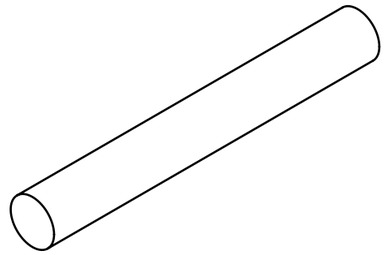
		Einheit / Unit	Rechts / right	Links / left
Durchmesser	Diameter	mm	Ø10,0	
Toleranz	Tolerance	mm	+0,10 / -0,05	
Herstellart	Production type	-	Automat	
Anzahl Lagen	Number of layers	-	7	
Werkstoff	Material	-	DIN En 10270-1 - SL DIN EN ISO 16120-2 - C32D	
Hauptdrehrichtung	Main direction of rotation	-	Rechts / right	
Messlänge für Drehmomente und Torsionen*	Gauge length for torque and torsion*	mm	1000	
Maximales Drehmoment*	Maximum torque*	Ncm	315	244
Drehmoment Bruch*	Break torque*	Ncm	1258	993
Drehmoment bei 5 ° Torsion*	Torque at 5 ° torsion*	Ncm	1	9
Drehmoment bei 15 ° Torsion*	Torque at 15 ° torsion*	Ncm	5	28
Drehmoment bei 45 ° Torsion*	Torque at 45 ° torsion*	Ncm	49	99
Drehmoment bei 90 ° Torsion*	Torque at 90 ° torsion*	Ncm	260	212
Drehmoment bei 180 ° Torsion*	Torque at 180 ° torsion*	Ncm	688	430
Drehmoment bei 360 ° Torsion*	Torque at 360 ° torsion*	Ncm	1047	737
Minimaler zulässiger Biegeradius	Minimal bend radius	mm	65	
Maximale Drehzahl	Maximum rotational speed	1/min	-	
Gewicht	Weight	kg/100 m	45,3	
Schnittfest**	Cuttable**	-	Ja / yes	
Angelassen***	Annealed***	-	Ja / yes	
Messlänge Durchhang	Gauge length for sagging	mm	500	
Durchhang	Sagging	mm	400 - 430	
Maximaler Schlag	Maximum kick	Ncm	-	
Kraftmoment / Innere Reibung	Internal friction	Ncm	-	

004000692-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.	24.02.15	tjungbau	Benennung
			Gepr.	24.02.15	tjungbau	Wellenseele / Shaft core
			Norm			Datenblatt / Data sheet
			BIAX Flexible Power Schmid & Wezel Hilsbach GmbH & Co. KG 74889 Sinsheim-Hilsbach			Zeichnungsnummer 004000692-DB
						Blatt 1 / 1 Bl
Zust.	Änderungen	Datum Name	Urspr.		Ers. f.	Ers. d.