

Präzisionswellen WE SWE HWE CWE -Gehärtet und Geschliffen-

• **WELLEN WE**

Artikel	Walzwerkslängen ℓ _{max}	Gewicht
	[m]	[kg/m]
5	4	0,15
6	4	0,22
6.J4	auf Anfrage	0,22
8	4	0,39
8.J4	auf Anfrage	0,39
10	6	0,61
10.J4	auf Anfrage	0,61
12	6	0,88
12.J4	auf Anfrage	0,88
14	6	1,20
15	6	1,38
15.J4	auf Anfrage	1,38
16	6	1,57
16.J4	auf Anfrage	1,57
18	6	1,98
20	6	2,45
20.J4	auf Anfrage	2,45
22	6	2,96
24	6	3,53
25	6	3,83
25.J4	auf Anfrage	3,83
30	6	5,51
30.J4	auf Anfrage	5,51
32	6	6,27
35	6	7,50
35.J4	auf Anfrage	7,50
40	6	9,80
40.J4	auf Anfrage	9,80
50	6	15,31
50.J4	auf Anfrage	15,31
55	6	18,53
60	6	22,05
70	6	30,01
80	6	39,20
90	auf Anfrage	49,94
100	auf Anfrage	61,25

Hartverchromte Hohlwellen CHWE auf Anfrage

• **WELLEN SWE / HWE / CWE**

Artikel	Walzwerkslängen ℓ _{max}	Gewicht	Welle dinnen
	[m]	[kg/m]	[mm]
4	2,5	0,10	-
5	3	0,15	-
6	4	0,22	-
8	4	0,39	-
10	4	0,61	-
12	4	0,88	-
14	4	1,20	-
15	4	1,38	-
16	4	1,57	-
20	4	2,45	-
25	4	3,83	-
30	4	5,51	-
40	4	9,80	-
50	4	15,31	-
60	4	22,05	-
6	4	0,22	-
8	4	0,39	-
10	6	0,61	-
12	6	0,88	-
14	6	1,20	-
15	6	1,38	-
16	6	1,57	-
20	6	2,45	-
25	6	3,83	-
30	6	5,51	-
40	6	9,80	-
50	6	15,31	-
60	6	22,05	-
70	6	30,01	-
80	6	39,20	-
12	6	0,76	4,0
16	6	1,27	7,0
20	6	1,25	14,0
25	7,4	2,34	15,4
30	7,6	3,48	18,2
40	7,6	5,75	26,0
50	6	10,68	28,0
60	7,6	14,11	36,0
80	7,6	20,67	55,0

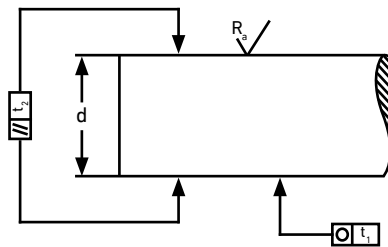
Präzisionswellen WE SWE HWE CWE -Gehärtet und Geschliffen-

• WERKSTOFFE

Artikel	Ausführung	Werkstoff	Oberflächenrauheit	Härte	Durchmesser Toleranz	Chromschicht	
WE	Präzisionswelle	1.1213	Cf53	Ra = 0,35 µm	59+6 HRC	h6	
WE...J4	Präzisionswelle	1.1213	Cf53	Ra = 0,35 µm	59+6 HRC	j4	
CWE	hartverchromte Welle	1.1213	Cf53	Ra = 0,2 µm	59+6 HRC	h7	5-10µm
HWE	Hohlwelle	1.0601	C60	Ra = 0,35 µm	59+6 HRC	h6	
SWE	Rost- und säurebeständige Welle	1.4112	X90CrMoV18	Ra = 0,3 µm	55+3 HRC	h6	

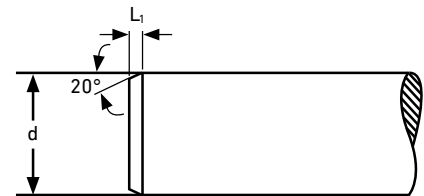
• TOLERANZEN

Nennmaß der Welle		Durchmesser ISO-Toleranzen						Länge	Rundheit t1			Parallelität der Mantellinien t2			Geradheit pro Meter
von	bis	h6	h7	j4				h6	h7	j4	h6	h7	j4		
[mm]		[µm]							[µm]						
	6	0	-8	0	-12			DIN 7168 g (grob)	4	5		5	8		150
6	10	0	-9	0	-15	2	-2	DIN 7168 g (grob)	4	6	4	6	9	4	120
10	18	0	-11	0	-18	2	-3	DIN 7168 g (grob)	5	8	5	8	11	5	100
18	30	0	-13	0	-21	2	-4	DIN 7168 g (grob)	6	9	6	9	13	6	100
30	50	0	-16	0	-25	2	-5	DIN 7168 g (grob)	7	11	7	11	16	7	100
50	80	0	-19	0	-30	1	-7	DIN 7168 g (grob)	8	13	8	13	19	8	100



• STANDARD-FASEN

Nennmaß der Welle		Fase L1	Fasenwinkel
von	bis		
[mm]		[°]	
	8	1,5	20
8	30	2	20
30		3	20



WE - 20 - F - j4 - 480

AUSFÜHRUNG
WE, SWE, HWE, CWE
(s. Tabelle oben)

WELLENDURCHMESSER

ENDENBEARBEITUNG
ohne unbearbeitete Enden
F mit Fase

LÄNGE

WELLENTOLERANZ
ohne ISO-Toleranz h6, h7
j4 ISO-Toleranz j4 (nur WE)