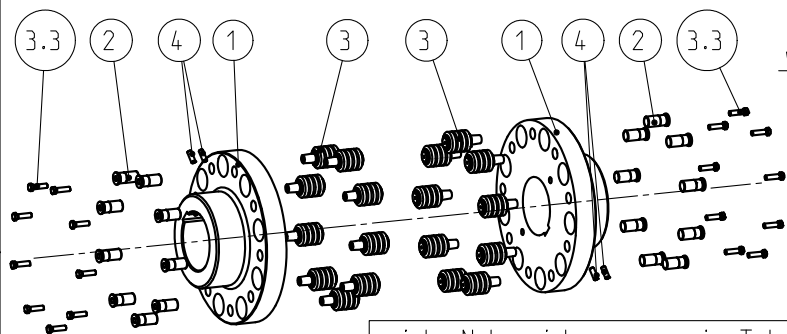


Teil 1 und 2:
Oberflaeche phosphatiert
Fertigbohrung, Nut und Gewinde blank
part 1 and 2:
surface protection phosphated
finish bore, keyway and thread
without phosphating

Max. Drehzahl / max. speed 720 min^{-1}
 Dyn. wuchten erforderlich / dyn. balanced required
 Uebertragbares Drehmoment NBR 80 Shore A
 Transmittable torque NBR 80 Shore A
 $T_{KN} = 158800 \text{ Nm}$; $T_{Kmax} = 317600 \text{ Nm}$
 Massentraegheitsmoment / Mass moment of inertia
 $J_{ges} = 127.50147 \text{ kgm}^2$

Schraubenanzugsmoment Teil 3.3 / screw tightening torque part 3.3
 DIN EN ISO 4017-M24x90-10.9; $T_A = 970 \text{ Nm}$
 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 - mH		Masstab Scale	1:10
		Format DIN Size	A3
REVOLEX KX 280-D Maßblatt			
gezeichnet drawn	Werkstoff Material	Teilnummer Part number	Kz
Datum 02.09.09	DIN		Lfd.-Nr. Current number
Name HN	Gewicht Weight	1300.838	M
			495966
			0