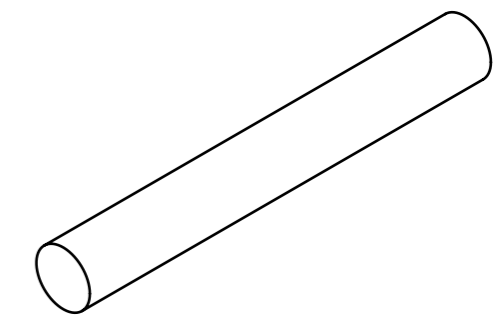
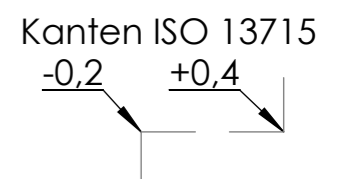


004000864-DB

		Einheit / Unit	Rechts / right	Links / left
Durchmesser	Diameter	mm	Ø3,75	
Toleranz	Tolerance	mm	+0,05 / -0,10	
Herstellart	Production type	-	Automat	
Anzahl Lagen	Number of layers	-	5	
Werkstoff	Material	-	DIN EN 10270-1 - DH 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	259	77
Drehmoment Bruch*	Break torque*	Ncm	349	411
Drehmoment bei 5 ° Torsion*	Torque at 5 ° torsion*	Ncm	2	1
Drehmoment bei 15 ° Torsion*	Torque at 15 ° torsion*	Ncm	5	4
Drehmoment bei 45 ° Torsion*	Torque at 45 ° torsion*	Ncm	12	25
Drehmoment bei 90 ° Torsion*	Torque at 90 ° torsion*	Ncm	24	66
Drehmoment bei 180 ° Torsion*	Torque at 180 ° torsion*	Ncm	52	141
Drehmoment bei 360 ° Torsion*	Torque at 360 ° torsion*	Ncm	110	273
Minimaler zulässiger Biegeradius	Minimal bend radius	mm	45	
Maximale Drehzahl	Maximum rotational speed	1/min	-	
Gewicht	Weight	kg/100 m	6,9	
Schnittfest**	Cutttable**	-	Nein / no	
Angelassen***	Annealed***	-	Ja / yes	
Messlänge Durchhang	Gauge length for sagging	mm	187,5	
Durchhang	Sagging	mm	25 - 35	
Maximaler Schlag	Maximum kick	Ncm	0,2	
Kraftmoment / Innere Reibung	Internal friction	Ncm	0,5	



- * 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!

Werkstoff:	Allgem. Toleranzen nach DIN ISO 2768-mH ISO 8015	Maßstab 1:1	Behandlung:
Werkstoff-Art: Abmessung:			Oberfläche:
	Datum	Name	Schutzvermerk ISO 16016
	Bearb. 21.05.15	tjungbau	Benennung
	Gepr. 21.05.15	tjungbau	Wellenseele / Shaft core
	Norm		Datenblatt / Data sheet
	 Schmid & Wezel Hilsbach GmbH & Co. KG 74889 Sinsheim-Hilsbach		Zeichnungsnummer
			004000864-DB
Zust., Änderungen	Datum	Name	Urspr.
			Ers. f.
			Ers. d.