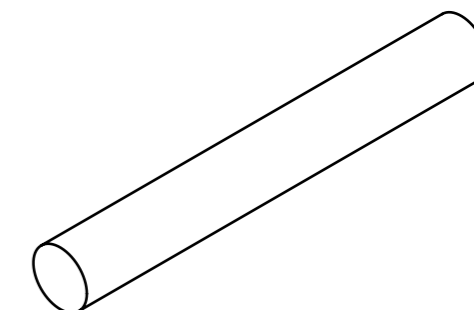


004000128-DB

| | | Einheit / Unit | Rechts / right | Links / left |
|--|--------------------------------------|----------------|--|--------------|
| Durchmesser | Diameter | mm | Ø6,20 | |
| Toleranz | Tolerance | mm | 0,00 / +0,10 | |
| Herstellart | Production type | - | Hand / Manual | |
| Anzahl Lagen | Number of layers | - | 3 | |
| Werkstoff | Material | - | DIN EN 10270-1 - SL DIN EN 10270-1 - DH | |
| 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 | 307 | 33 |
| Drehmoment Bruch* | Break torque* | Ncm | 931 | 457 |
| Drehmoment bei 5 ° Torsion* | Torque at 5 ° torsion* | Ncm | 6 | 4 |
| Drehmoment bei 15 ° Torsion* | Torque at 15 ° torsion* | Ncm | 17 | 11 |
| Drehmoment bei 45 ° Torsion* | Torque at 45 ° torsion* | Ncm | 46 | 25 |
| Drehmoment bei 90 ° Torsion* | Torque at 90 ° torsion* | Ncm | 95 | 32 |
| Drehmoment bei 180 ° Torsion* | Torque at 180 ° torsion* | Ncm | 202 | 40 |
| Drehmoment bei 360 ° Torsion* | Torque at 360 ° torsion* | Ncm | 425 | 66 |
| Minimaler zulässiger Biegeradius | Minimal bend radius | mm | 50 | |
| Maximale Drehzahl | Maximum rotational speed | 1/min | - | |
| Gewicht | Weight | kg/100 m | 18,89 | |
| Schnittfest** | Cuttable** | - | Ja / yes | |
| Angelassen*** | Annealed*** | - | Ja / yes | |
| Messlänge Durchhang | Gauge length for sagging | mm | 310 | |
| Durchhang | Sagging | mm | 15 - 22 | |
| Maximaler Schlag | Maximum kick | Ncm | - | |
| Kraftmoment / Innere Reibung | Internal friction | Ncm | - | |



* 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.

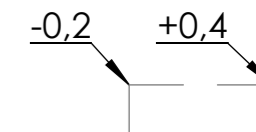
* Static measurement (0 rpm).
Values can be different in other installation positions and rpm.

** 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!

Kanten ISO 13715



| | | | |
|------------------------------|--|----------------|--------------------------|
| Werkstoff: | Allgem. Toleranzen nach DIN ISO 2768-mH ISO 8015 | Maßstab 1:1 | Behandlung: |
| Werkstoff-Art: Abmessung: | | | Oberfläche: |
| | Datum | Name | Schutzvermerk ISO 16016 |
| | Bearb. 29.03.17 | tjungbau | Benennung |
| | Gepr. 29.03.17 | tjungbau | Wellenseele / Shaft core |
| | Norm | | Datenblatt / Data sheet |
| | | | Zeichnungsnummer |
| | | | 004000128-DB |
| | | | Blatt 1 |
| | | | 1 Bl |
| Zust., Änderungen | Datum | Name | Urspr. |
| | | | Ers. f. |
| | | | Ers. d. |

