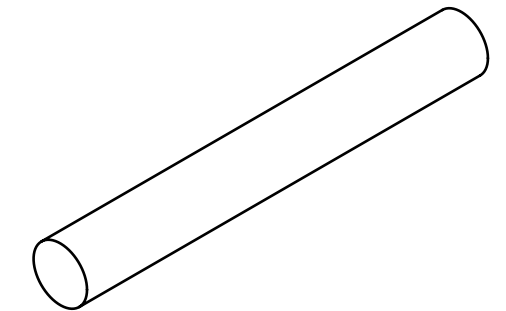


004000823-DB

| | | Einheit / Unit | Rechts / right | Links / left |
|--|--------------------------------------|----------------|--|--------------|
| Durchmesser | Diameter | mm | Ø8,0 | |
| Toleranz | Tolerance | mm | 0,00 / -0,15 | |
| Herstellart | Production type | - | Automat | |
| Anzahl Lagen | Number of layers | - | 6 | |
| Werkstoff | Material | - | DIN EN 10270-1 - SL DIN En 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 | 466 | 529 |
| Drehmoment Bruch* | Break torque* | Ncm | 2131 | 1446 |
| Drehmoment bei 5 ° Torsion* | Torque at 5 ° torsion* | Ncm | 6 | 11 |
| Drehmoment bei 15 ° Torsion* | Torque at 15 ° torsion* | Ncm | 54 | 48 |
| Drehmoment bei 45 ° Torsion* | Torque at 45 ° torsion* | Ncm | 348 | 167 |
| Drehmoment bei 90 ° Torsion* | Torque at 90 ° torsion* | Ncm | 791 | 371 |
| Drehmoment bei 180 ° Torsion* | Torque at 180 ° torsion* | Ncm | 1541 | 753 |
| Drehmoment bei 360 ° Torsion* | Torque at 360 ° torsion* | Ncm | - | 1338 |
| Minimaler zulässiger Biegeradius | Minimal bend radius | mm | 130 | |
| Maximale Drehzahl | Maximum rotational speed | 1/min | - | |
| Gewicht | Weight | kg/100 m | 35,7 | |
| Schnittfest** | Cuttable** | - | Ja / yes | |
| Angelassen*** | Annealed*** | - | Ja / yes | |
| Messlänge Durchhang | Gauge length for sagging | mm | 400 | |
| Durchhang | Sagging | mm | 190 - 220 | |
| 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 lasergeschnitten werden.

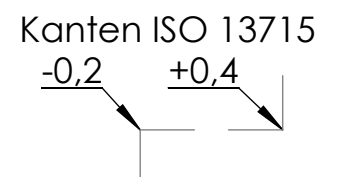
*** Angelassene Wellenseelen sind laufruhiger und haben einen geringeren Schlag.
Wellenseele können durch Anlassen schnittfest werden.
Die Drehmomente sind geringer bei angelassenen Wellenseelen.
Angelassene Wellenseelen haben größere Torsionen.

* 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. 18.02.15 | | tjungbau | Schutzvermerk ISO 16016 | |
| | | Gepr. 18.02.15 | | tjungbau | Benennung | |
| | | Norm | | | Wellenseele / Shaft core Datenblatt / Data sheet | |
| | | | | | Zeichnungsnummer | |
| | | | | | 004000823-DB | |
| | | | | | Blatt 1 | |
| | | | | | 1 Bl | |
| Zust. Änderungen | Datum | Name | Urspr. | Ers. f. | Ers. d. | |

