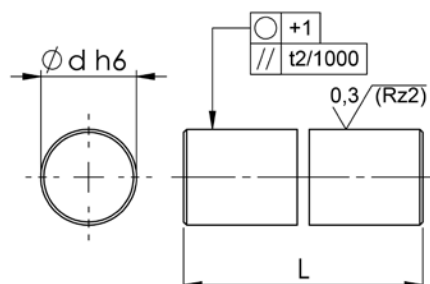
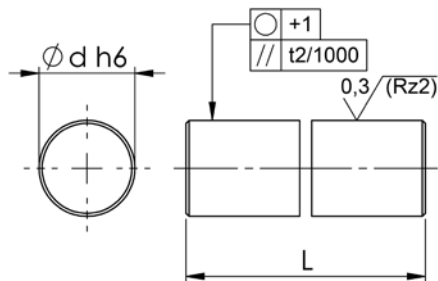
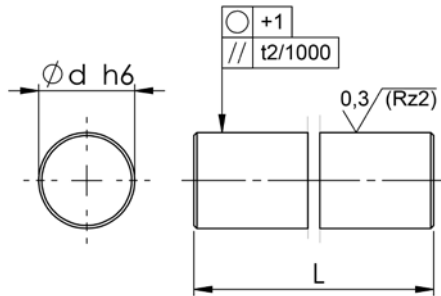


Wellen W

Einhärtetiefe
nach DIN 6773



Teile-Nr.	Abmessungen in mm			
	W	d	L max.	ISO Toleranz h6 / μm
Material: X46Cr13 (1.4034) HRC 52-55				
			Gewicht kg/m	
W 5	5	1000	0,154	0 -8
W 6	6	3900	0,222	0 -9
W 8	8	3900	0,395	0 -9
W 10	10	3900	0,617	0 -11
W 12	12	4900	0,888	0 -11
W 14	14	4900	1,208	0 -11
W 15	15	4900	1,387	0 -11
W 16	16	4900	1,578	0 -11
W 20	20	4900	2,466	0 -13
W 25	25	4900	3,853	0 -13
W 30	30	4900	5,549	0 -13
W 40	40	4900	9,865	0 -13
W 50	50	4900	15,410	0 -13
W 60	60	4900	22,200	0 -16

Material: X90CrMoV18 (1.4112) HRC 53-59				
W 3*	3	200	0,055	0 -5
W 4*	4	200	0,098	0 -5
W 5	5	3800	0,154	0 -8
W 6	6	3800	0,222	0 -9
W 8	8	3800	0,395	0 -9
W 10	10	6000	0,617	0 -11
W 12	12	6000	0,888	0 -11
W 14	14	6000	1,208	0 -11
W 15	15	6000	1,387	0 -11
W 16	16	6000	1,578	0 -11
W 20	20	6000	2,466	0 -13
W 25	25	6000	3,853	0 -13
W 30	30	6000	5,549	0 -13
W 40	40	6000	9,865	0 -13
W 50	50	6000	15,410	0 -13
W 60	60	6000	22,200	0 -16

Material: X105CrMo17 (1.4125) HRC 53-60				
W 12	12	6000	0,870	0 -11
W 16	16	6000	0,154	0 -11
W 20	20	6000	2,419	0 -13
W 25	25	6000	3,780	0 -13
W 30	30	6000	5,443	0 -13
W 40	40	6000	9,676	0 -13
W 50	50	6000	15,119	0 -13
W 60	60	6000	21,771	0 -16
W 80	80	6000	38,704	0 -16

- Bearbeitung der Wellen, sowie Gewindeschneiden oder auch Axial- und Radialbohrungen werden auf Kundenwunsch vorgenommen
- * durchgehärtet