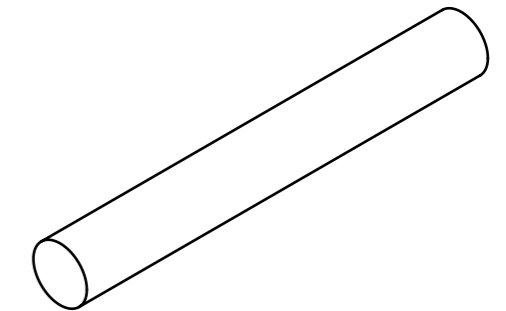
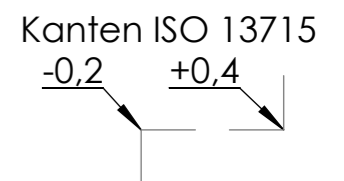


004000771-DB

		Einheit / Unit	Rechts / right	Links / left
Durchmesser	Diameter	mm	Ø4,75	
Toleranz	Tolerance	mm	±0,05	
Herstellart	Production type	-	Automat	
Anzahl Lagen	Number of layers	-	6	
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	100	124
Drehmoment Bruch*	Break torque*	Ncm	707	722
Drehmoment bei 5 ° Torsion*	Torque at 5 ° torsion*	Ncm	0	1
Drehmoment bei 15 ° Torsion*	Torque at 15 ° torsion*	Ncm	3	6
Drehmoment bei 45 ° Torsion*	Torque at 45 ° torsion*	Ncm	17	51
Drehmoment bei 90 ° Torsion*	Torque at 90 ° torsion*	Ncm	45	139
Drehmoment bei 180 ° Torsion*	Torque at 180 ° torsion*	Ncm	108	301
Drehmoment bei 360 ° Torsion*	Torque at 360 ° torsion*	Ncm	250	531
Minimaler zulässiger Biegeradius	Minimal bend radius	mm	65	
Maximale Drehzahl	Maximum rotational speed	1/min	-	
Gewicht	Weight	kg/100 m	11,0	
Schnittfest**	Cuttability**	-	Nein / no	
Angelassen***	Annealed***	-	Ja / yes	
Messlänge Durchhang	Gauge length for sagging	mm	237,5	
Durchhang	Sagging	mm	50 - 70	
Maximaler Schlag	Maximum kick	Ncm	1,5	
Kraftmoment / Innere Reibung	Internal friction	Ncm	1,5	



- * 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:		Datum		Name	Oberfläche:
		Bearb. 20.05.15		tjungbau	Schutzvermerk ISO 16016
		Gepr. 20.05.15		tjungbau	Benennung
		Norm			Wellenseele / Shaft core Datenblatt / Data sheet
					Zeichnungsnummer
					004000771-DB
					Blatt 1
					1 Bl
Zust.	Änderungen	Datum	Name	Urspr.	Ers. f. Ers. d.

