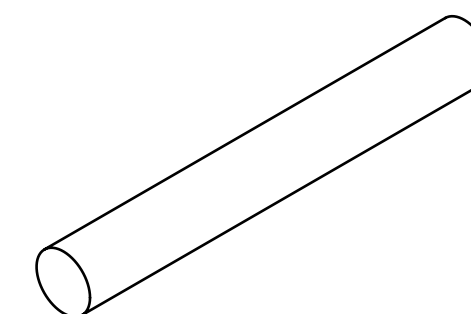


004000286-DB

		Einheit / Unit	Rechts / right	Links / left
Durchmesser	Diameter	mm	Ø3,2	
Toleranz	Tolerance	mm	0 / -0,05	
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	-	Rechts / right	
Messlänge für Drehmomente und Torsionen*	Gauge length for torque and torsion*	mm	1000	
Maximales Drehmoment*	Maximum torque*	Ncm	35	35
Drehmoment Bruch*	Break torque*	Ncm	115	85
Drehmoment bei 5 ° Torsion*	Torque at 5 ° torsion*	Ncm	0,3	0,2
Drehmoment bei 15 ° Torsion*	Torque at 15 ° torsion*	Ncm	0,5	0,7
Drehmoment bei 45 ° Torsion*	Torque at 45 ° torsion*	Ncm	2,3	2,5
Drehmoment bei 90 ° Torsion*	Torque at 90 ° torsion*	Ncm	7,7	5,2
Drehmoment bei 180 ° Torsion*	Torque at 180 ° torsion*	Ncm	20,6	11,0
Drehmoment bei 360 ° Torsion*	Torque at 360 ° torsion*	Ncm	47,2	22,5
Minimaler zulässiger Biegeradius	Minimal bend radius	mm	30	
Maximale Drehzahl	Maximum rotational speed	1/min	-	
Gewicht	Weight	kg/100 m	4,332	
Schnittfest**	Cuttable**	-	Ja / Yes	
Angelassen***	Annealed***	-	Ja / Yes	
Messlänge Durchhang	Gauge length for sagging	mm	160	
Durchhang	Sagging	mm	20 - 28	
Maximaler Schlag	Maximum kick	Ncm	0,3	
Kraftmoment / Innere Reibung	Internal friction	Ncm	0,3	



* 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.

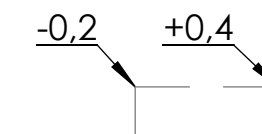
* Static measurement (0 rpm).
Values can be different in other installation positions and rpm.

** 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-mK ISO 8015		Maßstab 1:1	Behandlung:
Werkstoff-Art: Abmessung:		Datum		Name	Oberfläche:
		Bearb.		tjungbau	Schutzvermerk ISO 16016
		Gepr.		tjungbau	Benennung
		Norm			Wellenseele / Shaft core Datenblatt / Data sheet
					Zeichnungsnummer
					004000286-DB
					Blatt 1
					1 Bl
01	Durchhang	18.05.17	tjungbau		Ers. f.
Zust.	Änderungen	Datum	Name	Urspr.	Ers. d.

