							-	-
		15, 16								-
	PSSAGU	18, 20								-
		25								-
		30								
		35								
		40								
		50								

Stückpreis

Teilenummer



• Wellen mit Querbohrung sind für engen Arbeitsraum geeignet.