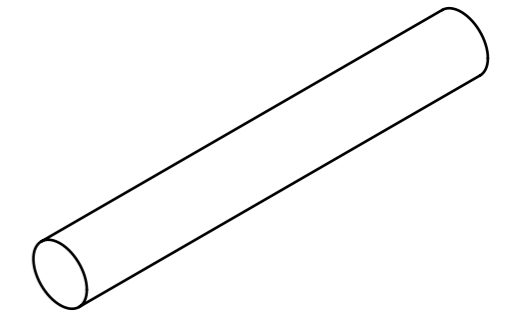


**004000651-DB**

		Einheit / Unit	Rechts / right	Links / left
Durchmesser	Diameter	mm	Ø3,75	
Toleranz	Tolerance	mm	+0,05 / -0,10	
Herstellart	Production type	-	Automat	
Anzahl Lagen	Number of layers	-	5	
Werkstoff	Material	-	DIN EN 10270-1 - SL DIN EN 10270-1 - DH DIN EN ISO 16120-2 - C32D	
Hauptdrehrichtung	Main direction of rotation	-	Rechts / right	
Messlänge für Drehmomente und Torsionen*	Gauge length for torque and torsion*	mm	1000	
Maximales Drehmoment*	Maximum torque*	Ncm	131	281
Drehmoment Bruch*	Break torque*	Ncm	425	324
Drehmoment bei 5 ° Torsion*	Torque at 5 ° torsion*	Ncm	1	0
Drehmoment bei 15 ° Torsion*	Torque at 15 ° torsion*	Ncm	4	2
Drehmoment bei 45 ° Torsion*	Torque at 45 ° torsion*	Ncm	19	7
Drehmoment bei 90 ° Torsion*	Torque at 90 ° torsion*	Ncm	53	24
Drehmoment bei 180 ° Torsion*	Torque at 180 ° torsion*	Ncm	125	49
Drehmoment bei 360 ° Torsion*	Torque at 360 ° torsion*	Ncm	246	108
Minimaler zulässiger Biegeradius	Minimal bend radius	mm	45	
Maximale Drehzahl	Maximum rotational speed	1/min	-	
Gewicht	Weight	kg/100 m	6,9	
Schnittfest**	Cuttability**	-	Ja / yes	
Angelassen***	Annealed***	-	Ja / yes	
Messlänge Durchhang	Gauge length for sagging	mm	187,5	
Durchhang	Sagging	mm	20 - 40	
Maximaler Schlag	Maximum kick	Ncm	0,6	
Kraftmoment / Innere Reibung	Internal friction	Ncm	0,2	



\* 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 lasergeschnitten werden.

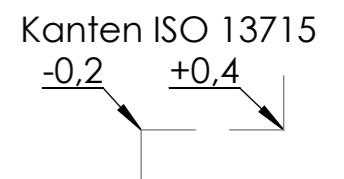
\*\*\* Angelassene Wellenseelen sind laufruhiger und haben einen geringeren Schlag.  
Wellenseele können durch Anlassen schnittfest werden.  
Die Drehmomente sind geringer bei angelassenen Wellenseelen.  
Angelassene Wellenseelen haben größere Torsionen.

\* 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!



Werkstoff:	Allgem. Toleranzen nach DIN ISO 2768-mH ISO 8015	Maßstab 1:1	Behandlung:
Werkstoff-Art: Abmessung:			Oberfläche:
	Datum	Name	Schutzvermerk ISO 16016
	Bearb. 30.04.15	tjungbau	Benennung
	Gepr. 30.04.15	tjungbau	<b>Wellenseele / Shaft core</b>
	Norm		<b>Datenblatt / Data sheet</b>
			Zeichnungsnummer
			<b>004000651-DB</b>
Zust., Änderungen	Datum	Name	Ers. f.
			Ers. d.
			Blatt 1
			1 Bl

