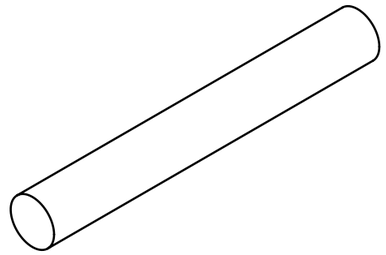
004000729-DB

		Einheit / Unit	Rechts / right	Links / left
Durchmesser	Diameter	mm	Ø8,0	
Toleranz	Tolerance	mm	+0,06 / -0,04	
Herstellart	Production type	-	Automat	
Anzahl Lagen	Number of layers	-	6	
Werkstoff	Material	-	DIN EN 10270-3 - 1.4310	
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	320	463
Drehmoment Bruch*	Break torque*	Ncm	2893	2693
Drehmoment bei 5 ° Torsion*	Torque at 5 ° torsion*	Ncm	13	22
Drehmoment bei 15 ° Torsion*	Torque at 15 ° torsion*	Ncm	45	79
Drehmoment bei 45 ° Torsion*	Torque at 45 ° torsion*	Ncm	297	256
Drehmoment bei 90 ° Torsion*	Torque at 90 ° torsion*	Ncm	687	535
Drehmoment bei 180 ° Torsion*	Torque at 180 ° torsion*	Ncm	1353	1035
Drehmoment bei 360 ° Torsion*	Torque at 360 ° torsion*	Ncm	2298	1867
Minimaler zulässiger Biegeradius	Minimal bend radius	mm	200	
Maximale Drehzahl	Maximum rotational speed	1/min	-	
Gewicht	Weight	kg/100 m	33,0	
Schnittfest**	Cuttable**	-	Nein / no	
Angelassen***	Annealed***	-	Ja / yes	
Messlänge Durchhang	Gauge length for sagging	mm	400	
Durchhang	Sagging	mm	154 - 178	
Maximaler Schlag	Maximum kick	Ncm	-	
Kraftmoment / Innere Reibung	Internal friction	Ncm	-	



* 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!

Kanten ISO 13715
-0,2 +0,4

Werkstoff:		Allgem. Toleranzen nach DIN ISO 2768-mK ISO 8015	Maßstab 1:1		Behandlung:
Werkstoff-Art:					Oberfläche:
Abmessung:					
			Datum	Name	Schutzvermerk ISO 16016
		Bearb.	25.09.13	tjungbau	Benennung
		Gepr.	26.09.13	tjungbau	Wellenseele / Shaft core
		Norm			Datenblatt / Data sheet
		BIAX Flexible Power Schmid & Wezel GmbH & Co. 74889 Sinsheim-Hilsbach			Zeichnungsnummer: 004000729-DB
					Blatt 1 / 1 Bl
01	25.09.13	tjungbau			
Zust.	Änderungen	Datum	Name	Urspr.	Ers. f. / Ers. d.