

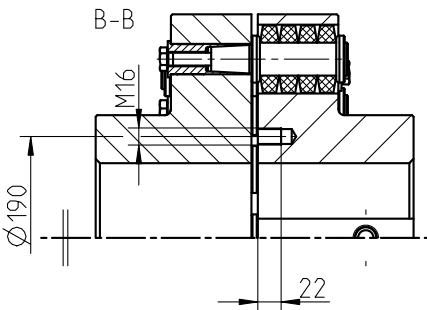
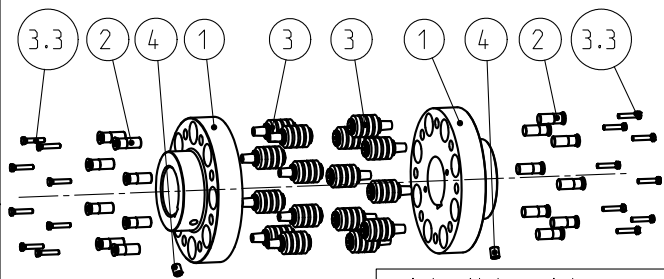
Teil 1 und 2:
Oberflaeche phosphatiert
Fertigbohrung, Nut und Gewinde blank
part 1 and 2:
surface protection phosphated
finish bore, keyway and thread
without phosphating

Max. Drehzahl / max. speed 1600 min^{-1}
Dyn. wuchten erforderlich / dyn. balanced required
Uebertragbares Drehmoment / Transmittable torque
NBR 80 Shore A
 $T_{KN} = 18690 \text{ Nm}$; $T_{Kmax} = 37380 \text{ Nm}$

Massentraegheitsmoment / Mass moment of inertia
 $J_{ges} = 3.0797920 \text{ kgm}^2$

Schraubenanzugsmoment Teil 3.3 / screw tightening torque part 3.3
DIN EN ISO 4017 - M12x60 - 10.9; $T_A = 115 \text{ Nm}$

Klebesicherung im Gewinde; Kleber nach KTR-N 40011
adhesive locking device in the thread; adhesive acc. to KTR standard 40011
* Erforderliches Ausbaumaß / Drop-out center dimension



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 customers 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	1:5	Format DIN Size	A3
REVOLEX KX 135-D Maßblatt					
gezeichnet drawn	Werkstoff Material	Teilnummer Part number	Kz	Lfd.-Nr. Current number	Index Change
Datum 28.07.09	DIN		M	494137	0
Name HN	Gewicht Weight	145.378			

