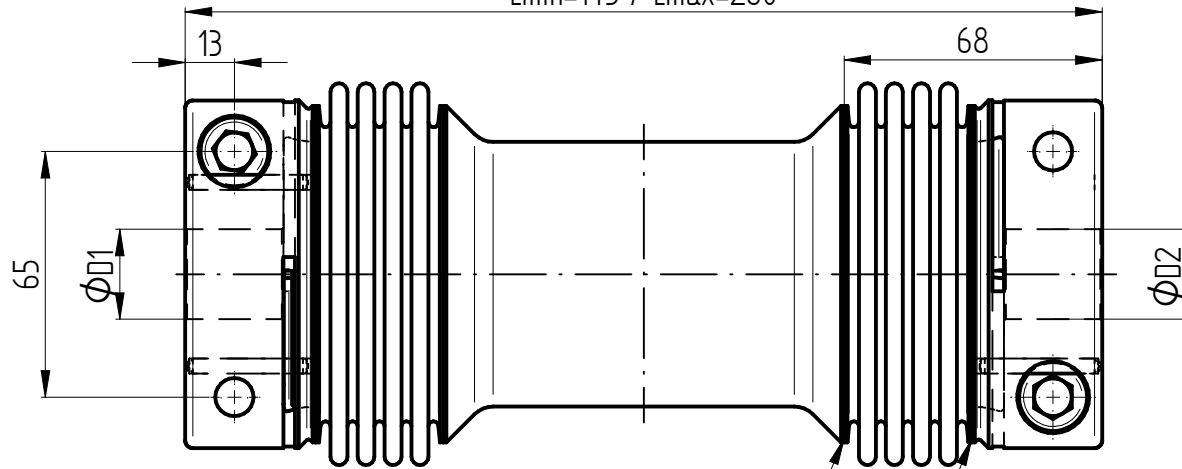
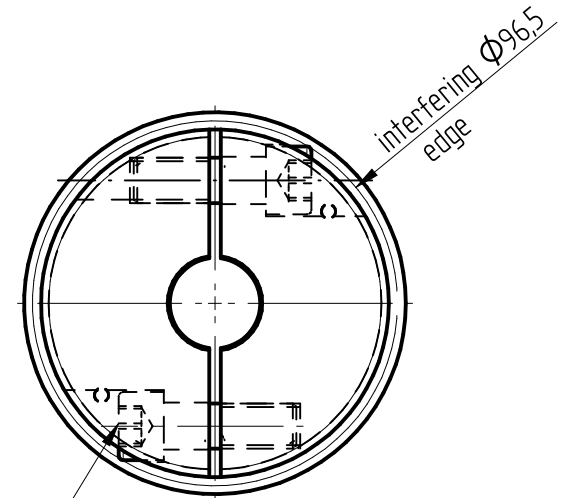


Lmin=145 / Lmax=260



plasma-welding-procedure



2x M12 - EASY
Ts = 115Nm

technical data:
 nominal torque: 400 Nm
 maximal torque: 800 Nm
 torsional stiffness approx.: 22 Nm/arcmin
 min. lateral shaft displacement - Lmin: 1,1 mm
 max. lateral shaft displacement- Lmax: 3,0 mm
 max. axial shaft displacement: ±1,5 mm
 moment of inertia. approx.: 5 10⁻³ kgm²
 max. speed: 10.000 Upm
 ∅D1 / ∅D2 - min/max: 28 / 50 mm
 temprature range: -40 - +200 °C

material:
 bellows: stainless steel 1.4571
 hubs: steel 1.0577
 intermedial pipe: stainless steel 1.4301
 screws: ISO 4762 - Q12.9

		Werkstoffbezeichnung		Werkstoffnummer		Maßstab	
		-		-		1:2	
		Rohteil-/Vorteilnummer		Gewicht			
		-		4 kg			
		distance coupling type WDB 400					
		gepr. 16.05.23 AR		Datum		Name	
		gez. 12.05.23 IA		Benennung		Format A4	
Passung		Abmaß		Benennung		Identnummer	
DIN ISO 13715		DIN ISO 2768-mK		Benennung		Identnummer	
-0,4		0,5 ... 6 ± 0,1		Benennung		Identnummer	
+0,8		6 ... 30 ± 0,2		Benennung		Identnummer	
		30 ... 120 ± 0,3		Benennung		Identnummer	
		120 ... 315 ± 0,5		Benennung		Identnummer	
		315 ... 1000 ± 0,8		Benennung		Identnummer	
		D-63839-Kleinwallstadt		Ersatz für		ersetzt durch	
				-		-	