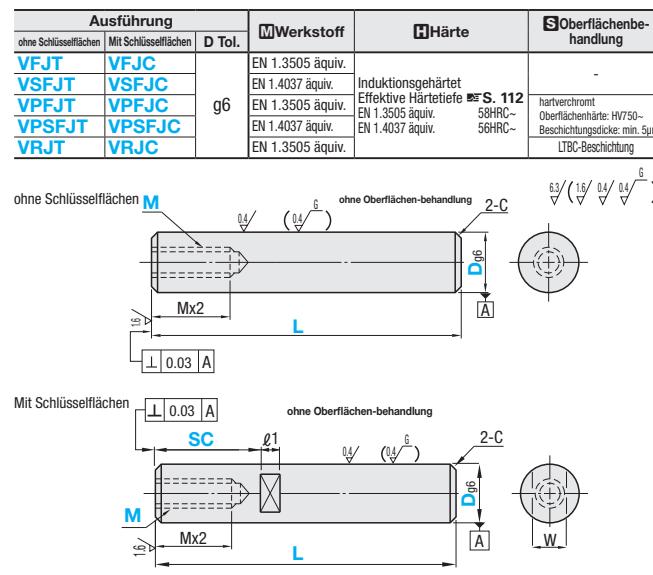


# Hochpräzisions-Linearwellen

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 ( $\perp 0.03$ ).



Das für die Bearbeitung von Schlüsselflächen und Gewindebohrungen im Wellenende erforderliche Anlassen (effektive Gewindestänge + ca. 10 mm) kann die Härte verringern. **SE S. 112**  
 Maßtoleranz, Zirkularität, Geradheit, Rechtwinkligkeit, Konzentrität und Änderungen der Härte **SE S. 111**  
 Wellen haben unter Umständen Zentrierbohrungen an den Wellenenden.  
 Merkmale der LTBC-Beschichtung **SE S. 128**

Teilenummer	Ausführung	D	L wählbar in 1mm-Schritten	M (Regelgewinde), N (Regelgewinde) Auswahl	Maße der Schlüsselflächen	c
				SC	W	l1
(ohne Schlüsselflächen) (D4-D30)	(Mit Schlüsselflächen) (D6-D30)					
VFJT	VFJC	4	25-200	2	-	max. 0.2
VSFJT	VSFJC	5	25-300	2.6 3		
VPFJT	VPFJC	6	25-300	3	5	
VPSFJT	VPSFJC	8	25-300	3 4 5	7	
VRJT	VRJC	10	25-350	3 4 5 6	8	
		12	25-350	4 5 6 8	10	max. 0.5
		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	
		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	max. 1.0

Für Gesamtlänge L bei  $Mx2.5+4>L$  können die Gewindebohrungen durchgehen.

Ordering Example Teilenummer - L - M - SC  
 VFJT20 - 100 - M8 - SC10  
 VFJC20 - 100 - M8 - SC10

Alterations Teilenummer - L - M (M4, MD) - SC - (LKC...etc.)  
 VFJC20 - 100 - M8 - SC10 - LKC  
 VFJT20 - 100 - M8 - FC10-E8

Optionen	Opt.-Nr.	Spez.	Optionen	Opt.-Nr.	Spez.
LKC		Änderung auf Maßtoleranz L Bestellnr. LKC Anwendungsmögl.: Passend für L=200 oder weniger. Maß L kann für LKC in 0.1mm Schritten festgelegt werden. <b>l≤200→l±0.03</b>	SC		Zweiter Satz Schlüsselflächen Bestellnr. SX15 Anwendungsmögl.: Passend für D=6 oder mehr. SX=1mm-Schritt <b>SC+SC+4&gt;L</b> <b>SC0</b> Die Ausrichtung zwischen zwei Stellschraubenflächen ist nicht koplanar. <b>SC10</b>
FC		Stellschrauben-Planfläche an einer Position Bestellnr. FC10-A8 FC: A=1mm-Schritte <b>FC≤3xD</b> <b>1.5xD&lt;FC, FC≤L/2</b> <b>A=0 oder A=2</b> <b>Nicht in Verbindung mit WFC.</b>	MSC		Änderung in Feingewinde Bestellnr. MSC14 (M geändert in MSC) NSC14 (N geändert in NSC) Anwendungsmögl.: Verfügbar für D = 12 und darüber
WFC		Stellschrauben-Planflächen an zwei Positionen Bestellnr. WFC8-A9-E2 WFC,A,E=1mm-Schritte <b>WFC≤3xD</b> <b>1.5xD&lt;WFC, 2WFC≤L/2</b> <b>A(E)=0 oder A(E)=2</b> <b>Die Ausrichtung zwischen zwei Stellschraubenflächen ist nicht koplanar. Nicht verfügbar in Verbindung mit FC.</b>	MD		Ändern der effektiven Länge des Gewindebohrungsteils in Mx3 Bestellnr. MD6 (M wird geändert in MD) Anwendungsmögl.: Nur für D=10-30, M=6-20 <b>MDx3.5+4&gt;L</b> Für Details siehe Übersicht der Wellenoptionen, sofern angegeben <b>SE S. 113</b> 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 <b>SE S. 113</b>

Teilenummer	Ausführung	D	Min.L 50	L51 100	L101 200	L201 300	L301 450
VFJT	4						
	5						
	6						
	8						
	10						
	12						
	13						
	15, 16						
	18						
	20						
	25						
	30						
VSFJC	4						
	5						
	6						
	8						
	10						
	12						
	13						
	15, 16						
	18						
	20						
	25						
	30						
VPFJC	4						
	5						
	6						
	8						
	10						
	12						
	13						
	15, 16						
	18						
	20						
	25						
	30						
VPSFJC	4						
	5						
	6						
	8						
	10						
	12						
	13						
	15, 16						
	18						
	20						
	25						
	30						
VRJC	6						
	8						
	10						
	12						
	13						
	15, 16						
	18						
	20						
	25						
	30						

