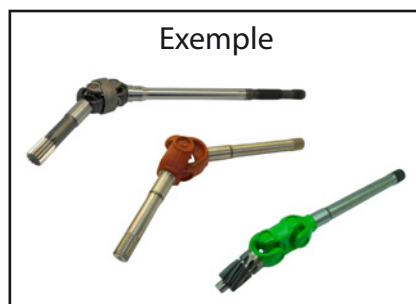


FICHE TECHNIQUE

ARBRE AVEC JOINT

Groupe
07-02-05-00



Données client

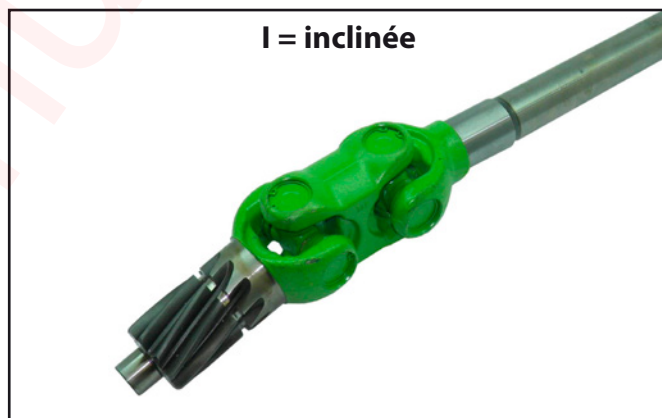
Type machine : Demande de prix
No. série machine : Commande

CODE : L1 x L2 x D1 x C1 x D2 x L3 x TY-TEE x TA-PR x TA x Pm x Pi x QTY-SP1 x D3 x D4 x D5 x L4 x QTY-SS x QTY-SP2 x D6 x QTY-SP3 x D7 x QTY-SP4 x D8 x D9 x D10 x D11 x D12 x G

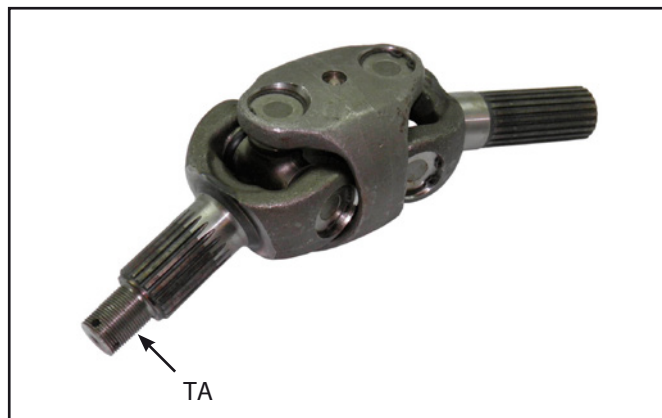
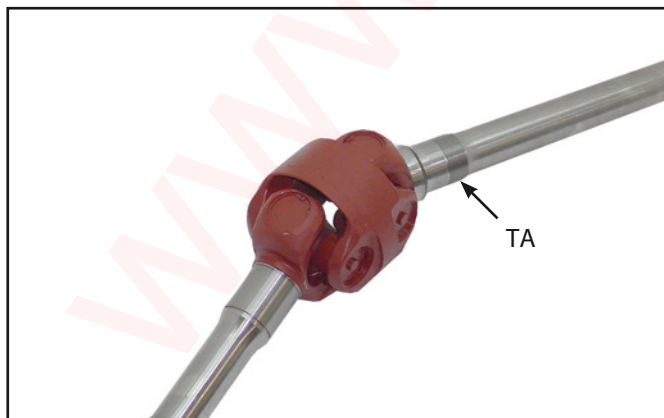
- L1 Longueur totale de l'arbre (mm).
L2 Longueur du joint (mm).
D1 Diamètre du joint (mm).
C1 Entraxe des croisillons (mm).
D2 Diamètre des chapeaux de palier (mm).
L3 Longueur entre le joint et l'extrémité du côté le plus court (mm).
TY-TEE Type de dentelure du côté le plus court :
S = droite
I = inclinée
TA-PR Filetage présent: OUI/NON.
TA Type de filetage.
Pm Pas (métrique) (mm).
Pi Pas (pouce) (G/pouce).
QTY-SP1 Nombre de dentelures du côté le plus court.
D3 Diamètre des dentelures du côté le plus court (mm).
D4 Diamètre de l'axe fini le plus près du joint, du côté le plus court (mm).
D5 Deuxième diamètre de l'axe fini du côté le plus court (mm).
L4 Longueur entre le joint et l'extrémité du côté le plus long (mm).
QTY-SS Nombre de sections dentées du côté le plus long.
QTY-SP2 Nombre de dentelures sur l'extrémité du côté le plus long.

D6 Diamètre des dentelures sur l'extrémité du côté le plus long (mm).
 QTY-SP3..... Deuxième nombre de dentelures du côté le plus long.
 D7 Deuxième diamètre des dentelures du côté le plus long (mm).
 QTY-SP4..... Troisième nombre de dentelures du côté le plus long.
 D8 Troisième diamètre des dentelures du côté le plus long (mm).
 D9 Diamètre de l'axe fini le plus près du joint, du côté le plus long (mm).
 D10 Deuxième diamètre de l'axe fini du côté le plus long (mm).
 D11 Troisième diamètre de l'axe fini du côté le plus long (mm).
 D12 Quatrième diamètre de l'axe fini du côté le plus long (mm).
 G..... Poids.

TY-TEE : TYPE DE DENTELURE DU CÔTÉ LE PLUS COURT



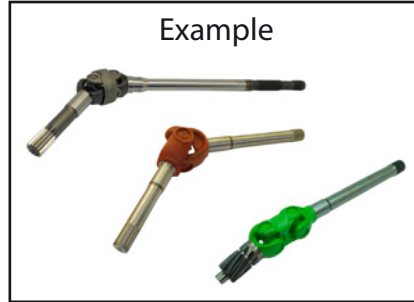
TA-PR : FILETAGE PRÉSENT



TECHNICAL SHEET

AXLE SHAFT WITH JOINT

Group
07-02-05-00



Customer details

Type machine:

Price inquiry

Serial n° machine:

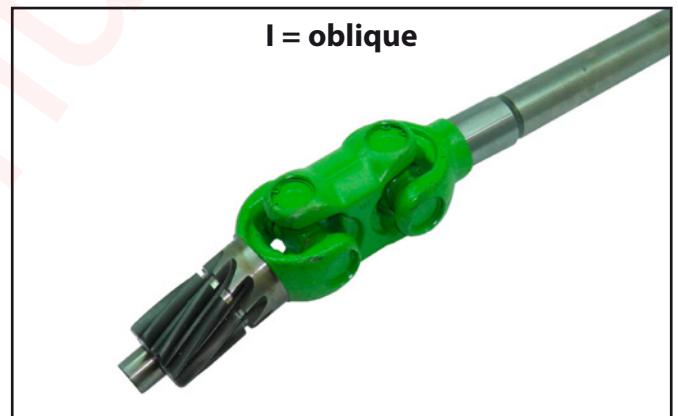
Order

CODE: L1 x L2 x D1 x C1 x D2 x L3 x TY-TEE x TA-PR x TA x Pm x Pi x QTY-SP1 x D3 x D4 x D5 x L4 x QTY-SS x QTY-SP2 x D6 x QTY-SP3 x D7 x QTY-SP4 x D8 x D9 x D10 x D11 x D12 x G

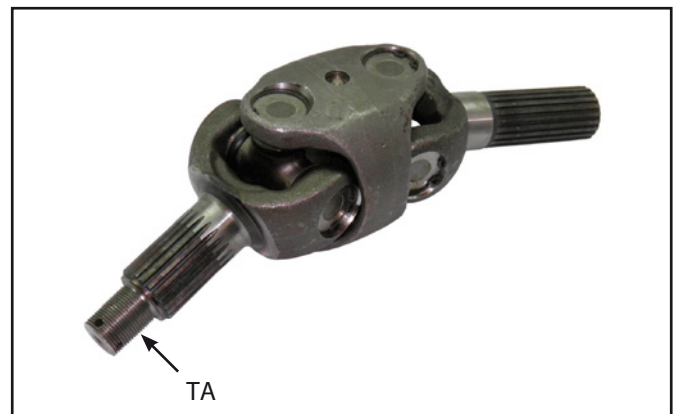
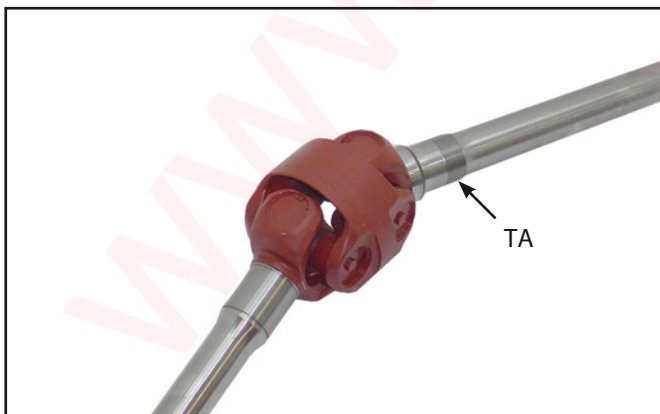
- L1 Total length of the axle shaft (mm).
- L2 Length of the joint (mm).
- D1 Diameter of the joint (mm).
- C1 Centre distance between the universal joints (mm).
- D2 Diameter of the universal joint (mm).
- L3 Length between the joint and the end at the shortest side (mm).
- TY-TEE Type of teeth at the shortest side:
S = straight
I = oblique
- TA-PR Thread present: YES/NO.
- TA Thread type.
- Pm Pitch (metric) (mm).
- Pi Pitch (inch) (G/inch).
- QTY-SP1 Number of splines at the shortest side.
- D3 Diameter of the splines at the shortest side (mm).
- D4 Diameter of the finished axle, nearest to the joint at the shortest side (mm).
- D5 Second diameter of the finished axle at the shortest side (mm).
- L4 Length between the joint and the end at the longest side (mm).
- QTY-SS Number of splined sections at the longest side.

QTY-SP2..... Number of splines at the end of the longest side.
 D6 Diameter of the splines at the end of the longest side (mm).
 QTY-SP3..... Second number of splines at the longest side.
 D7 Diameter of the second splines at the longest side (mm).
 QTY-SP4..... Third number of splines at the longest side.
 D8 Diameter of the third splines at the longest side (mm).
 D9 Diameter of the finished axle, nearest to the joint at the longest side (mm).
 D10 Second diameter of the finished axle at the longest side (mm).
 D11 Third diameter of the finished axle at the longest side (mm).
 D12 Fourth diameter of the finished axle at the longest side (mm).
 G..... Own weight.

TY-TEE: TYPE OF TEETH AT THE SHORTEST SIDE



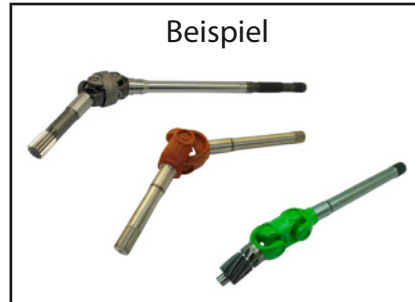
TA-PR: THREAD PRESENT



TECHNISCHES DATENBLATT

ACHSWELLE MIT GELENK

Gruppe
07-02-05-00



Kundendaten

Maschinentyp:

Preis-anfrage

Serien-Nr. Maschine:

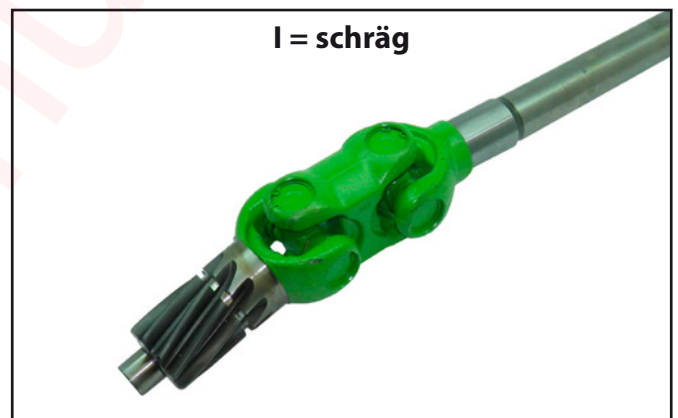
Bestellung

CODE: L1 x L2 x D1 x C1 x D2 x L3 x TY-TEE x TA-PR x TA x Pm x Pi x QTY-SP1 x D3 x D4 x D5 x L4 x QTY-SS x QTY-SP2 x D6 x QTY-SP3 x D7 x QTY-SP4 x D8 x D9 x D10 x D11 x D12 x G

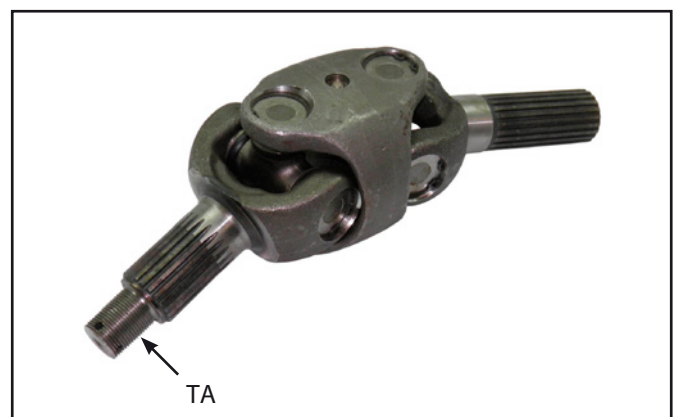
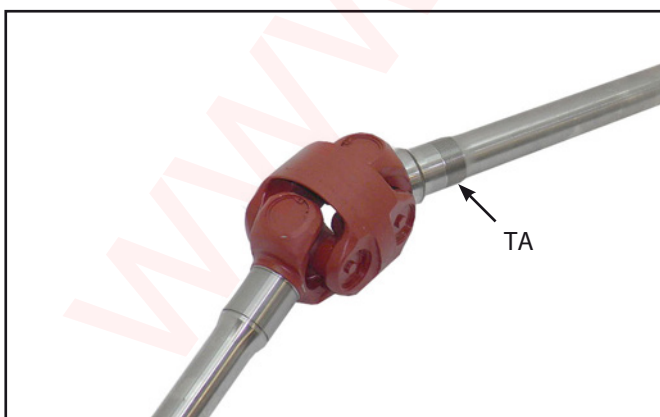
- L1 Gesamtlänge der Achswelle (mm).
L2 Länge des Gelenks (mm).
D1 Gelenk Durchmesser (mm).
C1 Mittenabstand zwischen den Kreuzgelenken (mm).
D2 Durchmesser des Kreuzgelenks (mm).
L3 Länge zwischen dem Gelenk und dem Ende an der kürzesten Seite (mm).
TY-TEE Art der Zähne an der kürzesten Seite:
S = gerade
I = schräg
TA-PR Gewinde vorhanden: JA/NEIN.
TA Gewindeart.
Pm Neigung (metrisch) (mm).
Pi Neigung (Zoll) (G/Zoll).
QTY-SP1 Zähnezahl an der kürzesten Seite.
D3 Durchmesser der Verzahnung an der kürzesten Seite (mm).
D4 Durchmesser der fertigen Welle, die am nächsten zum Gelenk ist an der kürzesten Seite (mm).
D5 Zweiter Durchmesser der fertigen Welle an der kürzesten Seite (mm).
L4 Länge zwischen dem Gelenk und dem Ende der längsten Seite (mm).
QTY-SS Anzahl der Zähne an der längsten Seite.

QTY-SP2..... Zähnezahl am Ende der längsten Seite.
 D6 Durchmesser der Verzahnungen am Ende der längsten Seite (mm).
 QTY-SP3..... Zweite Zähnezahl an der längsten Seite.
 D7 Durchmesser der zweiten Verzahnungen an der längsten Seite (mm).
 QTY-SP4..... Dritte Zähnezahl an der längsten Seite.
 D8 Durchmesser der dritten Verzahnungen an der längsten Seite (mm).
 D9 Durchmesser an der fertigen Welle, die am nächsten zum Gelenk ist an der längsten Seite (mm).
 D10 Zweiter Durchmesser der fertigen Welle an der längsten Seite (mm).
 D11 Dritter Durchmesser der fertigen Welle an der längsten Seite (mm).
 D12 Viertes Durchmesser der fertigen Welle an der längsten Seite (mm).
 G..... Eigengewicht.

TY-TEE: ART DER ZÄHNE AN DER KÜRZESTEN SEITE



TA-PR: GEWINDE VORHANDEN



AFMETINGEN/DIMENSIONS/ABMESSUNGEN

