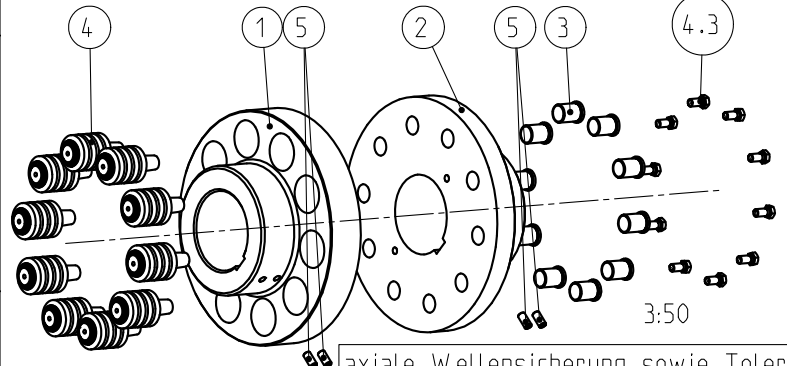
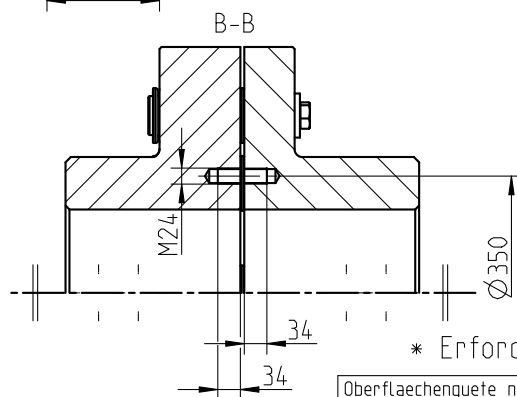


Teil 1 u. 2:  
Oberflaeche phosphatiert  
Fertigbohrung, Nut und Gewinde blank  
part 1 and 2:  
surface protection phosphated  
finish bore, keyway and thread  
without phosphating

Max. Drehzahl / max. speed  $900 \text{ min}^{-1}$   
Dyn. wuchten erforderlich / dyn. balanced required  
Uebertragbares Drehmoment NBR 80 Shore A  
transmittable torque  
 $T_{KN} = 65740 \text{ Nm}$   
 $T_{Kmax} = 131480 \text{ Nm}$   
Anzugsmoment Teil 4.3 M24  $T_A = 970 \text{ Nm}$   
tightening torque part 4.3 M24  $T_A = 970 \text{ Nm}$   
Massentraegheitsmoment / Mass moment of inertia  
 $J_{ges} = 42.39519 \text{ kgm}^2$



\* Erforderliches Ausbaumaß / Drop-out center dimension

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

Nabenwerkstoff:  
hub material:  
EN-GJL-250

Oberflaechenguete 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	1:8
		Format DIN Size	A3
<b>REVOLEX KX 240</b> Maßblatt			
gezeichnet drawn	Werkstoff Material	Teilnummer Part number	Kz
Datum 29.05.09	DIN		Lfd.-Nr. Current number
Name HN	Gewicht Weight	681.541	Index Change
		M	491430
			0

