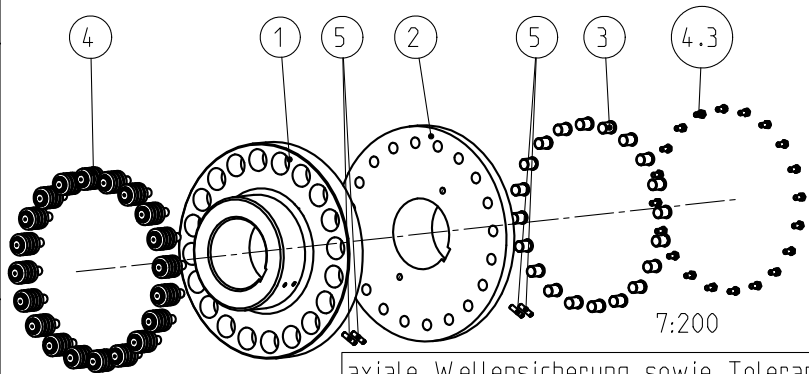



Teil 1 u. 2:
 Oberfläche phosphatiert
 Fertigbohrung, Nut und Gewinde blank
 part 1 and 2:
 surface protection phosphated
 finish bore, keyway and thread
 without phosphating

Max. Drehzahl / max. speed 575 min⁻¹
 Dyn. wuchten erforderlich / dyn. balanced required
 Uebertragbares Drehmoment NBR 80 Shore A
 transmittable torque
 $T_{KN} = 230110 \text{ Nm}$
 $T_{Kmax} = 460220 \text{ Nm}$
 Anzugsmoment Teil 4.3 M24 $T_A = 970 \text{ Nm}$
 tightening torque part 4.3 M24 $T_A = 970 \text{ Nm}$
 Massenträgheitsmoment / mass moment of inertia
 $J_{ges} = 285.54605 \text{ kgm}^2$



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

* 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	2:25	Format DIN Size	A3
REVOLEX KX 355 Maßblatt			 KTR-Kupplungstechnik GmbH D-48407 Rheine		
gezeichnet drawn	Werkstoff Material	Teilnummer Part number	Kz	Lfd.-Nr. Current number	Index Change
Datum 09.06.09	DIN		M	491769	0
Name HN	Gewicht Weight	2041.396			