

PFWU PRÄZISIONSFÜHRUNGSWELLEN

Präzisionsführungswellen in verschiedenen Werkstoffen und Ausführungen ergeben zusammen mit Linearkugellagern, Wellenböcken, Wellenunterstützungen und Lineargehäuse-Einheiten eine bewährte und wirtschaftliche Linearführung. Präzisionsführungswellen sind induktiv gehärtet. Diese Behandlung sichert an der Oberfläche / Lauffläche eine gleichmäßige Härte in radialer und axialer Richtung. Durch dieses Härteverfahren wird ein effektiver Härtebereich des Außenmantels erzielt und macht problemlose Bearbeitung im weichen Kern der Welle möglich. Präzisionsführungswellen werden spitzenlos geschliffen und unterliegen strengster Prüfung von Rundheit, Zylinderform, Geradheit und Rauheit der Oberfläche. Wählen Sie entsprechend Ihren Anforderungen die geeignete Präzisionsführungswelle.

Auswahlkriterium für Führungswellen/Hohlwellen

Ihre besondere Anforderung	Unsere Typen	Ausführung + Werkstoff	Härte der Oberfläche	Toleranz des Außen-Ø	Lieferbare Ø	Auf Seite
<ul style="list-style-type: none"> - Sehr hohe Oberflächenhärte - Alle Bearbeitungsbeispiele auf Seite 13 können gefertigt werden - Keine Korrosionsbeständigkeit 	WV	Vollwellen induktiv gehärtet und geschliffen Cf 53 (1.1213)	62 +/- 2 HRC	h6	4 - 120 mm Ø	11
<ul style="list-style-type: none"> - Außendurchmesser gehärtet und 12+/-5µ hartverchromt - Alle Bearbeitungsbeispiele auf Seite 13 können gefertigt werden - Korrosionsbeständig 	WV 1	Maßhartverchromte Vollwellen induktiv gehärtet und geschliffen Cf 53 Cr (1.1213)	900-1100 HV	h7	4 - 120 mm Ø	11
<ul style="list-style-type: none"> - Hohe Oberflächenhärte - Alle Bearbeitungsbeispiele auf Seite 13 können gefertigt werden - Korrosionsbeständig 	WRS 1	Rostarme Vollwellen induktiv gehärtet und geschliffen X46Cr13 (1.4034)	55 +/- 3 HRC	h6	4 - 60 mm Ø	12
<ul style="list-style-type: none"> - Hohe Oberflächenhärte - Alle Bearbeitungsbeispiele auf Seite 13 können gefertigt werden - Korrosions- und säurebeständig 	WRS 2	Rostarme und säurebeständige Vollwellen induktiv gehärtet und geschliffen X90CrMoV18 (1.4112)	56 +/- 3 HRC	h6	4 - 60 mm Ø	12
<ul style="list-style-type: none"> - Sehr hohe Oberflächenhärte - Alle Bearbeitungsbeispiele auf Seite 13 können gefertigt werden - Geringes Gewicht - Kabel und Medienführung möglich - Keine Korrosionsbeständigkeit 	WH	Hohlwellen induktiv gehärtet und geschliffen 100Cr6/C60 (1.3505/1.9601)	62 +/- 2 HRC	h6	12 - 100 mm	12

WV WV1 WRS1 WRS2 WH

Rundheit	1/2 Durchmesser-toleranz
Geradheit	0,1/1000 mm
Oberfläche	Ra ≤ 0,3 µm