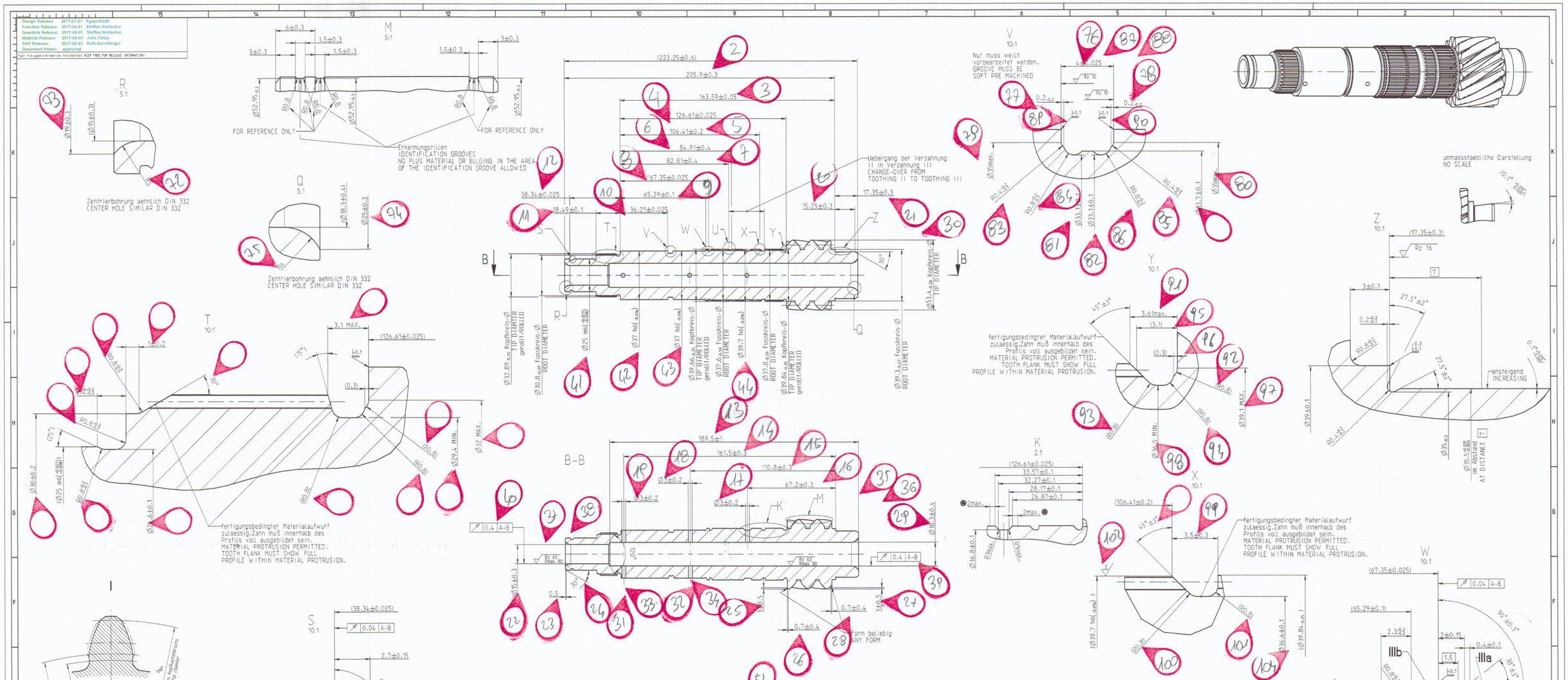
Design Release:	2017-07-21	Agagul.Raidt
Function Release:	2017-08-01	Steffen.Horlacher
Geardata Release:	2017-08-01	Steffen.Horlacher
Material Release:	2017-08-03	Julia.Tietze
BAP Release:	2017-08-23	Ruth.Ernstberger
Document Status:	approved	

Fuer Freigabeinformation freihalten! KEEP FREE FOR RELEASE INFORMATION!



**frei gewaehlt
FREE CHOSEN

	I	II	IIIa	IIIb	IV
Aussenverzahnung / EXTERNAL GEAR					
Zahnwelle/ SPLINE DATA EXTERNAL		DIN 5480-W 40x1.00x38x9 **	DIN 5480-W 39.800x1.00x38x9 **	DIN 5480-W 39.800x1.00x38x9 **	DIN 5480-W 33x1.00x32x9 **
Bezugsdurchmesser / REFERENCE DIAMETER d_B		40.000	39.800	39.800	33.000
Modul / NORMAL MODULE m_n	2.300	1.000	1.000	1.000	1.000
Zahnezahl / NUMBER OF TEETH z	17	38	38	38	32
Eingriffswinkel / NORMAL PRESSURE ANGLE α_{n}	20.0°	30.0°	30.0°	30.0°	30.0°
Schraegungswinkel / HELIX ANGLE β	30.0°	0°	0°	0°	0°
Richtung / HAND OF HELIX	LEFT, Links	STRAIGHT, gerade	STRAIGHT, gerade	STRAIGHT, gerade	STRAIGHT, gerade
Bezugsprofil / BASIC RACK		DIN 5480	DIN 5480	DIN 5480	DIN 5480
Profilverschiebung/ADDENDUM MODIFICATION x=m·h (Nennmass / NOMINAL)	1.272	0.450	0.350	0.350	-0.050
Qualitaet / GEAR TOOTH QUALITY (DIN3961)	8				
Toleranzklasse / TOLERANCE CLASS		9	9	9.3	9
Zahndicke / TOOTH THICKNESS s_n (Lehrenmass / GAGE DIMENSION) effective max.		2.230	2.179	2.079	1.613
Zahndicke / TOOTH THICKNESS s_n (Einzelmessung / ACTUAL) max.	4.539	2.207	2.156	2.053	1.590
min.	4.509	2.167	2.116	2.008	1.550
Messkugel-Ø / BALL DIA D_M	3.50	2.00	2.00	2.00	2.00
Pruefmass / MEASUREMENT OVER BALLS M_{DK} max.	50.953	42.209	42.131	41.975	35.245
(Einzelmessung / ACTUAL) min.	50.888	42.148	42.070	41.906	35.182

● Kopfkantenabfall bis zu 0.3mm in diesem Bereich zulaessig
RELIEF END OF TIP DIA UP TO 0.3max. PERMISSIBLE ON THIS LENGTH

Fuer GETRAG intern.
Dieses Bauteil ist Bestandteil der Gruppen Nummer 250.6.6401.00
Lieferant/Hersteller: Bari
GETRAG INTERNAL ONLY:
THIS COMPONENT IS PART OF GROUP NUMBER 250.6.6401.00
SUPPLIER/MANUFACTURER: Bari

Fuer die Lieferung und Kennzeichnung im Data Matrix Code (Bauteil und/oder Verpackung) muss die Gruppen Nummer 250.6.6401.00 verwendet werden.
FOR SHIPPMENT AND IDENTIFICATION WITHIN THE DATA MATRIX CODE (COMPONENT AND/OR PACKAGING) THE GROUP NUMBER 250.6.6401.00 HAS TO BE USED.

PPAP nach / ACCORDING TO 250.6.3658.35

Technische Sauberkeit / TECHNICAL CLEANLINESS:

Es gelten die Sauberkeitsanforderungen nach GN 4340-1
CLEANLINESS REQUIREMENTS OF THE GN 4340-1 HAVE TO BE ABIDED

Im gesamten Bereich
aller Einstiche und Freistiche
maximale Kerben bis zu 0.025mm zulaessig
IN THE TOTAL AREA OF ALL CUT-IN
AND UNDERCUT MAXIMUM GROOVES
UP TO 0.025mm ALLOWED

einsatzgehaertet und angelassen nach G_804002
CASE HARDENED AND TEMPERED ACCORDING TO G_804002
M1 (Oberflaechenhaerte/CASE HARDNESS) : 80.5+2.5 HRA
M2 (Zahnflanke/TOOTH FLANK) : CHD (Eht) 550±0.7+0.5
M3 (nach dem Schleifen/AFTER GRINDING) : CHD (Eht) 550±0.5min.
M4 (Kernhaerte/INSIDE BASE OF TOOTH) : min. 300 HV10

● Fuer geschliffene Oberflaechen, kein Schleifbrand erlaubt.
Schleifbrandaetzung nach GN_04320.
Die Spezifikation gilt nicht fuer die axialen Anlauflaechen in Detail: Y & T
IN CASE OF GROUND SURFACES, GRINDING BURNS NOT ALLOWED.
ETCHING TEST ACCORDING TO GN_04320.
SPECIFICATION DOES NOT APPLY TO THE AXIAL CONTACT SURFACES IN DETAIL: Y & T

Naehere Angaben zur Verzahnung siehe Verzahnungsblatt gleicher Nummer
FURTHER GEAR DATA SEE DATA SHEET SAME NUMBER

306188

GCG/TS B03001	0	-M>					
	0	▽					
GN 3010	0	<F>					
	0	<C>					
	0	<A>					
	0	2x	2000260.MIR..	D/3-Text Schleifbrand hinzu/TEXT GRINDING BURNS ADDED A/G. Haerteangaben aktualisiert/HARDNESS SPECIFICATION UPDATED			20170721

Massstab / SCALE: M: 1:1 (--)
Blatt/Index INDEX | Aenderg. CHANGE NUMBER | Aend.-Nr. CHANGE ORDER NO. | Aenderung MODIFICATION | Datum DATE

Allgemeintoleranzen fuer Langenmasse, Form und Lage ISO 2768 - mK
GENERAL TOLERANCES FOR LINEAR DIMENSIONS, FORM AND POSITION ISO 2768 - mK
Informationen auf dieser Zeichnung sind ohne Angaben zu Verwendung und Freigabe unverbindlich.
INFORMATION ON THIS DRAWING PROVIDED WITHOUT OBLIGATION IF USAGE AND RELEASE ARE NOT SHOWN.
Kennzeichnung Spindelmessgeraete ohne Zertifikat/Kalibrierung
EVALUATION OF THE DIAMETER MEASUREMENT IS CARRIED OUT ACCORDING TO THE GAUGE METHOD (ARITHMETICAL MEAN VALUE)
Form- und Lagetoleranzen FORM AND POSITION TOLERANCES EN ISO 1101
Toleranzen TOLERANCING ISO 8015
Oberflaechenbeschaffenheit SURFACE TEXTURE GN 4025
Werkstuckkanten BREAK EDGES ISO 13715
GENERAL TOLERANCES FOR ANGULAR DIMENSIONS ISO 2768 - V
Werkstoff / MATERIAL: GC80S3000-02_20MnCrS5
GETRAG
Getriebe- und Zahnradfabrik Hermann Hagenmeyer GmbH & Cie KG
Oberflaeche OIL WETTED SURFACE: Bearbeitungsflaeche SURFACE AREA 53647 mm² | Masse MASS 1.480 kg | Schutzvermerk nach DIN 34 beachten PROTECTION NOTE DIN 34 TO BE TAKEN INTO ACCOUNT
Halbzeug SEMI-FINISHED: -
Benennung / ITEM NAME: OUTPUT SHAFT 2 — Abtriebswelle 2
Artikel-Nr. / ITEM NO.: 2506365835
CAD-Modell: 2506365835
Blatt/Anzahl SHEET/NO. OF SHEETS: 1/1
Rechtsgruen MATERIAL: 5138
Format SIZE: A0
Ersatz fuer SUBSTITUTE FOR: -
INTERNAL DATA: Zeichn. / DRW.: F; Model: -
CHECKED IN BY: 14.07.2017 07:20 dd.mm.yyyy hh:mm:ss VERSION
Admin-Daten: 14.07.2017 07:20 35
Admin-Daten: 14.07.2017 07:20 35

Document Revision: 20170721071827, printed on 2017-09-29 at 09:30 by Josef.Bulenbauch