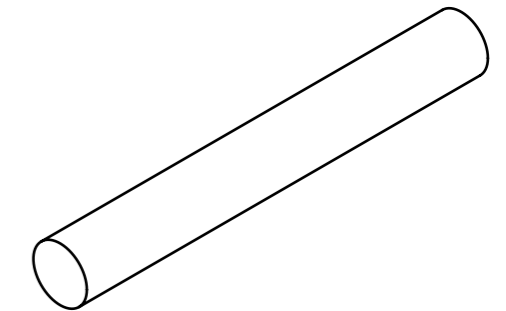


004000644-DB

| | | Einheit / Unit | Rechts / right | Links / left |
|--|--------------------------------------|----------------|--|--------------|
| Durchmesser | Diameter | mm | Ø4,0 | |
| Toleranz | Tolerance | mm | -0,1 | |
| Herstellart | Production type | - | Automat | |
| Anzahl Lagen | Number of layers | - | 5 | |
| Werkstoff | Material | - | DIN EN 10270-3 - 1.4310 DIN EN 10270-3 - 1.4401 | |
| 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 | 79 | 134 |
| Drehmoment Bruch* | Break torque* | Ncm | 428 | 322 |
| Drehmoment bei 5 ° Torsion* | Torque at 5 ° torsion* | Ncm | 1 | 0 |
| Drehmoment bei 15 ° Torsion* | Torque at 15 ° torsion* | Ncm | 4 | 5 |
| Drehmoment bei 45 ° Torsion* | Torque at 45 ° torsion* | Ncm | 8 | 15 |
| Drehmoment bei 90 ° Torsion* | Torque at 90 ° torsion* | Ncm | 25 | 31 |
| Drehmoment bei 180 ° Torsion* | Torque at 180 ° torsion* | Ncm | 90 | 62 |
| Drehmoment bei 360 ° Torsion* | Torque at 360 ° torsion* | Ncm | 207 | 119 |
| Minimaler zulässiger Biegeradius | Minimal bend radius | mm | 45 | |
| Maximale Drehzahl | Maximum rotational speed | 1/min | - | |
| Gewicht | Weight | kg/100 m | 7,95 | |
| Schnittfest** | Cuttable** | - | Nein / no | |
| Angelassen*** | Annealed*** | - | Ja / yes | |
| Messlänge Durchhang | Gauge length for sagging | mm | 200 | |
| Durchhang | Sagging | mm | 30 - 50 | |
| Maximaler Schlag | Maximum kick | Ncm | 0,4 | |
| 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 lasergetrennt werden.

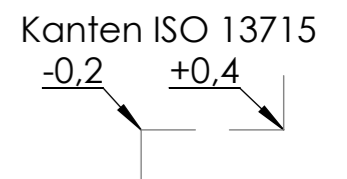
*** Angelassene Wellenseelen sind laufruhiger und haben einen geringeren Schlag.
Wellenseele können durch Anlassen schnittfest werden.
Die Drehmomente sind geringer bei angelassenen Wellenseelen.
Angelassene Wellenseelen haben größere Torsionen.

* 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!



| | | | | | |
|------------------------------|---------------|--|----------|----------------|---|
| Werkstoff: | | Allgem. Toleranzen nach DIN ISO 2768-mH 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 |
| | | | | | 004000644-DB |
| | | | | | Blatt 1 |
| | | | | | 1 Bl |
| 01 | Neu Vermessen | 16.04.15 | tjungbau | | Ers. f. |
| Zust. | Änderungen | Datum | Name | Urspr. | Ers. d. |

