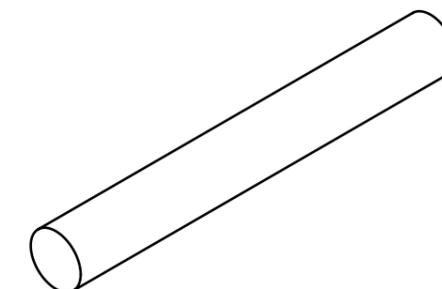


**004000569-DB**

|  |                                      | Einheit / Unit | Rechts / right                                 | Links / left |
|--|--------------------------------------|----------------|--|--------------|
| Durchmesser                              | Diameter                             | mm             | Ø4,00  |              |
| Toleranz                                 | Tolerance                            | mm             | 0,00 / -0,10                                   |              |
| Herstellart                              | Production type                      | -              | Automat  |              |
| Anzahl Lagen                             | Number of layers                     | -              | 5  |              |
| Werkstoff                                | Material                             | -              | DIN EN 10270-1 - SL<br>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            | 176  | 122          |
| Drehmoment Bruch*                        | Break torque*                        | Ncm            | 341  | 459          |
| Drehmoment bei 5 ° Torsion*              | Torque at 5 ° torsion*               | Ncm            | 2  | 2            |
| Drehmoment bei 15 ° Torsion*             | Torque at 15 ° torsion*              | Ncm            | 5  | 7            |
| Drehmoment bei 45 ° Torsion*             | Torque at 45 ° torsion*              | Ncm            | 14   | 24           |
| Drehmoment bei 90 ° Torsion*             | Torque at 90 ° torsion*              | Ncm            | 33   | 63           |
| Drehmoment bei 180 ° Torsion*            | Torque at 180 ° torsion*             | Ncm            | 71   | 148          |
| Drehmoment bei 360 ° Torsion*            | Torque at 360 ° torsion*             | Ncm            | 150  | 294          |
| Minimaler zulässiger Biegeradius         | Minimal bend radius                  | mm             | 55   |              |
| Maximale Drehzahl                        | Maximum rotational speed             | 1/min          | -  |              |
| Gewicht                                  | Weight                               | kg/100 m       | 7,9  |              |
| Schnittfest**                            | Cuttable**                           | -              | Nein / no                                      |              |
| Angelassen***                            | Annealed***                          | -              | Ja / yes                                       |              |
| Messlänge Durchhang                      | Gauge length for sagging             | mm             | 200  |              |
| Durchhang                                | Sagging                              | mm             | 30 - 45  |              |
| Maximaler Schlag                         | Maximum kick                         | Ncm            | 0,6  |              |
| Kraftmoment / Innere Reibung             | Internal friction                    | Ncm            | 0,6  |              |



\* 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.

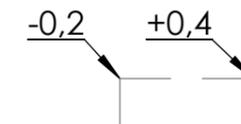
\* Static measurement (0 rpm).  
Values can be different in other installation positions and rpm.

\*\* 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<br>DIN ISO 2768-mH<br>ISO 8015 |  | Maßstab<br>1:1 | Behandlung:   |
| Werkstoff-Art:<br>Abmessung:            |  | Datum  |  | Name           | Oberfläche:   |
|   |  | Bearb.   |  | 06.05.15       | tjungbau  |
|   |  | Gepr.  |  | 06.05.15       | tjungbau  |
|   |  | Norm   |  |                | Schutzvermerk ISO 16016                             |
|   |  |  |  |                | Benennung   |
|   |  |  |  |                | Wellenseele / Shaft core<br>Datenblatt / Data sheet |
|   |  |  |  |                | Zeichnungsnummer                                    |
|   |  |  |  |                | 004000569-DB  |
|   |  |  |  |                | Blatt<br>1  |
|   |  |  |  |                | 1 Bl  |
| 01 Welle neu gemessen 06.05.15 tjungbau |  | Ers. f.  |  | Ers. d.        |   |
| Zust. Änderungen                        |  | Datum  |  | Name Urspr.    |   |

