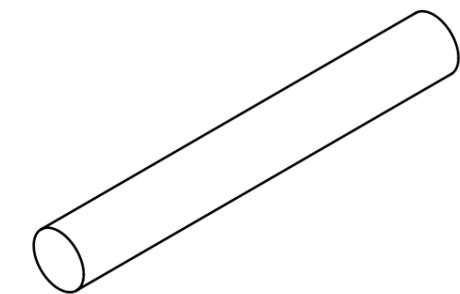


**004000337-DB**

		Einheit / Unit	Rechts / right	Links / left
Durchmesser	Diameter	mm	Ø7,00	
Toleranz	Tolerance	mm	+0,02 / -0,08	
Herstellart	Production type	-	Automat	
Anzahl Lagen	Number of layers	-	4	
Werkstoff	Material	-	DIN EN 10270-1 - SL DIN EN ISO 16120-2 - C32D	
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	215	372
Drehmoment Bruch*	Break torque*	Ncm	930	1874
Drehmoment bei 5 ° Torsion*	Torque at 5 ° torsion*	Ncm	0	0
Drehmoment bei 15 ° Torsion*	Torque at 15 ° torsion*	Ncm	0	4
Drehmoment bei 45 ° Torsion*	Torque at 45 ° torsion*	Ncm	20	65
Drehmoment bei 90 ° Torsion*	Torque at 90 ° torsion*	Ncm	44	214
Drehmoment bei 180 ° Torsion*	Torque at 180 ° torsion*	Ncm	187	549
Drehmoment bei 360 ° Torsion*	Torque at 360 ° torsion*	Ncm	394	1149
Minimaler zulässiger Biegeradius	Minimal bend radius	mm	95	
Maximale Drehzahl	Maximum rotational speed	1/min	-	
Gewicht	Weight	kg/100 m	22,45	
Schnittfest**	Cuttable**	-	Ja / yes	
Angelassen***	Annealed***	-	Ja / yes	
Messlänge Durchhang	Gauge length for sagging	mm	350	
Durchhang	Sagging	mm	100 - 120	
Maximaler Schlag	Maximum kick	Ncm	2,0	
Kraftmoment / Innere Reibung	Internal friction	Ncm	2,0	



\* 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.

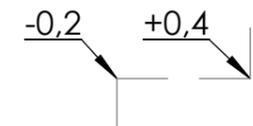
\* Static measurement (0 rpm).  
Values can be different in other installation positions and rpm.

\*\* 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



Werkstoff:	Allgem. Toleranzen nach DIN ISO 2768-mH ISO 8015	Maßstab 1:1	Behandlung:
Werkstoff-Art: Abmessung:			Oberfläche:
	Datum	Name	Schutzvermerk ISO 16016
	Bearb. 04.03.15	tjungbau	Benennung
	Gepr. 04.03.15	tjungbau	Wellenseele / Shaft core
	Norm		Datenblatt / Data sheet
			Zeichnungsnummer
			004000337-DB
Zust., Änderungen	Datum	Name	Ers. f.
		Urspr.	Ers. d.



Blatt 1  
1 Bl