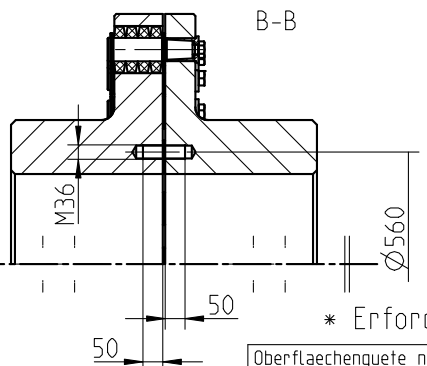
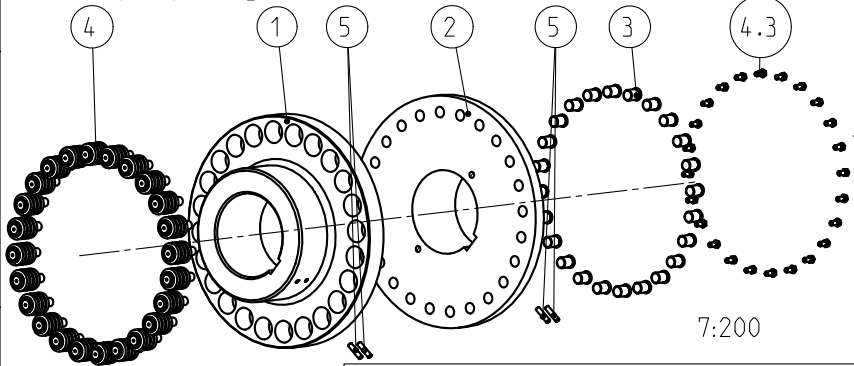


Teil 1 u. 2:
 Oberfläche phosphatiert
 Fertigbohrun, Nut und Gewinde blank
 part 1 and 2:
 surface protection phosphated
 finish bore, keyway and thread
 without phosphating



Max. Drehzahl / max. speed 535 min⁻¹
 Dyn. wuchten erforderlich / dyn. balanced required
 Uebertragbares Drehoment NBR 90 Shore A
 transmittable torque
 $T_{KN} = 302500 \text{ Nm}$
 $T_{Kmax} = 605000 \text{ Nm}$
 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
 $J_{ges} = 421.75673 \text{ kgm}^2$

* 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

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	3:40
		Format Size	A3
REVOLEX KX 370 Maßblatt			
gezeichnet drawn	Werkstoff Material	Teilnummer Part number	Kz
Datum 10.06.09	DIN		Lfd.-Nr. Current number
Name HN	Gewicht Weight	2596.032	Index Change
		M	491823
			0

