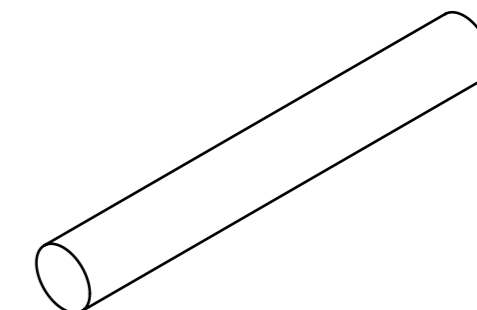


004000675-DB

| | | Einheit / Unit | Rechts / right | Links / left |
|--|--------------------------------------|----------------|--|--------------|
| Durchmesser | Diameter | mm | Ø5,00 | |
| Toleranz | Tolerance | mm | -0,10 / -0,20 | |
| Herstellart | Production type | - | Automat | |
| Anzahl Lagen | Number of layers | - | 5 | |
| Werkstoff | Material | - | DIN EN 10270-1 - SL DIN EN ISO 16120-2 - C42D | |
| 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 | 537 | 422 |
| Drehmoment Bruch* | Break torque* | Ncm | 788 | 535 |
| Drehmoment bei 5 ° Torsion* | Torque at 5 ° torsion* | Ncm | 3 | 1 |
| Drehmoment bei 15 ° Torsion* | Torque at 15 ° torsion* | Ncm | 7 | 9 |
| Drehmoment bei 45 ° Torsion* | Torque at 45 ° torsion* | Ncm | 50 | 29 |
| Drehmoment bei 90 ° Torsion* | Torque at 90 ° torsion* | Ncm | 148 | 59 |
| Drehmoment bei 180 ° Torsion* | Torque at 180 ° torsion* | Ncm | 355 | 124 |
| Drehmoment bei 360 ° Torsion* | Torque at 360 ° torsion* | Ncm | 656 | 247 |
| Minimaler zulässiger Biegeradius | Minimal bend radius | mm | 60 | |
| Maximale Drehzahl | Maximum rotational speed | 1/min | - | |
| Gewicht | Weight | kg/100 m | 11,4 | |
| Schnittfest** | Cuttable** | - | Nein / no | |
| Angelassen*** | Annealed*** | - | Ja / yes | |
| Messlänge Durchhang | Gauge length for sagging | mm | 250 | |
| Durchhang | Sagging | mm | 35 - 60 | |
| Maximaler Schlag | Maximum kick | Ncm | 2,0 | |
| Kraftmoment / Innere Reibung | Internal friction | Ncm | 2,0 | |



* 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.

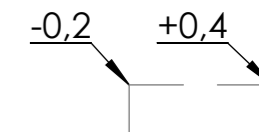
* Static measurement (0 rpm).
Values can be different in other installation positions and rpm.

** Cuttable shaft cores can be cut by a cutting wheel.
Non-Cuttable shaft cores have to be cut by welding or laser cutting.

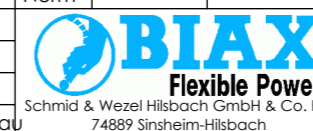
*** Annealed shaft cores have a better running smoothness and a lower kick.
The annealing can make the shaft cores cuttable.
Annealed shaft cores have lower torque and a higher torsion.

Ohne Gewähr! Änderungen vorbehalten!
Without warranty! Subject to modifications!

Kanten ISO 13715



| | | | |
|------------------------------|--|----------------|--------------------------|
| Werkstoff: | Allgem. Toleranzen nach DIN ISO 2768-mH ISO 8015 | Maßstab 1:1 | Behandlung: |
| Werkstoff-Art: Abmessung: | | | Oberfläche: |
| | Datum | Name | Schutzvermerk ISO 16016 |
| | Bearb. 06.05.15 | tjungbau | Benennung |
| | Gepr. 20.10.15 | tjungbau | Wellenseele / Shaft core |
| | Norm | | Datenblatt / Data sheet |
| | | | Zeichnungsnummer |
| | | | 004000675-DB |
| 01 | Werkstoff geändert 20.10.15 | tjungbau | |
| Zust. | Änderungen | Datum | Name |
| | | Urspr. | Ers. f. |
| | | | Ers. d. |



Blatt 1
1 Bl