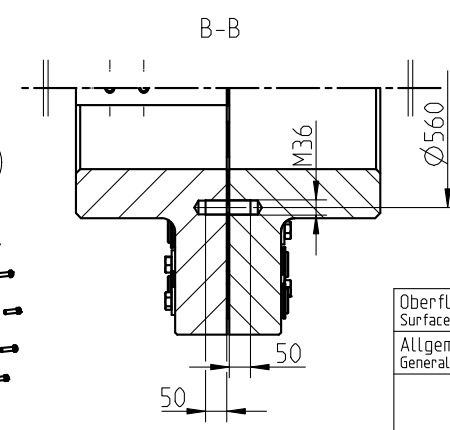
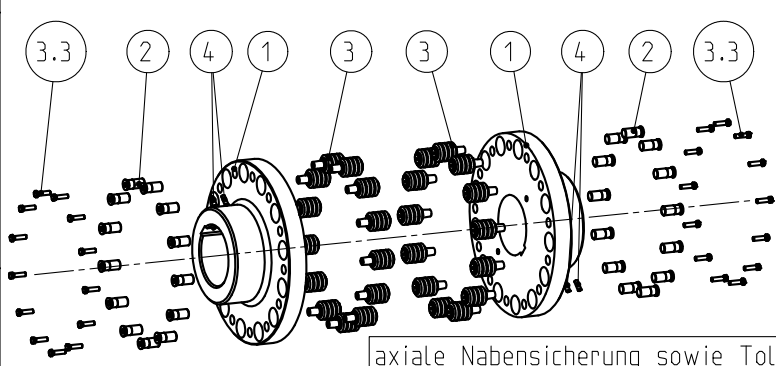


Teil 1 und 2:  
Oberfläche phosphatiert  
Fertigbohrung, Nut und Gewinde blank  
part 1 and 2:  
surface protection phosphated  
finish bore, keyway and thread  
without phosphating

Max. Drehzahl / max. speed 575 min<sup>-1</sup>  
Dyn. wuchten erforderlich / dyn. balanced required  
Übertragbares Drehmoment NBR 80 Shore A  
Transmittable torque NBR 80 Shore A  
T<sub>KN</sub> = 299100 Nm; T<sub>Kmax</sub> = 598200 Nm  
Massenträgheitsmoment / Mass moment of inertia  
J<sub>ges</sub> = 332.54811 kgm<sup>2</sup>



Schraubenanzugsmoment Teil 3.3 / screw tightening torque part 3.3  
DIN EN ISO 4017-M24x90-10.9; T<sub>A</sub> = 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 Naben Sicherung 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	2:25	Format DIN Size	A3
<b>REVOLEX KX 355-D Maßblatt</b>					
gezeichnet drawn	Werkstoff Material	Teilnummer Part number	Kz	Lfd.-Nr. Current number	Index Change
Datum 07.09.09	DIN		M	496163	0
Name HN	Gewicht Weight	2275.917			