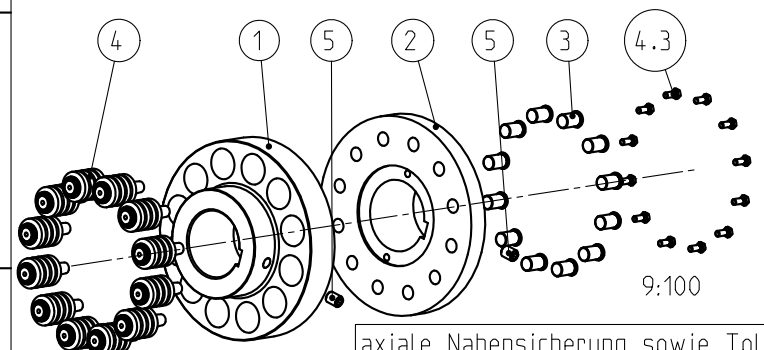
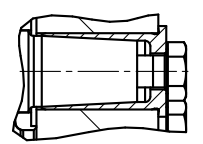


Teil 1 u. 2:
Oberfläche phosphatiert
Fertigbohrung, Nut und Gewinde blank
part 1 and 2:
surface protection phosphated
finish bore, keyway and thread
without phosphating



axiale Nabensicherung sowie Toleranzen
der Welle / Nabe-Verbindung nach Kundenvorgabe
axial safety of hubs as well as tolerances of the
shaft / hub-connection depending on costumers requirements

Nabenwerkstoff:
hub material:
EN-GJL-250

Max. Drehzahl / max. speed 1600 min⁻¹
Dyn. wuchten erforderlich / dyn. balanced required
Uebertragbares Drehmoment NBR 80 shore A
transmittable torque
T_{KN} = 14030 Nm
T_{Kmax} = 28060 Nm
Anzugsmoment Teil 4.3 M12 T_A = 115 Nm
tightening torque part 4.3 M12 T_A = 115 Nm
Massentraegheitsmoment / Mass moment of inertia
J_{ges} = 2.6347986 kgm²

* Erforderliches Ausbaumaß / Drop-out center dimension

Oberflächengüte nach DIN ISO 1302 Reihe 2 Surface quality acc. to DIN ISO 1302 line 2		Schutzvermerk ISO 16016 beachten Note protection mark acc. to ISO 16016	
Allgemeintoleranzen nach DIN ISO 2768 - mH General tolerances acc. to DIN ISO 2768-		Masstab Scale	1:4
		Format DIN Size	A3
REVOLEX KX 135 Maßblatt			
gezeichnet drawn	Werkstoff Material	Teilnummer Part number	Kz
Datum 27.05.09	DIN		Lfd.-Nr. Current number
Name HN	Gewicht Weight	128.019	Index Change
		M	491278
			0