


# Hochpräzisions-Linearwellen

Ein Ende mit Gewindebohrung, ein Ende mit Gewindebohrung und Schlüsselflächen

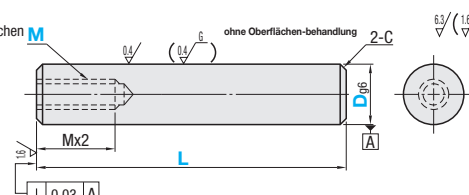
■ Geeignet für die Montage für Teile, die hohe Präzision und genaue Rechtwinkligkeit des Wellenendes erfordern ( $\perp 0.03$ ).



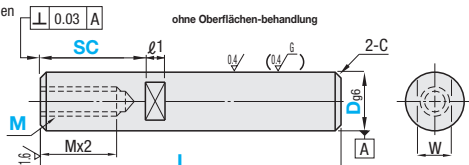
**RoHS10**

Ausführung		D Tol.	Werkstoff	Härte	Oberflächenbehandlung
ohne Schlüsselflächen	Mit Schlüsselflächen				
VFJT	VFJC	g6	EN 1.3505 äquiv.	Induktionsgehärtet Effektive Härtetiefe $\geq$ S. 112	- - - - -
VSFJT	VSFJC		EN 1.4037 äquiv.		
VPFJT	VPFJC		EN 1.3505 äquiv.		
VPSFJT	VPSFJC		EN 1.3505 äquiv.		
VRJT	VRJC		EN 1.4037 äquiv.		
			EN 1.3505 äquiv.	58HRC-56HRC	hartverchromt Oberflächenhärte: HV750- Beschichtungsdicke: min. 5µm LTBC-Beschichtung

ohne Schlüsselflächen



Mit Schlüsselflächen



⚠ Das für die Bearbeitung von Schlüsselflächen und Gewindebohren am Wellenende erforderliche Anlassen (effektive Gewindelänge + ca. 10 mm) kann die Härte verringern. **S. 112**

⚠ Maßtoleranz, Zirkularität, Geradheit, Rechtwinkligkeit, Konzentrität und Änderungen der Härte **S. 111**

⚠ Wellen haben unter Umständen Zentrierbohrungen an den Wellenenden.

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

Teilenummer		L		M (Regelgewinde), N (Regelgewinde)		Maße der Schlüsselflächen			c		
Ausführung		D	wählbar in 1mm-Schritten	Auswahl		SC	W	ℓ <sub>1</sub>			
(ohne Schlüsselflächen) (D4–D30)	(Mit Schlüsselflächen) (D6–D30)	4	25~200	2		SC=1mm-Schritte 🔴SC+ℓ <sub>1</sub> ≤L 🔴SC≥0 🔴Details zu Schlüsselflächen 🔴P.112	-	-	-	max. 0.2	
		5	25~300	2.6 3			-	-	-	8	max. 0.5
		6	25~300	3			-	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	-	10	max. 1.0
		15	25~350	4 5 6 8 10			-	13	-		
		16	25~350	4 5 6 8 10			-	14	-		
		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					

⚠ Für Gesamtlänge L bei Mx2.5+4zL können die Gewindebohrungen durchgehen.

Ordering Example

Teilenummer - L - M - SC

VFJT20 - 100 - M8 -

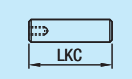
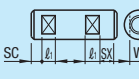
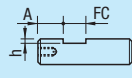
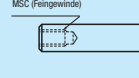
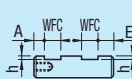
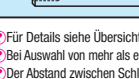
VFJC20 - 100 - M8 - SC10

Alterations

Teilenummer - L - M (M4, MD) - SC - (LKC...etc.)

VFJC20 - 100 - M8 - SC10 - LKC

VFJT20 - 100 - M8 - SC10 - FC10-E8

Optionen	Opt.-Nr.	Spez.	Optionen	Opt.-Nr.	Spez.
	LKC	Änderung auf Maßtoleranz L Bestellnr. LKC Passend für L=200 oder weniger. Maß L kann für LKC in 0.1mm Schritten festgelegt werden. L≤200→L±0.03		SX	Zweiter Satz Schlüsselflächen Bestellnr. SX15 Passend für D=6 oder mehr SC=1mm-Schritt SC=1mm-Schritt Die Ausrichtung zwischen zwei Stellschraubenflächen ist nicht koplanar.
	FC	Stellschrauben-Planfläche an einer Position Bestellnr. FC10-A8 FC, A=1mm-Schritte FC≤3xD Wenn 1.5xD<FC, FC≤L/2 A=0 oder A≥2 Nicht in Verbindung mit WFC.		MSC	Änderung in Feingewinde Bestellnr. MSC14 (M geändert in MSC) NSC14 (N geändert in NSC) Verfügbar für D = 12 und darüber
	WFC	Stellschrauben-Planflächen an zwei Positionen Bestellnr. WFC8-A8-E2 WFC, A=1mm-Schritte WFC≤3xD Bei 1.5xD<WFC, 2WFC≤L/2 A(E)=0 oder A(E)≥2 Die Ausrichtung zwischen zwei Stellschraubenflächen ist nicht koplanar. Nicht verfügbar in Verbindung mit FC.		MD	Ändern der effektiven Länge des Gewindebohrungsteils in Mx3 Bestellnr. MD6 (M wird geändert in MD) Nur für D=10~30, M=6~20 Eine Seite mit Gewindebohrung: MDx3.5+4zL

Optionsdetails **S. 113**

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

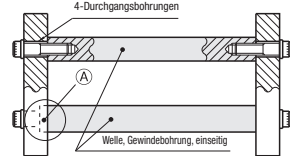
⚠ Bei Auswahl von mehr als einer Option sollte der Abstand zwischen den zu bearbeitenden Oberflächen min. 2 mm betragen.

⚠ Der Abstand zwischen Schlüsselflächen und Querbohrungen muss bei Optionen größer sein als 2 mm.

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

Teilenummer	D	Min.L	L51	L101	L201	L301
Ausführung		50	100	200	300	450
VFJT	4				-	-
	5				-	-
	6				-	-
	8				-	-
	10				-	-
	12				-	-
	13				-	-
	15, 16				-	-
	18				-	-
	20				-	-
	25				-	-
	30				-	-
VSFJT	4				-	-
	5				-	-
	6				-	-
	8				-	-
	10				-	-
	12				-	-
	13				-	-
	15, 16				-	-
	18				-	-
	20				-	-
	25				-	-
	30				-	-
VPFJT	4				-	-
	5				-	-
	6				-	-
	8				-	-
	10				-	-
	12				-	-
	13				-	-
	15, 16				-	-
	18				-	-
	20				-	-
	25				-	-
	30				-	-
VPSFJT	4				-	-
	5				-	-
	6				-	-
	8				-	-
	10				-	-
	12				-	-
	13				-	-
	15, 16				-	-
	18				-	-
	20				-	-
	25				-	-
	30				-	-
VRJT	4				-	-
	5				-	-
	6				-	-
	8				-	-
	10				-	-
	12				-	-
	13				-	-
	15, 16				-	-
	18				-	-
	20				-	-
	25				-	-
	30				-	-

Example



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

