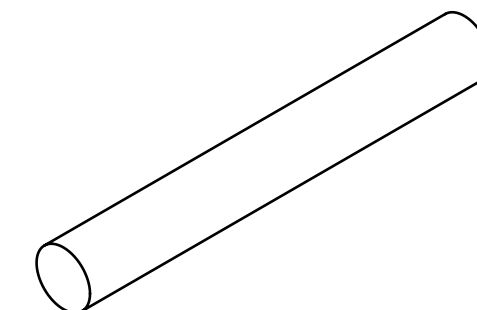


004000245-DB

		Einheit / Unit	Rechts / right	Links / left
Durchmesser	Diameter	mm	Ø2,10	
Toleranz	Tolerance	mm	0,00 / -0,05	
Herstellart	Production type	-	Automat	
Anzahl Lagen	Number of layers	-	3	
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	16,6	41,0
Drehmoment Bruch*	Break torque*	Ncm	20,4	57,2
Drehmoment bei 5 ° Torsion*	Torque at 5 ° torsion*	Ncm	0,0	0,0
Drehmoment bei 15 ° Torsion*	Torque at 15 ° torsion*	Ncm	0,1	0,1
Drehmoment bei 45 ° Torsion*	Torque at 45 ° torsion*	Ncm	0,4	0,5
Drehmoment bei 90 ° Torsion*	Torque at 90 ° torsion*	Ncm	0,7	1,1
Drehmoment bei 180 ° Torsion*	Torque at 180 ° torsion*	Ncm	1,3	3,7
Drehmoment bei 360 ° Torsion*	Torque at 360 ° torsion*	Ncm	2,4	9,7
Minimaler zulässiger Biegeradius	Minimal bend radius	mm	25	
Maximale Drehzahl	Maximum rotational speed	1/min	-	
Gewicht	Weight	kg/100 m	5,68	
Schnittfest**	Cuttable**	-	Ja / yes	
Angelassen***	Annealed***	-	Ja / yes	
Messlänge Durchhang	Gauge length for sagging	mm	100	
Durchhang	Sagging	mm	-	
Maximaler Schlag	Maximum kick	Ncm	< 1	
Kraftmoment / Innere Reibung	Internal friction	Ncm	< 1	



* 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.

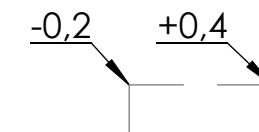
* Static measurement (0 rpm).
Values can be different in other installation positions and rpm.

** 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-mK ISO 8015		Maßstab 1:1	Behandlung:
Werkstoff-Art: Abmessung:		Datum		Name	Oberfläche:
		Bearb.	24.09.13	tjungbau	Schutzvermerk ISO 16016
		Gepr.	24.09.13	tjungbau	Benennung
		Norm			Wellenseele / Shaft core Datenblatt / Data sheet
		 Schmid & Wezel GmbH & Co. 74889 Sinsheim-Hilsbach			Zeichnungsnummer
					004000245-DB
Zust., Änderungen	Datum	Name	Urspr.	Ers. f.	Ers. d.
					Blatt 1 1 Bl