


Hochpräzisions-Linearwellen

Beide Enden mit Gewindebohrung/Beide Enden mit Gewindebohrung und Schlüsselflächen

■ Geeignet für die Montage für Teile, die hohe Präzision und genaue Rechtwinkligkeit des Wellenendes erfordern ($\perp 0.03$).



RoHS10

Das Anlassen kann die Härte in bearbeiteten Bereichen am Wellenende verringern (effektive Gewindelänge + ca. 10 mm). **S. 112**

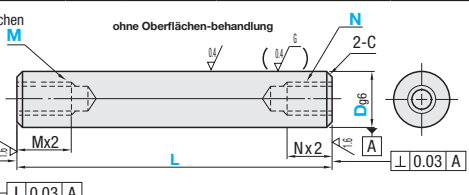
Wellen mit garantierter Härte auf voller Länge **L28** **S. 127**

L Maßtoleranz, Zykularität, Geradheit, Rechtwinkligkeit, Konzentrität und Änderungen der Härte **S. 111**

Merkmale der LTBC-Beschichtung **S. 128**

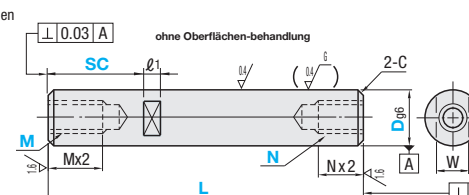
Ausführung		D Tol.	Werkstoff	Härte	Oberflächenbehandlung
ohne Schlüsselflächen	Mit Schlüsselflächen				
VFJW	VFJZ	g6	EN 1.3505 äquiv.	Induktionsgehärtet, Effektive Härtetiefe S. 112 58HRC~ 56HRC~	-
VSFJW	VSFJZ				
VPFJW	VPFJZ				
VPSFJW	VPSFJZ				
VRJW	VRJZ				

ohne Schlüsselflächen



ohne Oberflächenbehandlung

Mit Schlüsselflächen



D Tol.	
D	g6
4	-0.004
5	-0.012
6	
8	-0.005
10	-0.014
12	
13	
15	-0.006
16	-0.017
18	
20	
25	-0.007
30	-0.020

Teilenummer		L	M (Regelgewinde), N (Regelgewinde)	Maße der Schlüsselflächen			C			
Ausführung	D			wählbar in 1mm-Schritten	Auswahl	SC		W	ℓ ₁	
(ohne Schlüsselflächen) (D4–D30)	(Mit Schlüsselflächen) (D6–30)	4	25–200	2	SC=1mm-Schritte 🔴 SC+ℓ ₁ ≤L 🔴 SC≥0 🔴 Details zu Schlüsselflächen S.112	-	-	-	max. 0.2	
		5	25–300	2.6 3		-	-	-		
		6	25–300	3		5	8	max. 0.5		
		8	25–300	3 4 5		7				
		10	25–350	3 4 5 6		8				
		12	25–350	4 5 6 8		10				
		13	25–350	4 5 6 8		11				
		15	25–350	4 5 6 8 10		13				
		16	25–350	4 5 6 8 10		14			10	max. 1.0
		18	25–350	4 5 6 8 10 12		16				
		20	30–450	4 5 6 8 10 12		17				
		25	30–450	4 5 6 8 10 12 16		22				
		30	30–450	6 8 10 12 16 20		27	15			

L erfordert Mx2+Nx2 \leq L. Bei Mx2.5+4+Nx2.5+4 \geq L können die Gewindevorböhrungen durchgehen.

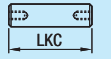

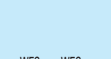
Ordering Example

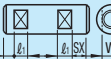
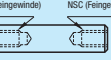
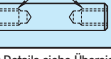
Teilenummer	-	L	-	M	-	N	-	SC
VFJW20	-	100	-	M8	-	N8	-	SC10
VFJZ20	-	100	-	M8	-	N8	-	SC10

Alterations

Teilenummer	-	L	-	M (MSC, MD)	-	N (NSC, ND)	-	SC	-	(LKC...etc.)
VFJW20	-	100	-	M8	-	N8	-	SC10	-	LKC
VFJZ20	-	100	-	M8	-	N8	-	SC10	-	FC10-A8

Optionsdetails **S. 113**

Optionen	Opt.-Nr.	Spez.
	LKC	Änderung auf Maßtoleranz L Bestellnr. LKC Anwendungsbereich: Passend für L=200 oder weniger. Maß L kann für LKC in 0.1mm Schritten festgelegt werden. L \leq 200 \rightarrow L \pm 0.03
	FC	Stellschrauben-Planfläche an einer Position Bestellnr. FC10-A8 FC, A=1mm-Schritte FC \leq 3xD Wenn 1.5xD<FC, FC \leq L/2 E=0 oder A \geq 2 Nicht verfügbar in Verbindung mit WFC.
	WFC	Stellschrauben-Planflächen an zwei Positionen Bestellnr. WFC8-A8-E2 WFC, A, E=1mm-Schritte WFC \leq 3xD Wenn 1.5xD<WFC, 2WFC \leq L/2 A(E)=0 oder A(E) \geq 2 Die Ausrichtung zwischen zwei Stellschraubenflächen ist nicht koplanar. Nicht verfügbar in Verbindung mit FC.

Optionen	Opt.-Nr.	Spez.
	SX	Zweiter Satz Schlüsselflächen Bestellnr. SX15 Anwendungsbereich: Passend für D=6 oder mehr SX=1 mm-Schritte SC+ $\ell_1 \leq L$ SX \geq 0 Die Ausrichtung zwischen zwei Stellschraubenflächen ist nicht koplanar.
	MSC	Änderung in Feingewinde Bestellnr. MSC14 MSC14 (M geändert auf MSC) MSC14 (N wird geändert auf NSC) Anwendungsbereich: Verfügbar für D = 12 und darüber
	MD	Änderung der effektiven Gewindebohrungstiefe in MD Bestellnr. MD6/ND6 (M wird geändert in MD, N wird geändert in ND) Anwendungsbereich: Nur für D=10-30, MW=6-20 Eine Seite mit Gewindebohrung: MDx3.5+4-L Beide Seiten mit Gewindebohrung: MDx3.5+4+NDx3.5+4-L

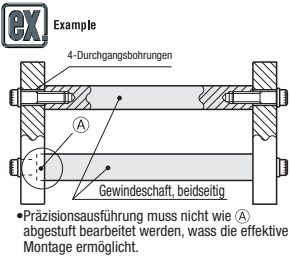
Für Details siehe Übersicht der Wellenoptionen, sofern angegeben. **S. 113**

Bei Auswahl von mehr als einer Option sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen größer als 2 mm sein. **S. 114**

Optionen erfordern ggf. eine geringere Härte. Siehe **S. 112**

Teilenummer		Stückpreis				
Ausführung	D	Min.L 50	L51 100	L101 200	L201 300	L301 450
VFJW	4				-	-
	5					-
	6					-
	8					-
	10					
	12					
	13					
	15, 16					
	18					
	20					
	25					
	30					
VSFJW	4				-	-
	5					-
	6					-
	8					-
	10					
	12					
	13					
	15, 16					
	18					
	20					
	25					
	30					
VPFJW	4				-	-
	5					-
	6					-
	8					-
	10					
	12					
	13					
	15, 16					
	18					
	20					
	25					
	30					
VPSFJW	4				-	-
	5					-
	6					-
	8					-
	10					
	12					
	13					
	15, 16					
	18					
	20					
	25					
	30					
VRJW	4				-	-
	5					-
	6					-
	8					-
	10					
	12					
	13					
	15, 16					
	18					
	20					
	25					
	30					

Example

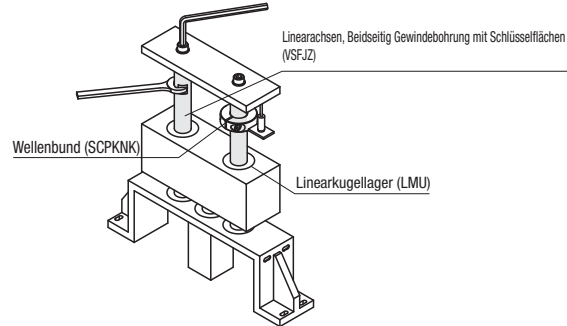


4-Durchgangsböhrungen

Gewindeschäft, beidseitig

Präzisionsausführung muss nicht wie (A) abgestuft bearbeitet werden, was die effektive Montage ermöglicht.

Teilenummer		Stückpreis				
Ausführung	D	Min.L 50	L51 100	L101 200	L201 300	L301 450
VFJZ	6					-
	8					-
	10					
	12					
	13					
	15, 16					
	18					
	20					
	25					
	30					
VSFJZ	6					-
	8					-
	10					
	12					
	13					
	15, 16					
	18					
	20					
	25					
	30					
VPFJZ	6					-
	8					-
	10					
	12					
	13					
	15, 16					
	18					
	20					
	25					
	30					
VPSFJZ	6					-
	8					-
	10					
	12					
	13					
	15, 16					
	18					
	20					
	25					
	30					
VRJZ	6					-
	8					-
	10					
	12					
	13					
	15, 16					
	18					
	20					
	25					
	30					



Linearachsen, Beidseitig Gewindebohrung mit Schlüsselflächen (VSFJZ)

Wellenbund (SCPKNK)

Linearkugellager (LMU)