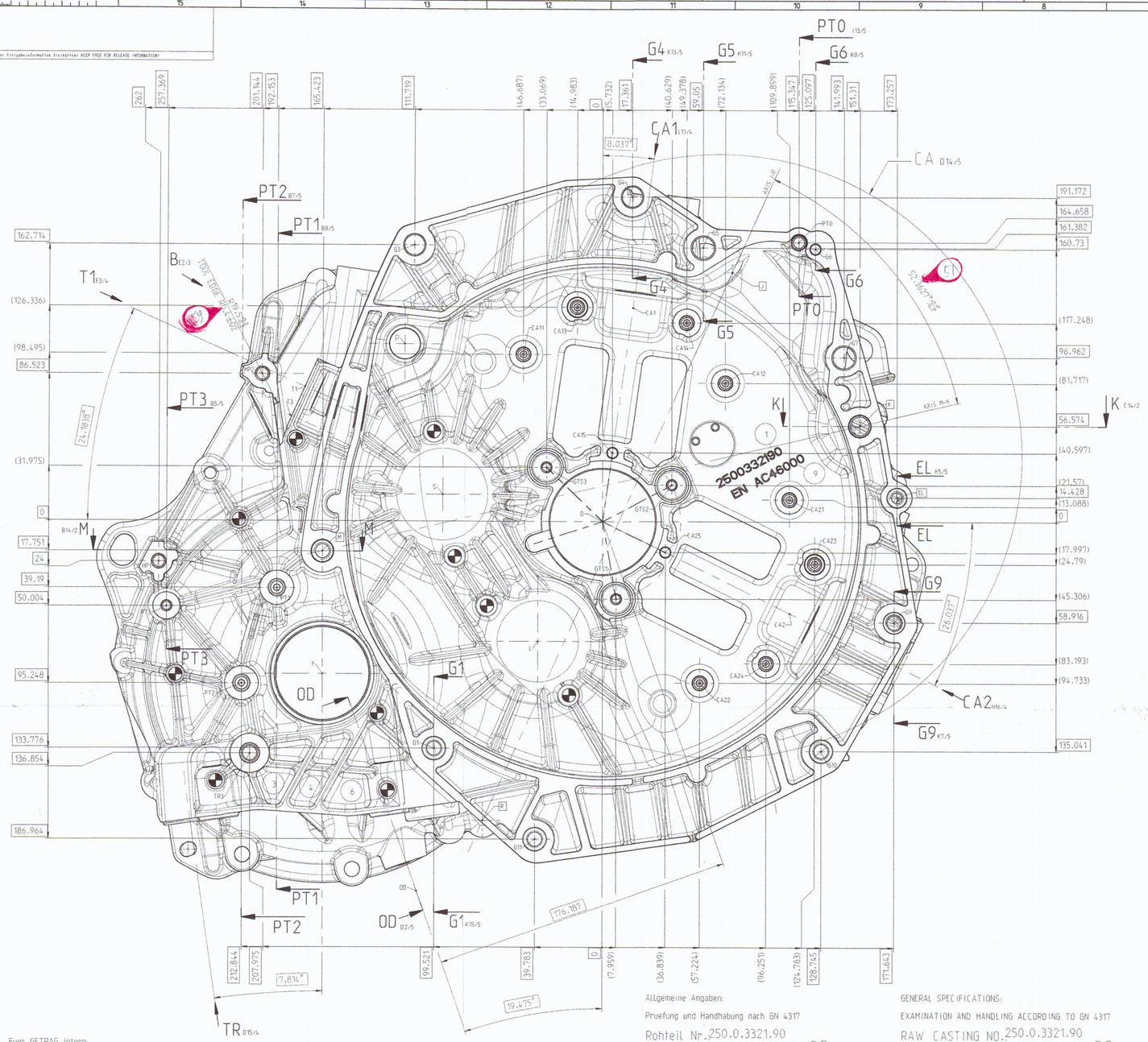
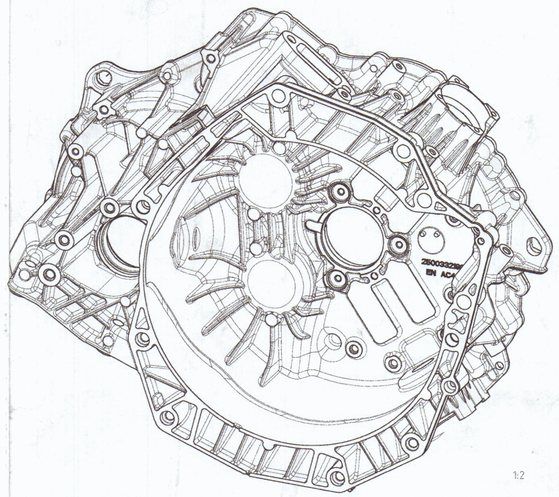
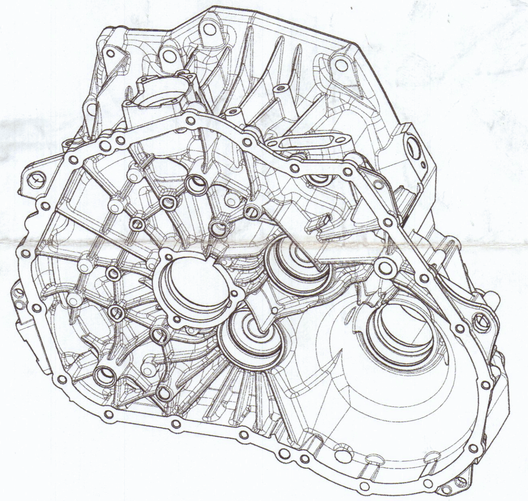
Fuer Freigabeinformation freihalten! KEEP FREE FOR RELEASE INFORMATION!







Fuer GETRAG intern:
Dieses Bauteil ist Bestandteil der Gruppen-Nummer 250.0.6667.01
Lieferant / DGH Bearbeiter/Bad Windsheim
GETRAG INTERNAL ONLY:
THIS COMPONENT IS PART OF GROUP NUMBER 250.0.6667.01
SUPPLIER / DGH MANUFACTURER/BARI

Fuer die Lieferung und Kennzeichnung im Data Matrix Code
(Bauteil und/oder Verpackung) muss die Gruppen-Nr. 250.0.667.01 verwendet werden
FOR SHIPMENT AND IDENTIFICATION WITHIN THE DATA MATRIX CODE
(COMPONENT AND/OR PACKAGING) THE GROUP NUMBER 250.0.667.01 HAS TO BE USED

PPAP nach/ACCORDING TO: 250.0.3321.10

1 Rohteil Nummer	1 RAW CASTING NO.
2 GETRAG Warenzeichen GN 3000-A 7.5 erhaben 0.6	2 GETRAG TRADE MARK GN 3000-A 7.5 RAISED 0.6
3 Formnummer / Rahmennummer	3 FORM NO. / BOLSTER NO.
4 Herstellerzeichen	4 SUPPLIER TRADE MARK
5 Datumsstempel	5 CAST DATE
6 Indexstempel	6 INDEX
7 Kundenzeichen	7 CUSTOMER TRADE MARK
8 ~~Artikelnummer Hersteller~~	8 ~~SUPPLIER ORDER NO.~~
9 Werkstoffbezeichnung	9 MATERIAL SPECIFICATION

○ Spannpunkt / CLAMPING POINT

▶ Auflagepunkt / LOCATING POINT

24 Theoretische Masse mit Positionstoleranz
THEORETICAL DIMENSIONS WITH POSITION TOLERANCE

Druckumform Prozess nach DIN 13-50 erlaubt
SHAPING PROCESS AS PER DIN13-50 ALLOWED

Gewinde, wenn nicht anders angegeben:
Gewindeklasse: ISO 965/2 - 6H

THREADS, IF NOT DEFINED OTHERWISE:
THREADSCLASS: ISO 965/2 - 6H

M6:	Ø6.65±0.15 x 45°
M8:	Ø8.65±0.15 x 45°
M10:	Ø10.65±0.15 x 45°
M12:	Ø12.65±0.15 x 45°
M22:	Ø22.65±0.15 x 45°

Allgemeine Angaben:

Pruefung und Handhabung nach GN 4317

Rohteil Nr. 250.0.3321.90
Gemaess CAD-Datensatz vom 2017-02-23 ⓐⓑ

Gegossen z.B. Schriftform A5-20 DIN 30640
max. 0.8 (Platzierung: innen)
Rohteilmasse ohne Toleranzangabe nach:
DIN 1688 BL.4 GTA 14/5 (Druckguss)±0.5
Profilform nach CAD-Datensatz gemaess
DIN EN ISO 1101 | 1.6 | CP | RP1 | RP1-RP2

Allgemeine Wandstaerke nach CAD-Datensatz $^{+0.5}_{-0.3}$

Unbemasste Gussschraegen nach CAD-Datensatz ±30'
Gussschraege an Schraubenauflageflaechen 30' max.

Unbemasste Radien nach CAD-Datensatz $^{+2}$

Putzrippen nach CAD-Datensatz $^{+1.5}$ erhaben
Festhaftender Teilungs-Grat und -Flitter
im Innenbereich 0.5 max. zulaessig

Auswerfermarkierungen nach CAD Datensatz
Auswerferauge 1mm groesser zulaessig
Auf unbearbeiteten Flaechen 0 bis 0.8 vertieft
auf bearbeiteten Flaechen 0 bis 0.5 erhaben

ⓐ Porositaet, wenn nicht anders angegeben:
siehe Zeichnung 250.0.9515.01

Technische Sauberkeit nach GN 4340-1

Differenzdruckpruefung:
Zulaessige Leckrate max 12ccm/min.
Oberhalb Oelstand Ausnahme zulaessig.
Pruefdruck: 0.8-1.2 bar

Teile mit einer Leckrate bis 50 ccm/min duerfen
zum Impraegnieren.
Teile mit groesserer Leckrate sind Ausschuss.

Strahlen / Flammstrahlbeschichtung ist erlaubt

GENERAL SPECIFICATIONS:

EXAMINATION AND HANDLING ACCORDING TO GN 4317

RAW CASTING NO. 250.0.3321.90
ACCORDING TO CAD-DATASET FROM 2017-02-23 ⓐⓑ

CAST MAX. 0.8 RAISED E.G. FORM A5-20 DIN 30640
(TO BE PLACED INSIDE)
CAST DIMENSIONS WITHOUT TOLERANCE SPECIFICATIONS PER:
DIN 1688 SHEET 4 GTA 14/5 (DIECASTING) ±0.5
PROFILE SHAPE ACCORDING TO CAD-DATASET IN COMPLIANCE TO
DIN EN ISO 1101 | 1.6 | CP | RP1 | RP1-RP2

GENERAL WALL THICKNESS ACCORDING TO CAD-DATASET $^{+0.5}_{-0.3}$

UNDIMENSIONED DRAFT ANGLE ACCORDING TO CAD-DATASET ±30'
DRAFT ANGLE AT BOLT HEAD LOCATIONS 30' MAX.

UNDIMENSIONED RADIUS ACCORDING TO CAD-DATASET $^{+2}$

TRIM RIBS ACCORDING TO CAD-DATASET $^{+1.5}$ RAISED
GATES AND PARTING LINE FLASH
AT INTERNAL AREA 0.5 MAX. PROTRUDING ALLOWED

EJECTOR PIN ACCORDING TO CAD-DATASET
EJECTOR PIN BOSSES 1mm LARGER IS PERMISSIBLE
ON UNMACHINED SURFACES FROM FLUSH TO 0.8 RECESSED
ON MACHINED SURFACES FROM FLUSH TO 0.5 RAISED

ⓐ POROSITY, IF NOT DEFINED OTHERWISE:
SEE DRAWING 250.0.9515.01

TECHNICAL CLEANLINESS ACCORDING TO GN 4340-1

LEAK TEST BY PRESSURE DIFFERENCE:
PERMISSIBLE LEAK RATE MAX 12 ccm/min.
ABOVE OIL LEVEL EXCEPTION ACCEPTBLE
TEST PRESSURE: 0.8-1.2 bar

PART WITH A LEAK RATE TO 50 ccm/min MAY GET
IMPREGNATED
PARTS WITH LARGER LEAK RATE ARE TO BE SCRAPPED

SHOT-BLASTING / SPARK COATING IS PERMISSIBLE

M1 (Oberflaechenhaerte): Min. 80 HB 5 / 250 / 30
M1 (SURFACE HARDNESS): MIN. 80 HB 5 / 250 / 30

Mittelwert am Teil
Min. Wert im Prozess
AVERAGE VALUE AT PART
MIN. VALUE FOR PROCESS

YIELD STRENGTH Rp0.2 140 N/mm² min.

TENSILE STRENGTH Rm 240 N/mm² min.

FRACTURE STRAIN A50 mm % >1 min.

* Werkstoffzusammensetzung COMPOSITION OF MATERIAL	
Si	8.0 - 12.0 %
Fe	0.0 - 1.3 %
Cu	1.5 - 4.0 %
Mn	0.0 - 0.55 %
Mg	0.05 - 0.55 %
Ni	0.0 - 0.55 %
Zn	0.0 - 3.0 %
Sn	0.0 - 0.3 %
Ti	0.0 - 0.25 %
Pb	0.0 - 0.35 %
Cr	0.0 - 0.15 %
Al	Rest/ BALANCE

Rueckzugsriefen
zulaessig bis Rmax 25
RETRACTION MARKS
PERMISSIBLE UNTIL Rmax 25

r = Rz10-Rz16
u = Rz 6.3
v = Rz 10
w = Rz 16
x = Rz 25
y = Rz 40
z = Rz 63

Renault K9K Clio
MACHINING BARI

306192

GCG 803001	0	<M>					
	0	<C>					
GN 3010	0	<M>	c	-	CN0705_MAP_3	SEE SHEET 2 AND 3.	20170519
	0	<C>	b	2x	CN0365_MAP_2	POS. D8 & D10: CAD DATA SET 2017-02-23 WAS 2016-02-26	20170223
	0	<M>	a	4x	CN0365_CP_1	POS. D8 & D10: CAD DATA SET 2016-02-26 WAS 2014-05-13	20160226
						POS. B9 & B11: POROSITY SPEC DRW 2500951501 WAS 2500951500	
	-	-	35928			SPECIFICATION MATURITY LEVEL F APPROVED	2014-11-28

Massstab / SCALE M: 1:1 (--)	Buchst. / Index CHANGE INDEX	Aend.-Nr. CHANGE REQUEST NO.	Aenderung MODIFICATION	Datum DATE
Allgemeintoleranzen fuer Laengenmasse: Form und Lage ISO 2768 - mH gebrochene Kanten, Radien und Winkelmasse ISO 2768 - v GENERAL TOLERANCES FOR LINEAR DIMENSIONS, FORM AND POSITION ISO 2768 - mH CHAMFERS, RADII AND ANGULAR DIMENSIONS ISO 2768 - v	Informationen auf dieser Zeichnung sind ohne Angaben zu Verwendung und Freigabe unverbindlich. INFORMATION ON THIS DRAWING PROVIDED WITHOUT OBLIGATION IN USAGE AND RELEASE ARE NOT SHOWN.			
	Auswertung der Durchmessermessung erfolgt nach der Gauss-Methode (arithmetischer Mittelwert) EVALUATION OF THE DIAMTER MEASUREMENT IS CARRIED OUT ACCORDING TO THE GAUSS METHOD (ARITHMETICAL MEAN VALUE)			
	Form- und Lagetolerierung FORM AND POSITION TOLERANCES EN ISO 1101	Toleranzing TOLERANCING ISO 8015	Oberflaechenangaben SURFACE TEXTURE GN 4405	Werkstuechkanten BREAK EDGES ISO 13715
	Werkstoff / MATERIAL *			GETRAG Getriebe- und Zahnradfabrik Hermann Hagenmeyer GmbH & Co KG
geloeschte Oberflaeche OIL WETTED SURFACE 0 mm²	Halbzeug SEMI-FINISHED -			
	Gesamtoberflaeche SURFACE AREA 12560089 mm²	Masse MASS 9.390 kg	Schutzvermerk nach ISO 16016 beachten PROTECTION PER ISO 16016	
Benennung / ITEM NAME Kupplungsgehaeuse CLUTCH HOUSING	Artikel-Nr. / ITEM NO. 2500332110 CAD-Modell: 2500332190		Blatt/SHEET 1 von/OF 1	Ausgabe/ MATURITY F	Format/ SIZE A0
Ersatz fuer SUBSTITUTE FOR -	INTEGRIERE DATA 2016-02-26	CHECKED 2016-02-26	Leonardo Santana	2016-02-26 12:15:50 PM	
	MODEL		Leonardo Santana	2016-02-26 10:26:12 AM	