

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

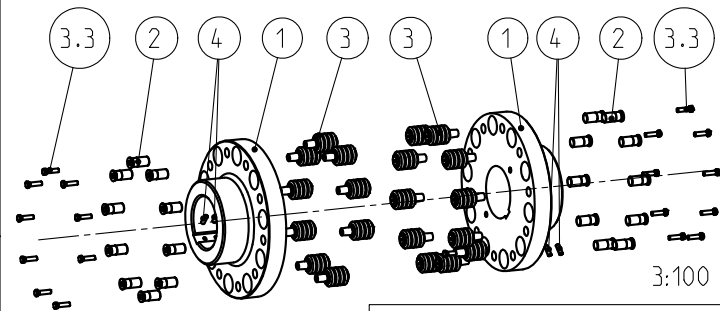
Max. Drehzahl / max. speed 675 min⁻¹
Dyn. wuchten erforderlich / dyn. balanced required
Übertragbares Drehmoment NBR 80 Shore A
Transmittable torque NBR 80 Shore A
T_{KN} = 191060 Nm; T_{Kmax} = 382120 Nm

Massenträgheitsmoment / Mass moment of inertia
J_{ges} = 166.966987 kgm²

Schraubenanzugsmoment Teil 3.3 / screw tightening torque part 3.3
DIN EN ISO 4017-M24x90-10.9; T_A = 970 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

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 - mH		Masstab Scale	1:10
		Format DIN Size	A3
REVOLEX KX 305-D Maßblatt			
gezeichnet drawn	Werkstoff Material	Teilnummer Part number	Kz
Datum 04.09.09	DIN		
Name HN	Gewicht Weight	1509.483	M
		Lfd.-Nr. Current number	496100
		Index Change	0