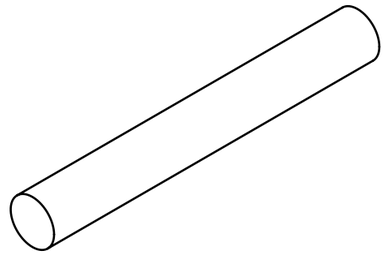
		Einheit / Unit	Rechts / right	Links / left
Durchmesser	Diameter	mm	Ø3,20	
Toleranz	Tolerance	mm	0,00 / -0,10	
Herstellart	Production type	-	Automat	
Anzahl Lagen	Number of layers	-	4	
Werkstoff	Material	-	DIN EN 10270-3 - 1.4401	
Hauptdrehrichtung	Main direction of rotation	-	Links / left	
Messlänge für Drehmomente und Torsionen*	Gauge length for torque and torsion*	mm	1000	
Maximales Drehmoment*	Maximum torque*	Ncm	44	57
Drehmoment Bruch*	Break torque*	Ncm	108	192
Drehmoment bei 5 ° Torsion*	Torque at 5 ° torsion*	Ncm	0	0
Drehmoment bei 15 ° Torsion*	Torque at 15 ° torsion*	Ncm	3	1
Drehmoment bei 45 ° Torsion*	Torque at 45 ° torsion*	Ncm	5	5
Drehmoment bei 90 ° Torsion*	Torque at 90 ° torsion*	Ncm	8	11
Drehmoment bei 180 ° Torsion*	Torque at 180 ° torsion*	Ncm	15	25
Drehmoment bei 360 ° Torsion*	Torque at 360 ° torsion*	Ncm	27	60
Minimaler zulässiger Biegeradius	Minimal bend radius	mm	40	
Maximale Drehzahl	Maximum rotational speed	1/min	-	
Gewicht	Weight	kg/100 m	5,2	
Schnittfest**	Cuttable**	-	Nein / no	
Angelassen***	Annealed***	-	Ja / yes	
Messlänge Durchhang	Gauge length for sagging	mm	160	
Durchhang	Sagging	mm	15 - 30	
Maximaler Schlag	Maximum kick	Ncm	0,2	
Kraftmoment / Innere Reibung	Internal friction	Ncm	0,4	

004000639-DB



* Statische Messung (Drehzahl 0/min).
Werte weichen je nach Einbaulage und Drehzahl ab.

** Schnittfeste Wellen können mit einer Trennscheibe getrennt werden.
Wellen die nicht schnittfest sind müssen trenngeschweißt oder lasergetrennt werden.

*** Angelassene Wellenseelen sind laufruhiger und haben einen geringeren Schlag.
Wellenseele können durch Anlassen schnittfest werden.
Die Drehmomente sind geringer bei angelassenen Wellenseelen.
Angelassene Wellenseelen haben größere Torsionen.

* Static measurement (0 rpm).
Values can be different in other installation positions and rpm.

** Cuttable shaft cores can be cut by a cutting wheel.
Non-Cuttable shaft cores have to be cut by welding or laser cutting.

*** Annealed shaft cores have a better running smoothness and a lower kick.
The annealing can make the shaft cores cuttable.
Annealed shaft cores have lower torque and a higher torsion.

Ohne Gewähr! Änderungen vorbehalten!
Without warranty! Subject to modifications!

Kanten ISO 13715
-0,2 +0,4

Werkstoff:		Allgem. Toleranzen nach DIN ISO 2768-mH ISO 8015	Maßstab 1:1	Behandlung:	
Werkstoff-Art:				Oberfläche:	
Abmessung:					
			Datum	Name	Schutzvermerk ISO 16016
		Bearb.	06.05.15	tjungbau	Benennung
		Gepr.	06.05.15	tjungbau	Wellenseele / Shaft core
		Norm			Datenblatt / Data sheet
		BIAX Flexible Power Schmid & Wezel Hilsbach GmbH & Co. KG 74889 Sinsheim-Hilsbach			Zeichnungsnummer 004000639-DB
					Blatt 1 / 1 Bl
Zust.	Änderungen Datum Name	Urspr.		Ers. f.	Ers. d.