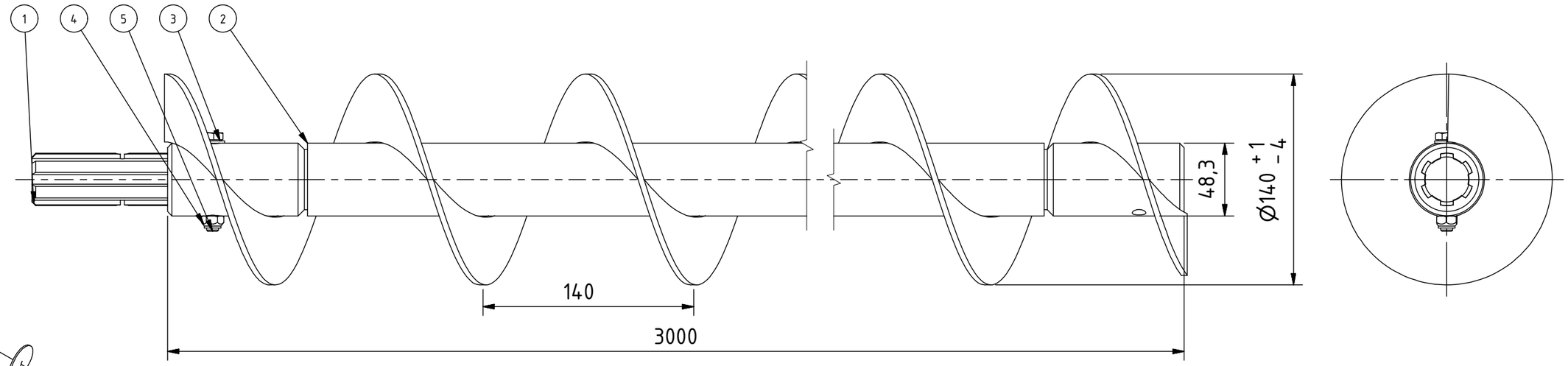
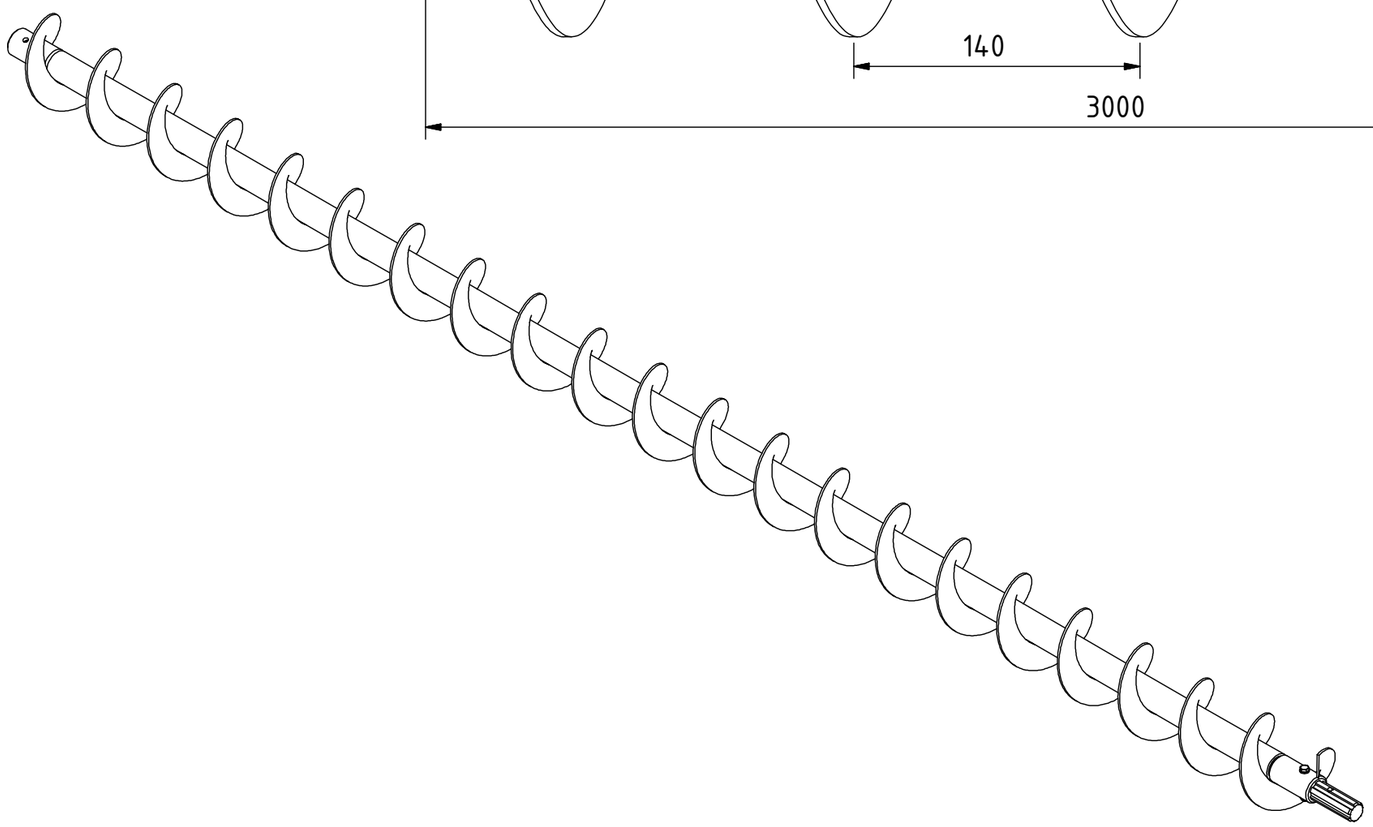


| Pos | Benennung | Zeichnungs-Nr | St. |
|---|---|---|---|
| 1 | Verbindungszapfen | T240541 | 1 |
| 2 | SBG - Schnecke 3000 steckbar | T240549 | 1 |
| 3 | Scheibe M8 8,4x16x1,6 DIN125 VZ | D000008 | 1 |
| 4 | Sechskantmutter M8 mit Klemmteil DIN 980 Stahl 8 VZ | D000143 | 1 |
| 5 | Sechkantschraube M8x60 ISO4014 10.9 VZ | D000267 | 1 |

| REVISIONSVERLAUF | | | |
|---|---|---|---|
| REV. | BEZEICHNUNG | VON/GENEHMIGT | DATUM |
| A | Konstruktion geändert | | 08.05.2017 |

Allgemeintoleranz/General tolerance DIN ISO 2768-1-m
Schweißtoleranz/Welding tolerance DIN ISO 2768-2-K

Wenn nicht anders angegeben, alle Maße in mm
Unless otherwise specified, all dimensions in mm

Halbzeug / Raw material:

Werkstoff / Material:

Oberfläche / Surface:

Werkstückkanten nach DIN ISO 13715

Maßstab / Scale: 1:3

Gewicht / Weight: -

| | Datum | Name |
|---|---|---|
| Bearb. | 06.10.2015 | |
| Gepr. | | |
| Norm | | |

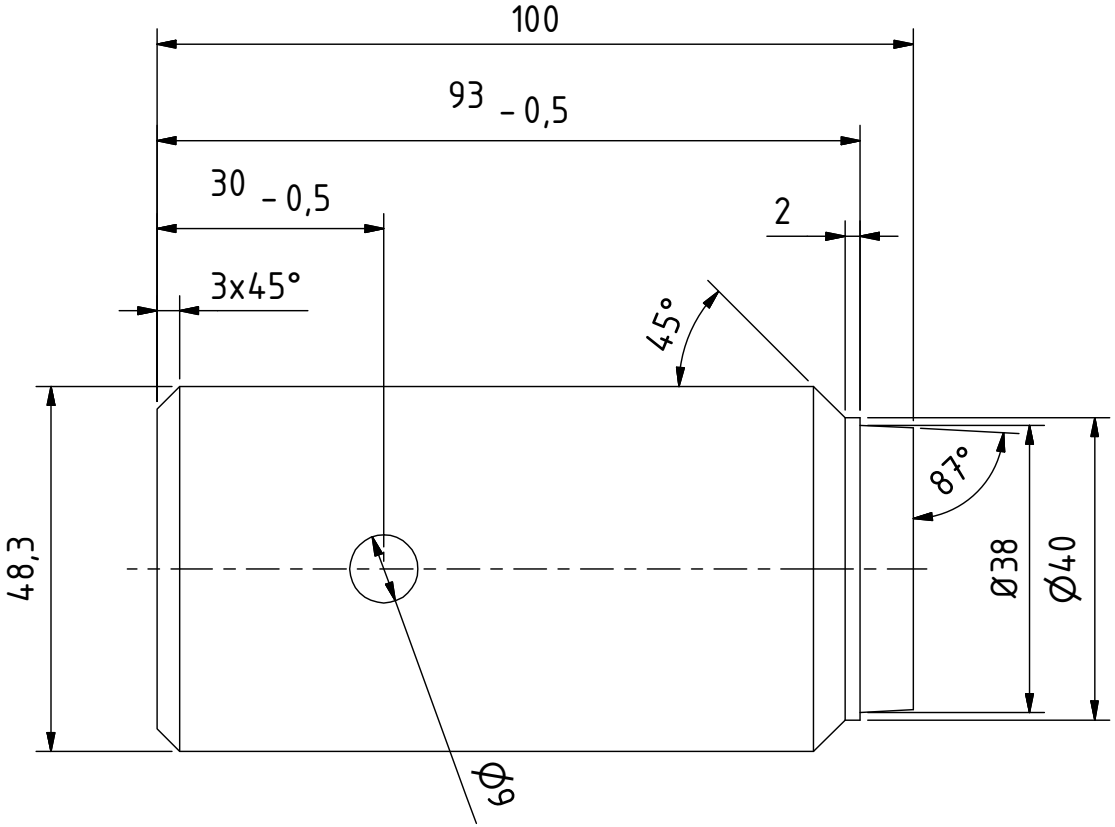
ZSB - Schnecke 3000 steckbar

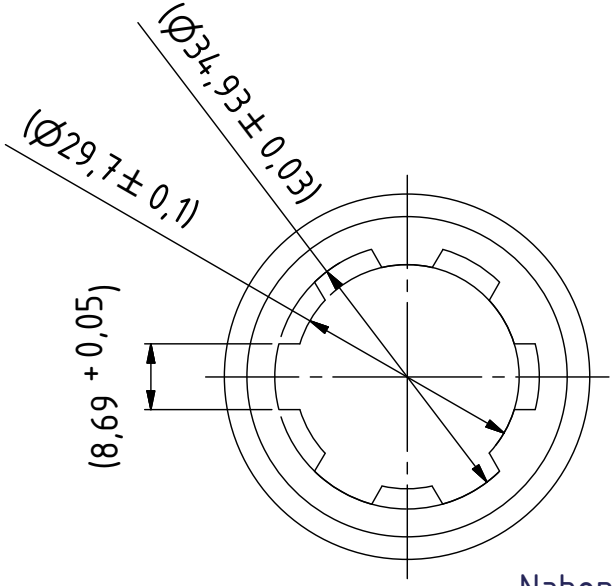
Hackgutaustragung -

T240450-A

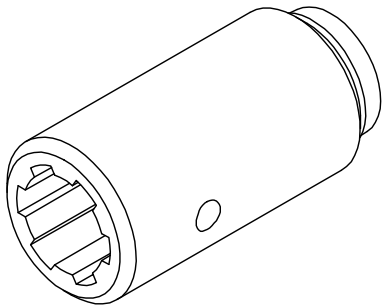
Blatt/Sheet 1

Format A3




Nabenprofil
nach DIN9611



| REVISIONSVERLAUF | | | |
|---|---|---|---|
| REV. | BEZEICHNUNG | VON/GENEHMIGT | DATUM |
| | | | 06.04.2017 |

Allgemeintoleranz/General tolerance DIN ISO 2768-1-m
Schweißtoleranz/Welding tolerance DIN ISO 2768-2-K

Wenn nicht anders angegeben, alle Maße in mm
Unless otherwise specified, all dimensions in mm

Werkstückkanten nach DIN ISO 13715

Maßstab / Scale: 1:1

Gewicht / Weight: -

| | Datum | Name |
|---|---|---|
| Bearb. | 06.04.2017 | |
| Gepr. | | |
| Norm | | |

Halbzeug / Raw material:

Werkstoff / Material: 1.0045 S355JR

Oberfläche / Surface:

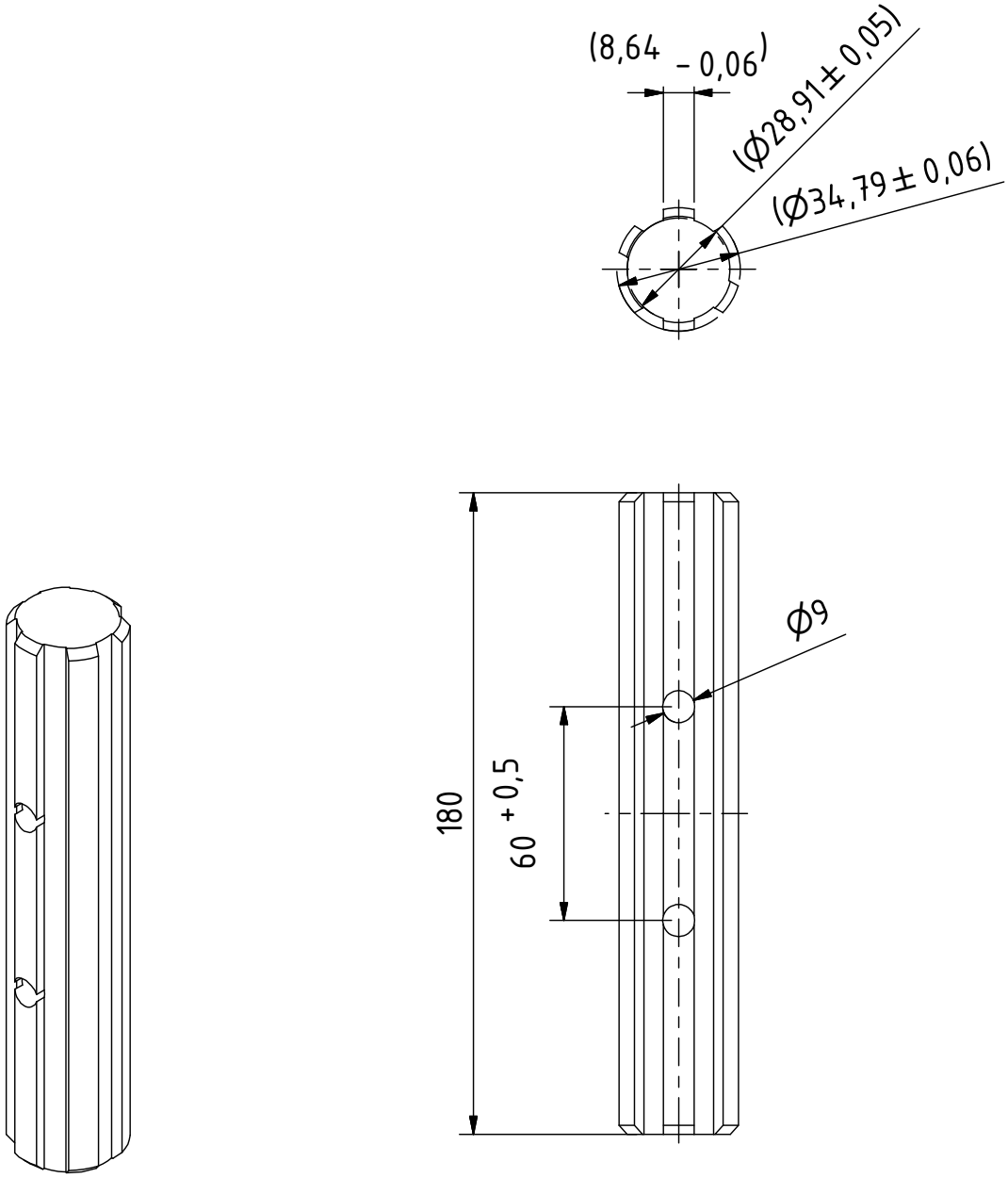
# Keilwellenanschweißnabe

-

T240542-

Blatt/Sheet 1

Format A4




Wellenprofil
nach DIN9611

| REVISIONSVERLAUF | | | |
|---|---|---|---|
| REV. | BEZEICHNUNG | VON/GENEHMIGT | DATUM |
| | | | 30.09.2015 |

| | | | |
|---|---|---|---|
| | Allgemeintoleranz/General tolerance DIN ISO 2768-1-m<br>Schweißtoleranz/Welding tolerance DIN ISO 2768-2-K | Halbzeug / Raw material: | |
| | Wenn nicht anders angegeben, alle Maße in mm<br>Unless otherwise specified, all dimensions in mm | Werkstoff / Material: | 1.0503 C45 (vergüt.st.) |
| | | Oberfläche / Surface: | |
| Werkstückkanten nach DIN ISO 13715 | Maßstab / Scale: 1:1 | Verbindungszapfen | |
| | Gewicht / Weight: - | - | |

| | Datum | Name |
|---|---|---|
| Bearb. | 30.09.2015 | |
| Gepr. | | |
| Norm | | |

| | | |
|---|---|---|
| T240541- | Blatt/Sheet 1 | Format A4 |

DK 621.824.4 : 629.114.2 : 631.3 DEUTSCHE NORMEN Februar 1974

Ackerschlepper

# Zapfwellen für den Geräteantrieb am Schlepperheck

**DIN 9611**

Agricultural tractors, power take-off

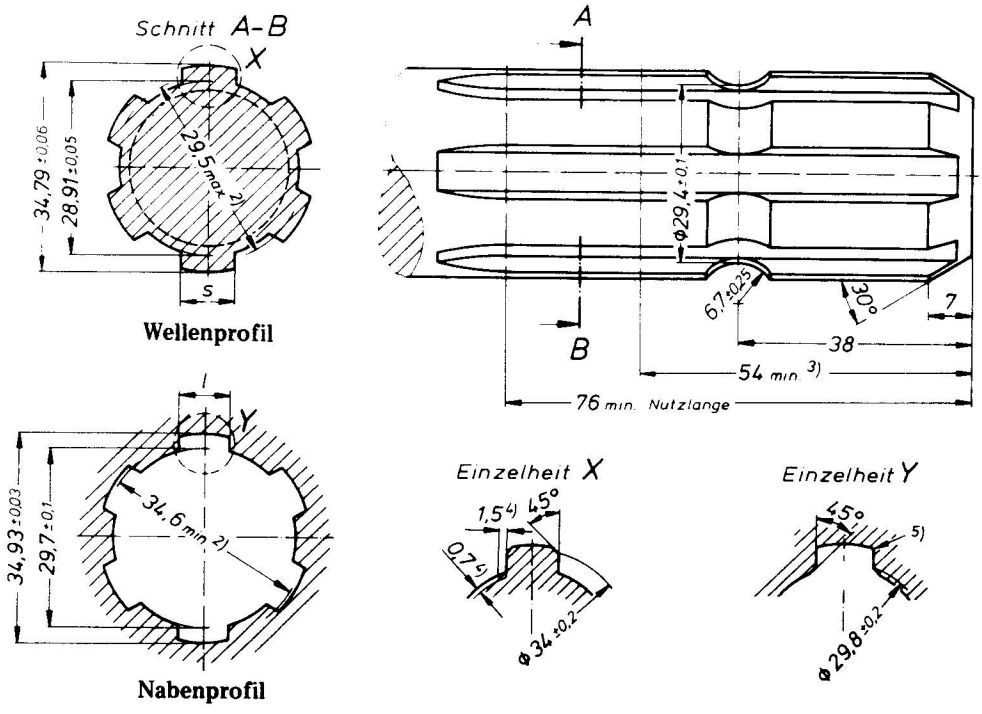
Zusammenhang mit der von der International Organization for Standardization (ISO) herausgegebenen Empfehlung ISO/R 500-1966 und einem in Vorbereitung befindlichen ISO-Entwurfsvorschlag, siehe Erläuterungen.

Diese Norm enthält sicherheitstechnische Festlegungen im Rahmen des Gesetzes über technische Arbeitsmittel, siehe Erläuterungen.

Maße in mm

## Form 1 Zapfwelle mit geraden Flanken

Drehzahl $n$ = 540 U/min [1]), Drehrichtung in Fahrtrichtung gesehen rechtsdrehend




Bezeichnung einer Zapfwelle Form 1: Zapfwelle 1 DIN 9611

Tabelle 1. **Zapfwelle Form 1 Verzahnungstoleranzen 6)**

| | Nabe | | Welle | |
|---|---|---|---|---|
| | Lückenweite $l$ | | Zahndicke $s$ | |
| Nennmaß | 8,69 | | 8,69 | |
| Toleranzfeld | entspricht 8 H DIN 5480 Blatt 14 | | entspricht 10 d DIN 5480 Blatt 14 | |
| Prüfmaß | bei Einzelmessung | 8,74 max. | bei Einzelmessung | 8,60 max. |
| | | 8,71 min. | | 8,53 min. |
| | mit Gutlehrdorn | 8,69 min. | mit Gutlehrring | 8,64 max. |

1) Die Einhaltung der Drehzahl muß durch geeignete Mittel gewährleistet sein und überwacht werden können. Die Motordrehzahl, bei der die Zapfwelle die Nenndrehzahl erreicht, soll 80 bis 90% der Nenndrehzahl des Motors betragen. Ist auf Grund der Notwendigkeit der Anpassung vorhandener Geräte die Umschaltung auf 1000 U/min erforderlich, so ist durch konstruktive Maßnahmen sicherzustellen, daß kein unbeabsichtigtes Einschalten der Drehzahl 1000 U/min möglich ist. Die dadurch geschaffene Sicherung muß bei jedem Einschalten wirksam sein.

2) Formkreisdurchmesser

3) Gehärtete Zone: 48 bis 56 HRC

4) Wahlweise mit oder ohne Nut

5) Kante gebrochen nach Wahl des Herstellers

6) Nähere Erläuterung der Verzahnungstolerierung siehe DIN 5480 Blatt 14 und DIN 5480 Blatt 15 (z. Z. noch Entwurf)

Fortsetzung Seite 2 und 3
Erläuterungen Seite 4 bis 7

Fachnormenausschuß Maschinenbau im Deutschen Normenausschuß (DNA)

Diese Kopie einer DIN Norm ist mit Genehmigung des Deutschen Institut für Normung (DIN) angefertigt worden. Kopieren ist nicht gestattet. Angefertigt für Nr. 14982

Nachdruck, auch auszugsweise, nur mit Genehmigung des Deutschen Normenausschusses, Berlin 30, gestattet.

Frühere Ausgaben: 12.40

Änderung Februar 1974: Inhalt vollständig überarbeitet, Titel geändert, Zapfwellen Form 2 und Form 3 neu aufgenommen, siehe auch Erläuterungen.