

# 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
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Sehr hohe Oberflächenhärte</li> <li>- Keine Korrosionsbeständigkeit</li> </ul>	Vollwellen induktivgehärtet und geschliffen  Cf 53 (Stahl 1.1213)	62 ±2 HRC	h6	3-30 mm
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Außendurchmesser gehärtet und ca. 10 µm hartverchromt</li> <li>- Korrosionsbeständig</li> </ul>	Maßverchromte Vollwellen induktivgehärtet und geschliffen  Cf 53 Cr (Stahl 1.1213)	65-70 HRC	h7	5-30 mm
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Hohe Oberflächenhärte</li> <li>- Korrosionsbeständig</li> </ul>	Rostfreie Vollwellen induktivgehärtet und geschliffen  X46Cr13 (Edelstahl 1.4034)	51-55 HRC	h6	6-30 mm
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Hohe Oberflächenhärte</li> <li>- Korrosions- und säurebeständig</li> </ul>	Rostfrei und säurebeständige Vollwellen induktivgehärtet und geschliffen  X90CrMoV18 (Edelstahl 1.4112)	52-56 HRC	h6	3-30 mm

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