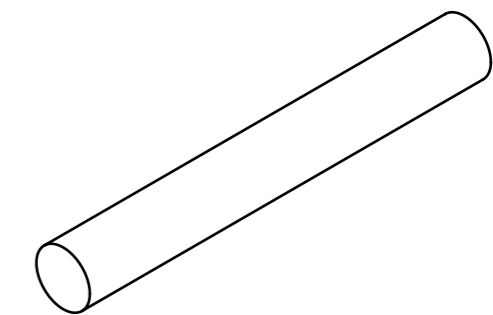
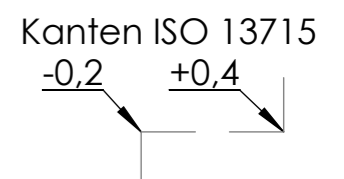


**004000728-DB**

		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 - SL DIN EN 10270-1 - DH 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	127	757
Drehmoment Bruch*	Break torque*	Ncm	739	788
Drehmoment bei 5 ° Torsion*	Torque at 5 ° torsion*	Ncm	8	5
Drehmoment bei 15 ° Torsion*	Torque at 15 ° torsion*	Ncm	26	13
Drehmoment bei 45 ° Torsion*	Torque at 45 ° torsion*	Ncm	86	35
Drehmoment bei 90 ° Torsion*	Torque at 90 ° torsion*	Ncm	169	66
Drehmoment bei 180 ° Torsion*	Torque at 180 ° torsion*	Ncm	329	131
Drehmoment bei 360 ° Torsion*	Torque at 360 ° torsion*	Ncm	599	260
Minimaler zulässiger Biegeradius	Minimal bend radius	mm	65	
Maximale Drehzahl	Maximum rotational speed	1/min	-	
Gewicht	Weight	kg/100 m	11,0	
Schnittfest**	Cuttable**	-	Nein / no	
Angelassen***	Annealed***	-	Ja / yes	
Messlänge Durchhang	Gauge length for sagging	mm	237,5	
Durchhang	Sagging	mm	45 - 65	
Maximaler Schlag	Maximum kick	Ncm	0,5	
Kraftmoment / Innere Reibung	Internal friction	Ncm	1,1	



- \* 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-Cutttable 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. 12.05.15	tjungbau	Benennung
	Gepr. 12.05.15	tjungbau	Wellenseele / Shaft core
	Norm		Datenblatt / Data sheet
	 Schmid & Wezel Hilsbach GmbH & Co. KG 74889 Sinsheim-Hilsbach		Zeichnungsnummer
			004000728-DB
Zust., Änderungen	Datum	Name	Urspr.
			Ers. f.
			Ers. d.
			Blatt 1
			1 Bl