

		Geardata-Sheet		D-No.: 250.6.3771.35		z = 32																																																	
External gearing				Remark:																																																			
Mating gear: ./		i 32 / 32		a ./		Type: 250																																																	
		i /		a		Speed: Output Shaft 2																																																	
				Customer: Ford																																																			
z 32		m _n 1.000000		α 30 ° 0 ' 0 "		β 0 ° 0 ' 0 " STRAIGHT																																																	
x -0.050		d 32.000		d _b 27.713		d _a 32.89 _{-0.25} d _f 30.80 _{-0.59}																																																	
Tolerance Class 9				Tooth thckn. s _n 1.590 ÷ 1.550																																																			
GO-GAGE takes priority over inspection of individual deviations				Base tangent length over 6 teeth																																																			
Radial composite err. F _i "		Tangent. comp. err. F _i "		finished: 16.470 ÷ 16.435																																																			
Rad. tooth to tooth comp. err. f _i "		Tang. tooth to tooth comp. err. f _i "		shaped: ÷																																																			
Profile form error f _{fα}		Profile angle error f _{Hα}		hobbed: ÷																																																			
Total profile error F _α 0.021		Adjacent pitch err. f _p 0.017		shaved: ÷																																																			
Normal pitch error f _{pε}		Diff. bet. adj. pitch. f _u		Diam. Zweikugelm. MdK, DM = 2.00																																																			
Cumulative pitch error F _p 0.040		Cum. circ. pitch err. F _{pk}		fertig: 35.245 ÷ 35.182																																																			
Cum. circ. pitch err. 1/8 extent F _{pz} /8		Radial run-out F _r 0.040		shaped: ÷																																																			
Range of tooth thckn. error R _s 201 202		Longit. alignm. err. f _{fβ}		shaved: ÷																																																			
Tooth alignment err. f _{Hβ}		Total alignment err. F _β 0.011		usable diameter d _{Na} 32.64 d _{Nf} 30.94																																																			
				rad. of curvature p _{dNa} 8.62 p _{dNf} 6.88																																																			
Tool		Bezugsprofil 206		DIN 5480 207																																																			
grinding wheel		h _{aP0}		p _{aP0}		b																																																	
External Spline DIN 5480-W 33 x 1.00 x 32 x 9 v GAGE DIMENSION sn max. eff. = 1.613 da NON STANDARD																																																							
<table border="1"> <tr> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td>a</td> <td>35252</td> <td colspan="2">See change report</td> <td>28/10/10</td> <td colspan="3">Cricenti</td> </tr> <tr> <td>Ch.ind.</td> <td>Ch. No.</td> <td colspan="2">Changes</td> <td>Date</td> <td colspan="3">Name</td> </tr> </table>																																								a	35252	See change report		28/10/10	Cricenti			Ch.ind.	Ch. No.	Changes		Date	Name		
a	35252	See change report		28/10/10	Cricenti																																																		
Ch.ind.	Ch. No.	Changes		Date	Name																																																		
VBL drawn: CRICENTI Date: 13/05/09 Subst. For:																																																							

Process Audit Status

Pos	Non conformità	Area / Dipartimento	Mese												Tot	Azioni correttive
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	2013	
8	Attività FMEA di stabilimento	GPS2													1	Pianificare riesami annuali (WLO)
		ME							1							Ripresa del review sistematico
		GPS1								1					1	Prosecuzione review ed organizzazione revisione periodica
9	Identificazione e rintracciabilità dei componenti	GPS3					1								1	Implementazione dopo trasferimento Mach a BW
		GPS4													1	Awmo progetto per revisioni metodi di applicazione
10	Sistema di sviluppo del personale (Impiegati, Quadri, Dirigenti)	BLP				1									1	Rivedere procedura
		GPS4			1										1	Rivedere procedura (BPM)
11	Layered Audit	WLI			1										1	Completare revisione lista
		GPS2			1										1	Awaare revisione lista
12	Pass through Characteristics	WLO4							1						1	Uso sistematico dell'investigation sheet
		GPS4			1										1	Revisione procedura (BPM) giu '14
13	Reazione, gestione dei cambi NOK al banco prova	GPS2				1									1	Realizzare piano fabbisogni vs. stato attuale
		GPS3								1					1	Uso regolare delle aree
		GPS1													1	Rivedere procedura
14	Qualificazione del personale	WLI			1										1	Rivedere procedura
15	Creazione e gestione di un magazzino prodotti interdetti	GPS4				1									1	Rivedere procedura
16	Inserimento di collaboratori nei reparti dopo trasferimento interno	BLP													1	Rivedere procedura
17	Campi di applicazione dei laboratori del Sistema di Qualità Aziendale (B/BPM (Laboratory Scope))	WLO1					5								5	Verifica periodica e revisione cataloghi strumenti
18	Calibrazione dei mezzi di controllo	WLO1						1							1	Valutazione strumenti e revisione circuito di verifica.
19	Processi di lavorazione affidati in emergenza a compagnie esterne	WLO4							1						1	Inserito componente a PdC, awata validazione retroattiva della validazione lavorazione presso PMP. Visita condotta
20	Gestione dei componenti risultati NOK a seguito dei controlli previsti dai piani di ispezione	GPS3					1								1	Impiego sistematico del Defect investigation sheet
21	Procedura per l'accettazione dei materiali grezzi da parte del Laboratorio Metallurgico	WLO4							1						1	Review PdC per Al e correzione della tabella per le colate NOK accertate essere state già corrette ed utilizzate
22	Colori dei cartellini per l'identificazione del materiale	WLO4							1						1	Awata identificazione con foglio rosso per i soli componenti NOK
23	Ricevimento merci e reclami da clienti	EEL							1						1	Revisione procedura
24	Gestione delle attività di selezione per particolari che possono aver subito danni a seguito di	EEL								1					1	Revisione procedura
25	Correlazione soft hard	GPS1								1					1	Effettuazione per colata a prescindere dall'origine componente

PCA

		Geardata-Sheet		D-No.: 250.6.3771.35		z = 38																																																	
External gearing				Remark: IIIa																																																			
Mating gear: ./		i 38 / 38		a ./		Type: 250																																																	
		i /		a		Speed: Output Shaft 2																																																	
				Customer: Ford																																																			
z	38	m _n	1.000000	α	30 ° 0 ' 0 "	β	0 ° 0 ' 0 " STRAIGHT																																																
x	0.450	d	38.000	d _b	32.909	d _a	39.66 _{-0.16}																																																
						d _f	37.60 _{-0.59}																																																
Tolerance Class 9				Tooth thickn. s _{np} 2.156 ÷ 2.116																																																			
GO-GAGE takes priority over inspection of individual deviations				Base tangent length over 7 teeth																																																			
Radial composite err. F _i ''		Tangent. comp. err. F _i '		finished: 19.961 ÷ 19.926																																																			
Rad. tooth to tooth comp. err. f _i ''		Tang. tooth to tooth comp. err. f _i '		shaped: ÷																																																			
Profile form error f _{fα}		Profile angle error f _{Hα}		hobbed: ÷																																																			
Total profile error F _α 0.021		Adjacent pitch err. f _p 0.017		shaved: ÷																																																			
Normal pitch error f _{pe}		Diff. bet. adj. pitch. f _u		Measurement over 2 balls DM= 2.00																																																			
Cumulative pitch error F _p 0.040		Cum. circ. pitch err. F _{pk}		finished: 42.132 ÷ 42.071																																																			
Cum. circ. pitch err. 1/8 extent F _{pz/8}		Radial run-out F _r 0.040		shaped: ÷																																																			
Range of tooth thickn. error R _s		Longit. alignm. err. f _{fβ}		hobbed: ÷																																																			
Tooth alignment err. f _{Hβ}		Total alignment err. F _β 0.011		shaved: ÷																																																			
				usable diameter d _{Na} 39.44 d _{Nf} 37.94																																																			
				rad. of curvature p _{dNa} 10.87 p _{dNf} 9.44																																																			
Tool		Bezugsprofil 218		DIN 5480 218																																																			
grinding wheel		h _{aP0}		ρ _{aP0}		b																																																	
External Spline DIN 5480-W 40 x 1.00 x 38 x 9 freely selected GAGE DIMENSION sn max. eff. = 2.179 da, dNa und df NON STANDARD Spline rolled																																																							
<table border="1"> <tr> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td>a</td> <td>35112</td> <td colspan="2">Siehe Änd.</td> <td>30.04.10</td> <td colspan="3">Cricenti</td> </tr> <tr> <td>Ch.ind.</td> <td>Ch. No.</td> <td colspan="2">Changes</td> <td>Date</td> <td colspan="3">Name</td> </tr> </table>																																								a	35112	Siehe Änd.		30.04.10	Cricenti			Ch.ind.	Ch. No.	Changes		Date	Name		
a	35112	Siehe Änd.		30.04.10	Cricenti																																																		
Ch.ind.	Ch. No.	Changes		Date	Name																																																		
VBL drawn: CRICENTI Date: 13.05.09 Subst. For:																																																							

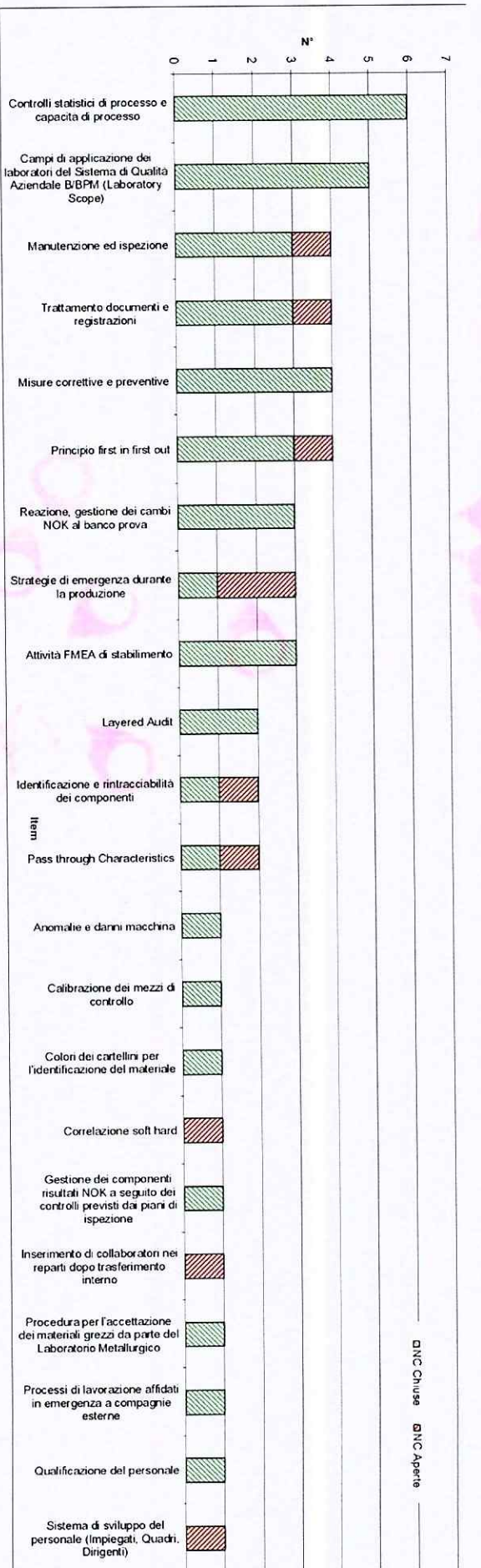
I-C6 Process Audit Status

Pos	Non conformità	Area / Dipartimento	Mese												Tot	Azioni correttive
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12		
8	Attività FMEA di stabilimento	GPS2				1									1	Planificare riesami annuali (WLO)
		ME							1						1	Ripresa del review sistematico
		GPS1								1					1	Prosecuzione review ed organizzazione revisione periodica
9	Identificazione e rintracciabilità dei componenti	GPS3					1								1	Implementazione dopo trasferimento Mach a BW
		GPS4													1	Avvio progetto per revisioni metodi di applicazione
10	Sistema di sviluppo del personale (impiegati, Quadri, Dirigenti)	BLP				1									1	Rivedere procedura
		GPS4													1	
11	Layered Audit	WLI				1									1	Rivedere procedura (BPM)
		GPS2													1	
		WLO4				1									1	Completare revisione lista
		GPS4													1	Avviare revisione lista
12	Pass through Characteristics	GPS2					1								1	Uso sistematico dell'investigation sheet
		GPS3													1	
13	Reazione, gestione dei cambi NOK al banco prova	GPS1								1					1	Revisione procedura (BPM) giu' '14
		WLI													1	Realizzare piano fabbisogni vs. stato attuale
14	Qualificazione del personale	GPS4													1	Uso regolare delle aree
15	Creazione e gestione di un magazzino prodotti interdetti	BLP				1									1	Rivedere procedura
16	Inserimento di collaboratori nei reparti dopo trasferimento interno	WLO1					5								5	Verifica periodica e revisione cataloghi strumenti
17	Campi di applicazione dei laboratori del Sistema di Qualità Aziendale B/BPM (Laboratory Scope)	WLO1													1	Valutazione strumenti e revisione circuito di verifica.
18	Calibrazione dei mezzi di controllo	WLO4					1								1	Inserito componente a PdC, avviata validazione retroattiva della validazione lavorazione presso PMP. Visita condotta
19	Processi di lavorazione affidati in emergenza a compagnie esterne	GPS3					1								1	Impiego sistematico del Defect investigation sheet
20	Gestione dei componenti risultanti NOK a seguito dei controlli previsti dai piani di ispezione	WLO4							1						1	Review PdC per AI e correzione della tabella per le colate NOK accertate essere state già corrette ed utilizzate
21	Procedura per l'accettazione dei materiali grezzi da parte del Laboratorio Metallurgico	WLO4							1						1	Avviata identificazione con foglio rosso per i soli componenti NOK
22	Colori dei cartellini per l'identificazione del materiale	EEL							1						1	Revisione procedura
23	Ricevimento merci e reclami da clienti	EEL													1	Revisione procedura
24	Gestione delle attività di selezione per particolari che possano aver subito danni a seguito di	EEL							1						1	
25	Correzione soft hard	GPS1								1					1	Effettuazione per colata a prescindere dall'origine componente

■ PCA ☒ PCA 2014

		Geardata-Sheet		D-No.: 250.6.3771.35		z = 38											
External gearing				Remark: IIIb													
Mating gear: ./		i 38 / 38		a ./		Type: 250											
		i /		a		Speed: output Shaft 2											
				Customer: Ford													
z	38	m _n	1.000000	α	30 ° 0 ' 0 "	β	0 ° 0 ' 0 " STRAIGHT										
x	0.450	d	38.000	d _b	32.909	d _a	39.69 -0.25										
						d _f	37.60 -0.59										
Tolerance Class 9.3				Tooth thckn. sn 2.053 ÷ 2.008													
GO-GAGE takes priority over inspection of individual deviations				Base tangent length over 7 teeth													
Radial composite err. F _i ''		Tangent. comp. err. F _i '		finished: 19.871 ÷ 19.832													
Rad. tooth to tooth comp. err. f _i ''		Tang. tooth to tooth comp. err. f _i '		shaped: ÷													
Profile form error ffα		Profile angle error fHα		hobbed: ÷													
Total profile error Fα 0.023		Adjacent pitch err. f _p 0.019		shaved: ÷													
Normal pitch error f _p e		Diff. bet. adj. pitch. f _u		Measurement over 2 balls DM= 2.00													
Cumulative pitch error F _p 0.045		Cum. circ. pitch err. F _{pk}		finished: 41.975 ÷ 41.907													
Cum. circ. pitch err. 1/8 extent F _{pz} /8		Radial run-out F _r 0.040		shaped: ÷													
Range of tooth thckn. error R _s		Longit. alignm. err. ffβ		hobbed: ÷													
Tooth alignment err. fHβ		Total alignment err. Fβ 0.012		shaved: ÷													
Tool		Bezugsprofil		DIN 5480													
grinding wheel		h _{aP0}		ρ _{aP0}		b											
External Spline DIN 5480-W 40 x 1.00 x 38 x 9.3 freely selected GAGE DIMENSION sn max. eff. = 2.079 da, dNa und df NON STANDARD Spline rolled																	
<table border="1"> <tr> <td>a</td> <td>35112</td> <td>Siehe Änd.</td> <td>30.04.10</td> <td>Cridenti</td> </tr> <tr> <td>Ch.ind.</td> <td>Ch. No.</td> <td>Changes</td> <td>Date</td> <td>Name</td> </tr> </table>								a	35112	Siehe Änd.	30.04.10	Cridenti	Ch.ind.	Ch. No.	Changes	Date	Name
a	35112	Siehe Änd.	30.04.10	Cridenti													
Ch.ind.	Ch. No.	Changes	Date	Name													
VBL drawn: CRICENTI Date: 13.05.09 Subst. For:																	

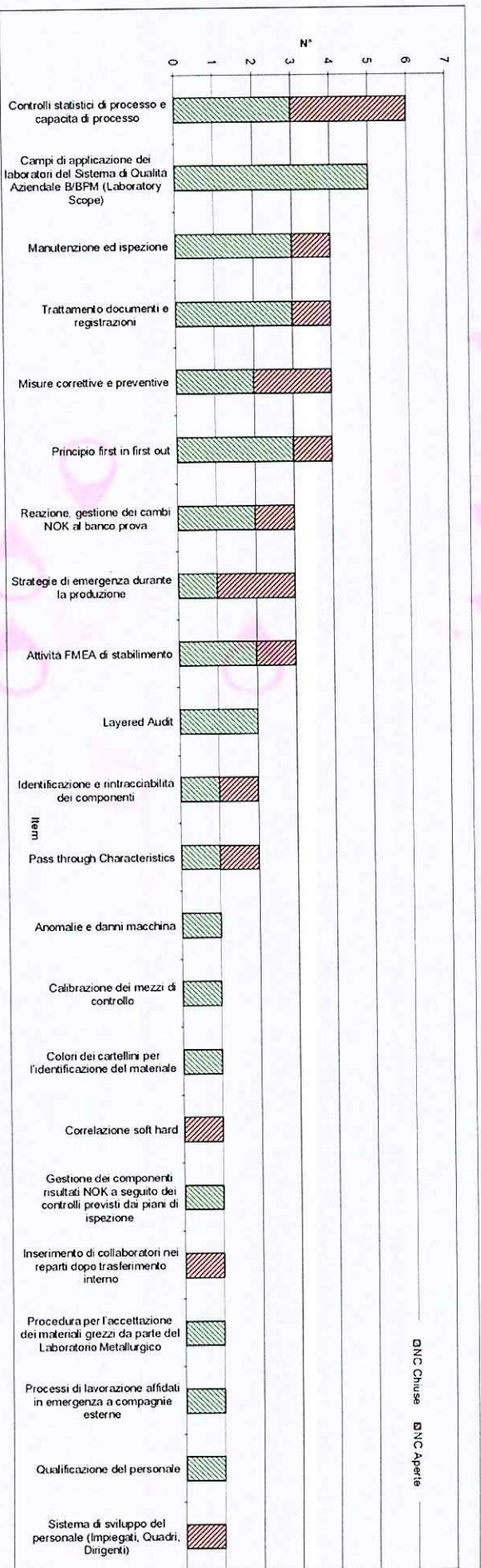
I-C6 Process Audit Status



Pos	Non conformità	Area / Dipartimento	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	2013	Azioni correttive
1	Manutenzione ed ispezione	WLI GPS4 GPS2 GPS3 GPS4 ME			3	1									3	Rivedere procedure + Rendere disponibile stato celle Revisione attività e piani Pianificazione training e gestione processo Pianificazione training e gestione processo Nuova struttura dati per loro disponibilità Ripresa valutazione Pp/Ppk e caratteristiche speciali Test pilota e successiva implementazione complessiva
2	Controlli statistici di processo e capacità di processo	GPS1 GPS3 GPS2 EEL GPS1 WLI GPS3 GPS4 WLI				1				1					1	Impiego sistematico del Defect Investigation sheet Uso sistematico Defect Invest. sheet/inserimento in procedure (qu. 14) Revisione procedura con BPM e documenti con ME (giu '14) Emissione piano per le necessità di stabilimento
3	Misure correttive e preventive	GPS1 GPS3 GPS2 EEL GPS1 WLI GPS3 GPS4 WLI													1	Definire dettagli operativi dei piani Rivedere procedura
4	Strategie di emergenza durante la produzione	GPS2 GPS3 WLI04 GPS1 GPS2 GPS3 EEL GPS1				1									1	Avvio attività revisione lista documenti con progetto GIS Riavvio conservazione documenti come da procedura Rimozione copie e rispetto procedura Organizzazione attivazione digitale Rivedere regole per attuazione
5	Anomalie e danni macchina	WLI GPS2 GPS3 WLI04 GPS1 GPS2 GPS3 EEL GPS1													1	Azione sul partner logistico Studio flussi e layout interni e nei magazzini logistici Progetto revisione flussi e WIP (LeanME)
6	Trattamento documenti e registrazioni	GPS1 GPS2 GPS3 EEL GPS1				1									1	
7	Principio first in first out	GPS1													1	

		Geardata-Sheet		D-No.: 250.6.3771.35		z = 38																					
External gearing				Remark:																							
Mating gear: ./		i 38 / 38		a ./		Type: 250																					
		i /		a		Speed: Output Shaft 2																					
				Customer: Ford																							
z 38	m _n 1.000000	α 30 ° 0 ' 0 "	β 0 ° 0 ' 0 "	STRAIGHT																							
x 0.450	d 38.000	d _b 32.909	d _a 39.84 -0.25	d _f 37.80 -0.59																							
Tolerance Class 9			Tooth thckn. s _n 2.207 ÷ 2.167																								
GO-GAGE takes priority over inspection of individual deviations			Base tangent length over 7 teeth																								
Radial composite err. F _i ''		Tangent. comp. err. F _i '		finished: 20.005 ÷ 19.970																							
Rad. tooth to tooth comp. err. f _i ''		Tang. tooth to tooth comp. err. f _i '		shaped: ÷																							
Profile form error f _{fa}		Profile angle error f _{Hα}		hobbed: ÷																							
Total profile error F _α 0.021		Adjacent pitch err. f _p 0.017		shaved: ÷																							
Normal pitch error f _{pe}		Diff. bet. adj. pitch. f _u		Measurement over 2 balls DM= 2.00																							
Cumulative pitch error F _p 0.040		Cum. circ. pitch err. F _{pk}		finished: 42.209 ÷ 42.148																							
Cum. circ. pitch err. 1/8 extent F _{pz/8}		Radial run-out F _r 0.040		shaped: ÷																							
Range of tooth thckn. error R _s		Longit. alignm. err. f _{fβ}		hobbed: ÷																							
Tooth alignment err. f _{Hβ}		Total alignment err. F _β 0.011		shaved: ÷																							
Tool		Bezugsprofil		DIN 5480																							
grinding wheel		h _{aP0}		p _{aP0}		b																					
External Spline DIN 5480-W 40 x 1.00 x 38 x 9 freely selected GAGE DIMENSION s_n max. eff. = 2.230 da und dNa NON STANDARD																											
<table border="1"> <tr> <td>Ch.ind.</td> <td>Ch. No.</td> <td>Changes</td> <td>Date</td> <td>Name</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>								Ch.ind.	Ch. No.	Changes	Date	Name															
Ch.ind.	Ch. No.	Changes	Date	Name																							
VBL drawn: CRICENTI Date: 13.05.09 Subst. For:																											

I-C6 Process Audit Status



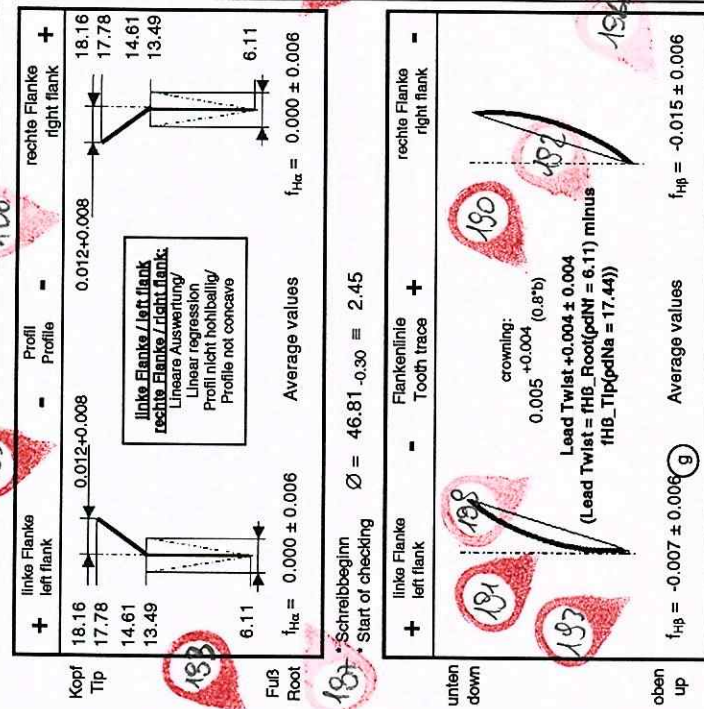
Pos	Non conformità	Area / Dipartimento	Mese												Tot	Azioni correttive
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12		
1	Manutenzione ed ispezione	WLI GPS4			1										1	Rivedere procedure + rendere disponibile stato celle Revisione attività e piani
2	Controlli statistici di processo e capacità di processo	GPS2				1									1	Planificazione training e gestione processo
		GPS3					1								1	Planificazione training e gestione processo
		GPS4													1	Nuova struttura dati per loro disponibilità
		ME						2							2	Ripresa valutazione PjP/Pk e caratteristiche speciali
		GPS1							1						1	Test pilota e successiva implementazione complessiva
3	Misure correttive e preventive	GPS3													1	Impiego sistematico del Defect investigation sheet
		GPS2													1	Uso sistematico Defect investigation sheet+inserimento in procedura (giu' 14)
		EEL							1						1	Revisione procedura con BPM e documenti con ME (giu' 14)
		GPS1								1					1	Emissione piano per le necessità di stabilimento
		WLI													1	Definire piano
4	Strategie di emergenza durante la produzione	GPS3													1	Definire dettagli operativi dei piani
		GPS4													1	Rivedere procedura
		WLI													1	Avvio attività revisione lista documenti con progetto GIS
		GPS2													1	Riavvio conservazione documenti come da procedura
		GPS3													1	Rimozione copie e rispetto procedura
6	Trattamento documenti e registrazioni	WLI													1	Organizzazione archiviazione digitale
		GPS1													1	Rivedere regole per attuazione
		GPS2													1	Azione sul partner logistico
		GPS3													1	Studio flussi e layout interni e nei magazzini logistici
		EEL													1	Progetto revisione flussi e WIP (Lean/ME)
7	Principio first in first out	GPS1													1	

STIRNRAD		Toleranzen der Verzahnung (DIN 3961 vom Aug. 1978) gültig für Werte am Einzelzahn Tolerances of gearing (DIN 3961 of Aug. 1978) valid for values at individual tooth				(8)	
GEAR	external außenverzählt						
Zahnezahl Number of teeth	z	18	linke Fl. left flank	rechte Fl. right flank			
Modul Normal module	m_n	2.450000	0.004	0.004	Eingriffstellungs-Abweich. Normal pitch error	f_{α}	0.014
Eingriffswinkel Normal pressure angle	α_n	20° 0' 0"			Teilungs-Einzelabweichung Adjacent pitch error	f_p	0.014
Schrägungswinkel Helix angle	β	29° 0' 0"			Teilungssprung Diff. bet. adjacent pitches	f_u	0.018
Steilungseinstellung Hand of helix		LEFT			Flanken-Winkelabweichung Tooth alignment error	$f_{H\alpha}$	
Profilverschiebungsfaktor Addendum modification coeff.	x	0.731	-0.007 ± 0.013	-0.015 ± 0.013	Teilungs-Summenabweich. Cumulative circ. pitch error	F_{α}	
Teilkreisdurchmesser Pitch diameter	d	50.422			Rundlaufabweichung Radial run-out	F_r	0.040
Kopfkreisdurchmesser Outside diameter	d_a	59.50 -0.26			Zahndickenschwankung Range of tooth thckn. error	R_s	
Kopfnutkreis, theo. max. d_{Hk} Tip diam. usable theo.	d_{Hk}	59.05			Einl.-Wälzabweichung Tangential composite error	F_{Hk}	0.045
Kopfnutkreis, theo. min. d_{Hk} Tip diam. usable theo.	d_{Hk}	58.58			Einflanken-Wälzsprung Radial tooth to tooth comp. err.	f_r	0.018
Fußkreisdurchmesser Root diameter	d_f	45.00 -0.45			Radbreite im Meßkreis d_{fb} Facewidth in meas. diam.	b	33.98
Fußnutkreisdurchmesser Root diameter usable	d_{fH}	48.13					
Grundkreisradius Base circle radius	r_b	23.276					
Grundkreisdurchmesser Base diameter	d_b	46.552					
Normalzahnstärke Normal tooth thickness	s_n	5.152					
Normalzahnstärke Normal tooth thickness	s_n	5.122					
Meßzahnzahl Number of teeth spanned	k						
Zahnweite Base tangent length	W_k						
Zahnweite Base tangent length	W_k						
Meßkugeldurchmesser Ball diameter	D_M	3.5000					
Diam. Zweikugelmäß Measurement o. balls	$M_{\alpha k}$	56.763					
Diam. Zweikugelmäß Measurement o. balls	$M_{\alpha k}$	56.698					
Verdrehflankenspielf Circumferential backlash	theo.	0.072					
		0.172					

Vorbearbeitungsdaten siehe Verzahnungsblatt Vorbearbeitung gleicher Nr.
For pre-machining dimensions, see gear data sheet same number

Wkz-Profil siehe Werkzeugdatenblatt Nr.
For Tooth profile, see tool data sheet number

250.6.3771.35



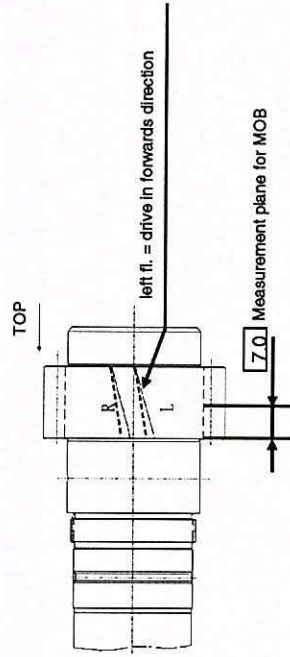
* f_Ha (zwischen dnf und dem Schreibbeginn ds) max f_Ha/2, jedoch 0.003 zulässig
* f_Hb (between dnf and start of checking ds) max f_Hb/2, 0.003 allowable.

Profil- und Flankenlinienprüfung nach VDI/VDE 2812

Tabellenwerte für F_p und $f_{H\alpha}$ sind die gesamte Radbreite im Meßkreis d_M bezogen
Flankenlinienprüfbereich $L_B = 0.8 \cdot b$ hochgerechnet auf $1.0 \cdot b$
Begriffe für Stirnräder nach DIN 888, 3960, 3969, 3998

Profile and helix checking according to VDI/VDE 2812

Listed tolerance data for F_p and $f_{H\alpha}$ refers to the total face width in the meas. dia. d_M
Tooth trace testing area $L_B = 0.8 \cdot b$ calculated to $1.0 \cdot b$
Terms of the tooth system according to DIN (German Industrial Standards) No. 888, 3960, 3998



Hondurchmesser = 46.81 -0.30 ± 2.45
honing diameter

Der Verlauf der Profil- und Flankenlinie muss
über den Messbereich stetig sein (ein- oder
mehrache Richtungsänderungen sind nicht
zulässig)

The form of the profile and helix has to be
continuous (one or more changes of directions are
not allowed)
For f_p max. zwei Wellen zulässig
For f_p max. two waves allowed

Verzahnungsblatt Endkontrolle Final Check Gear Data		Rev. "1" 20110606		Erstverwendung bei Getriebetypen:		250.0.0053.18	
gepr.	gepr.	gepr.	gepr.	gepr.	gepr.	gepr.	gepr.
Output Shaft K2		Output Shaft K2		Output Shaft K2		Output Shaft K2	
250.6.3771.35		250.6.3771.35		250.6.3771.35		250.6.3771.35	