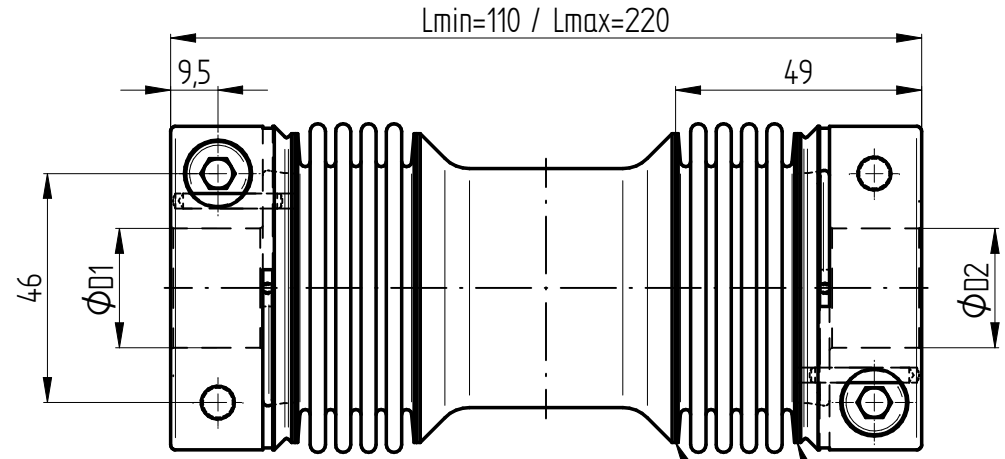
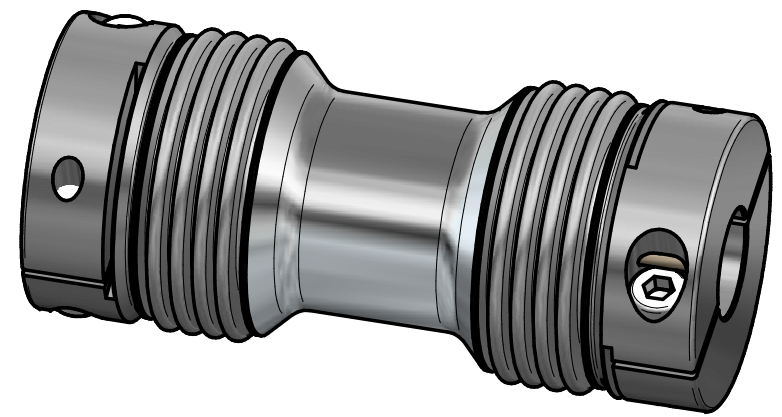
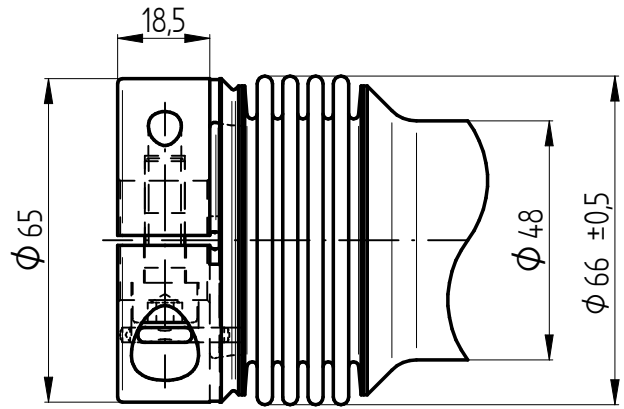
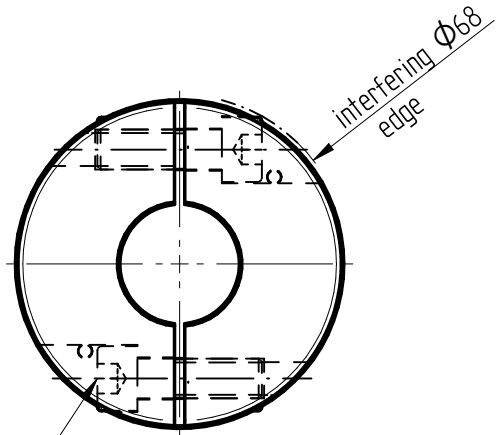


Eigentumsrechte, Urheberrechte und Vertriebsverbot beachten, siehe auch DIN 34.



plasma-welding-procedure



2x M8 - EASY
Ts= 35Nm

technical data:
 nominal torque: 100 Nm
 maximal torque: 200 Nm
 torsional stiffness approx.: 7 Nm/arcmin
 min. lateral shaft displacement - Lmin: 0,9 mm
 max. lateral shaft displacement- Lmax: 2,8 mm
 max. axial shaft displacement: ± 1,5 mm
 moment of inertia. approx.: 0,9 10⁻³ kgm²
 max. speed: 14.000 Upm
 ∅D1 / ∅D2 - min/max: 16 / 35 mm
 temperature range: -40 - +200 °C

material:
 bellows: stainless steel 1.4571
 hubs: steel 1.0577
 intermedial pipe: stainless steel 1.4571
 screws: ISO 4762 - Q12.9

		Werkstoffbezeichnung		Werkstoffnummer		Maßstab	
		-		-		0,7	
		Rohteil-/Vorteilnummer		Gewicht			
		-		ca.1,5 kg			
		gepr.		16.05.23		AR	
		gez.		12.05.23		IA	
Passung		Abmaß		Datum		Name	
DIN ISO 13715		DIN ISO 2768-mK		Benennung		Format A4	
-0,4		0,5 ... 6 ± 0,1		distance coupling		MB -168 24409 -e	
+0,8		6 ... 30 ± 0,2		Identnummer			
		30 ... 120 ± 0,3		Ersatz für		-	
		120 ... 315 ± 0,5		ersetzt durch		-	
		315 ... 1000 ± 0,8					

