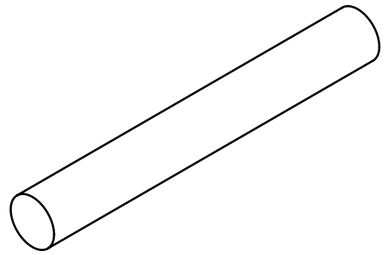
		Einheit / Unit	Rechts / right	Links / left
Durchmesser	Diameter	mm	Ø3,50	
Toleranz	Tolerance	mm	+0,10 / 0,00	
Herstellart	Production type	-	Automat	
Anzahl Lagen	Number of layers	-	4	
Werkstoff	Material	-	DIN EN 10270-3 - 1.4310	
Hauptdrehrichtung	Main direction of rotation	-	Links / left	
Messlänge für Drehmomente und Torsionen*	Gauge length for torque and torsion*	mm	1000	
Maximales Drehmoment*	Maximum torque*	Ncm	68	59
Drehmoment Bruch*	Break torque*	Ncm	176	308
Drehmoment bei 5 ° Torsion*	Torque at 5 ° torsion*	Ncm	1	0
Drehmoment bei 15 ° Torsion*	Torque at 15 ° torsion*	Ncm	2	2
Drehmoment bei 45 ° Torsion*	Torque at 45 ° torsion*	Ncm	5	8
Drehmoment bei 90 ° Torsion*	Torque at 90 ° torsion*	Ncm	10	17
Drehmoment bei 180 ° Torsion*	Torque at 180 ° torsion*	Ncm	17	36
Drehmoment bei 360 ° Torsion*	Torque at 360 ° torsion*	Ncm	31	76
Minimaler zulässiger Biegeradius	Minimal bend radius	mm	45	
Maximale Drehzahl	Maximum rotational speed	1/min	-	
Gewicht	Weight	kg/100 m	6,0	
Schnittfest**	Cuttable**	-	Nein / no	
Angelassen***	Annealed***	-	Ja / yes	
Messlänge Durchhang	Gauge length for sagging	mm	175	
Durchhang	Sagging	mm	25 - 35	
Maximaler Schlag	Maximum kick	Ncm	0,3	
Kraftmoment / Innere Reibung	Internal friction	Ncm	0,3	

004000748-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.	12.05.15	tjungbau	Benennung
			Gepr.	12.05.15	tjungbau	Wellenseele / Shaft core
			Norm			Datenblatt / Data sheet
Zust.	Änderungen	Datum / Name	Urspr.			Zeichnungsnummer: 004000748-DB; Blatt 1 / 1 Bl
						Ers. f. / Ers. d.

BIAX Flexible Power
Schmid & Wezel Hilsbach GmbH & Co. KG
74889 Sinsheim-Hilsbach