

Technischer Hinweis Präzisionsführungswellen 21595

Die Präzisionsführungswellen sind induktivgehärtet und weisen dadurch eine gleichmäßige Oberflächenhärte in radialer und axialer Richtung auf.

Auswahlkriterium für Präzisionsführungswellen

Anforderung	Werkstoff und Ausführung	Härte der Oberfläche	Toleranz des Außen-Ø	Lieferbare Ø
- Sehr hohe Oberflächenhärte - Keine Korrosionsbeständigkeit	Vollwellen induktivgehärtet und geschliffen Cf 53 (Stahl 1.1213)	62 ±2 HRC	h6	3-30 mm
- Außendurchmesser gehärtet und ca. 10 µm hartverchromt - Korrosionsbeständig	Maßverchromte Vollwellen induktivgehärtet und geschliffen Cf 53 Cr (Stahl 1.1213)	65-70 HRC	h7	5-30 mm
- Hohe Oberflächenhärte - Korrosionsbeständig	Rostfreie Vollwellen induktivgehärtet und geschliffen X46Cr13 (Edelstahl 1.4034)	51-55 HRC	h6	6-30 mm
- Hohe Oberflächenhärte - Korrosions- und säurebeständig	Rostfrei und säurebeständige Vollwellen induktivgehärtet und geschliffen X90CrMoV18 (Edelstahl 1.4112)	52-56 HRC	h6	3-30 mm

Rundheit	1/2 Durchmessertoleranz
Geradheit nach DIN ISO 13012	Ø 5-6 mm = 0,15/1000 mm; Ø 8-10 mm = 0,12/1000 mm; ab Ø 12 mm = 0,10/1000 mm
Oberfläche	Ra ≤ 0,3 µm