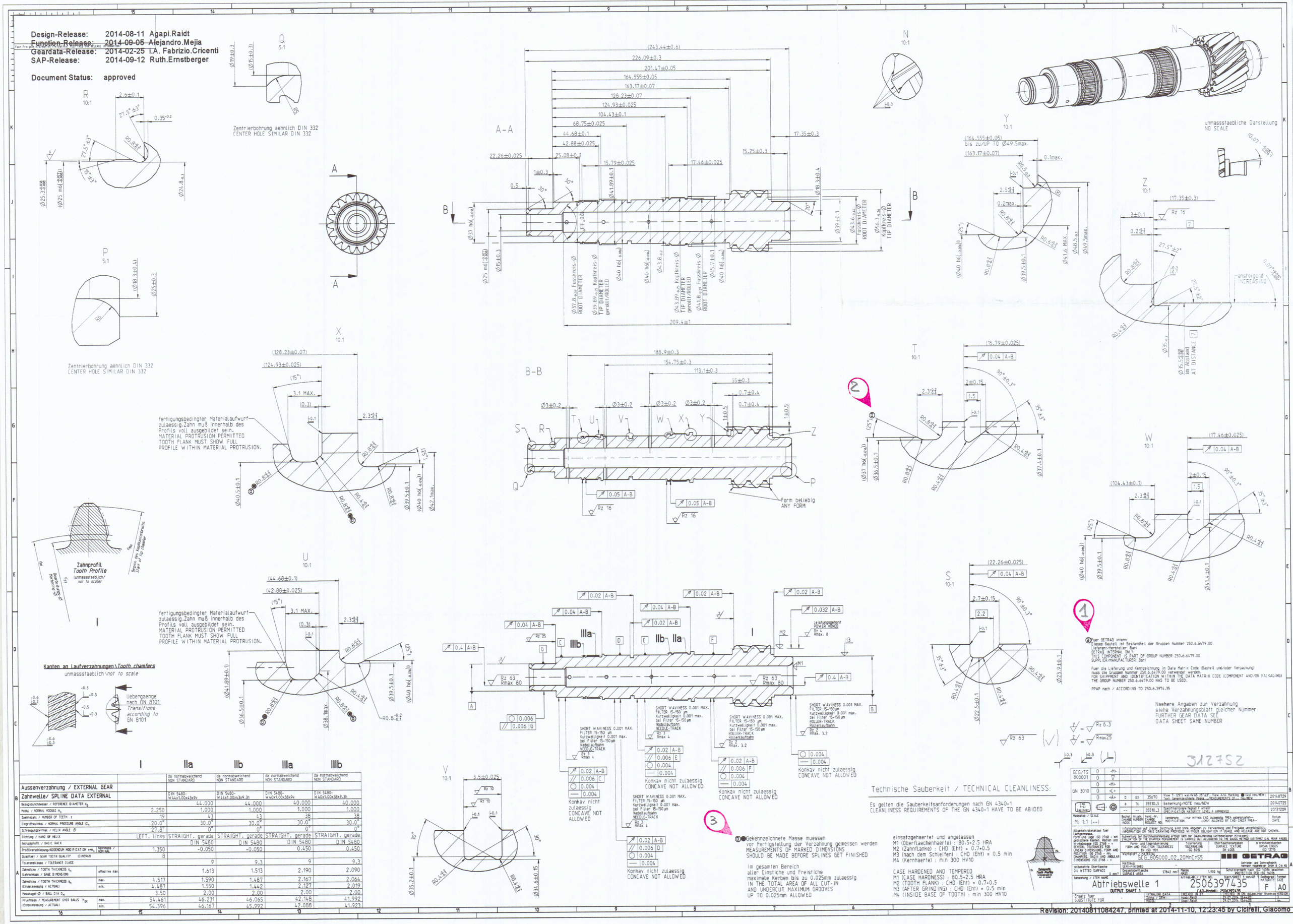
Design-Release:	2014-08-11	Agapi.Raidt
Function-Release:	2014-09-05	Alejandro.Mejia
Geardata-Release:	2014-02-25	I.A. Fabrizio.Cricenti
SAP-Release:	2014-09-12	Ruth.Ernstberger

Fuer Freigabe Hinweis auf Letzte Aenderung im RELEASE (PDM)Text

Document Status: approved



		da normabweichend NON STANDARD	da normabweichend NON STANDARD	da normabweichend NON STANDARD	da normabweichend NON STANDARD
Aussenverzahnung / EXTERNAL GEAR					
Zahnwelle/ SPLINE DATA EXTERNAL		DIN 5480- W44x1.00x43x9v	DIN 5480- W44x1.00x43x9.3h	DIN 5480- W40x1.00x38x9v	DIN 5480- W40x1.00x38x9.3h
Bezugsdurchmesser / REFERENCE DIAMETER d_B		44.000	44.000	40.000	40.000
Modul / NORMAL MODULE m_n		1.000	1.000	1.000	1.000
Zaehnezahl / NUMBER OF TEETH z		43	43	38	38
Eingriffswinkel / NORMAL PRESSURE ANGLE α_n		30.0°	30.0°	30.0°	30.0°
Schraegungswinkel / HELIX ANGLE β		0°	0°	0°	0°
Richtung / HAND OF HELIX		STRAIGHT, gerade	STRAIGHT, gerade	STRAIGHT, gerade	STRAIGHT, gerade
Bezugsprofil / BASIC RACK		DIN 5480	DIN 5480	DIN 5480	DIN 5480
Profilverschiebung/ADDENDUM MODIFICATION $x_m m_n$	Nennmass / NOMINAL	-0.050	-0.050	0.450	0.450
Qualitaet / GEAR TOOTH QUALITY (DIN3961)		8			
Toleranzklasse / TOLERANCE CLASS		9	9.3	9	9.3
Zahndicke / TOOTH THICKNESS s_n (Lehrenmass / GAGE DIMENSION)	effective max	1.613	1.513	2.190	2.090
Zahndicke / TOOTH THICKNESS s_n (Einzelmessung / ACTUAL)	max.	1.537	1.487	2.167	2.064
	min.	1.487	1.442	2.127	2.019
Messkugel-Ø / BALL DIA D_M		3.50	2.00	2.00	2.00
Pruefmass / MEASUREMENT OVER BALLS M_{DK} (Einzelmessung / ACTUAL)	max.	54.461	46.231	46.065	42.148	41.992
	min.	54.396	46.167	45.992	42.088	41.923

I	IIa	IIb	IIIa	IIIb

Technische Sauberkeit / TECHNICAL CLEANLINESS:

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

Gekennzeichnete Masse muessen vor Fertigstellung der Verzahnung gemessen werden
MEASUREMENTS OF MARKED DIMENSIONS SHOULD BE MADE BEFORE SPLINES GET FINISHED

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
M1 (Oberflaechenhaerte) : 80.5+2.5 HRA
M2 (Zahnflanke) : CHD (Eht) = 0.7+0.5
M3 (nach dem Schleifen) : CHD (Eht) = 0.5 min
M4 (Kernhaerte) : min 300 HV10

CASE HARDENED AND TEMPERED
M1 (CASE HARDENESS) : 80.5+2.5 HRA
M2 (TOOTH FLANK) : CHD (Eht) = 0.7+0.5
M3 (AFTER GRINDING) : CHD (Eht) = 0.5 min
M4 (INSIDE BASE OF TOOTH) : min 300 HV10

Fuer GETRAG intern:
Dieses Bauteil ist Bestandteil der Gruppen Nummer 250.6.6479.00
Lieferant/Hersteller: Barr
GETRAG INTERNAL ONLY:
THIS COMPONENT IS PART OF GROUP NUMBER 250.6.6479.00
SUPPLIER/MANUFACTURER: Barr

Fuer die Lieferung und Kennzeichnung im Data Matrix Code (Bauteil und/oder Verpackung) muss die Gruppen Nummer 250.6.6479.00 verwendet werden.
FOR SHIPMENT AND IDENTIFICATION WITHIN THE DATA MATRIX CODE (COMPONENT AND/OR PACKAGING) THE GROUP NUMBER 250.6.6479.00 HAS TO BE USED.

PPAP nach / ACCORDING TO 250.6.3974.35

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

312752

GCG/TS 803001	0	<M>					
	0	▽					
GN 3010	0	<H>					
	0	<L>					
	0	<A>	D	GX	35070	View T-125°1 war/WAS 25°±3°, View X/G Marking ⓑ text neu/NEW; Text Genauigkeitsmass Masse/MEASUREMENTS of... neu/NEW	20140729
CAD Pro/Engineer	a		TK	35510.5	Bemerkung/NOTE neu/NEW		20140725
	--	--	35510.3	Spezifikationsentwurfsgrad F erteilt SPECIFICATION MATURITY LEVEL F APPROVED			20131209

Masstab / SCALE M: 1:1 (--)

Bezeichnung / CHANGE NUMBER	Ausgabe / INDEX	Aenderungs-Nr. / CHANGE REQUEST NO.	Aenderung --nur mitteln CAD zulaessig FMEA uebergruefen-- --ONLY ALLOWED BY CAD-CHECK FMEA-- MODIFICATION	Datum DATE

Allgemeintoleranzen fuer Laengenmasse:
Form und Lage ISO 2768 - mH
gefertigte Kanten Radien und Fasen 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 zur Verwendung und Freigabe unverbindlich.
INFORMATION ON THIS DRAWING PROVIDED WITHOUT OBLIGATION OF USAGE AND RELEASE ARE NOT SHOWN.

Auswertung der Durchmesserpruefung erfolgt nach der Gauss-Methode (Mittelwertlicher Mittelwert)
EVALUATION OF THE DIAMETER MEASUREMENT IS CARRIED OUT ACCORDING TO THE GAUSS METHOD (ARITHMETICAL MEAN VALUE)

Form- und Lagetolerierung FORM AND POSITION TOLERANCES EN ISO 1101	Toleranzen TOLERANCING ISO 8015	Oberflaechenangaben SURFACE TEXTURE GN 4005	Werkstueckkanten BREAK EDGES ISO 13715

Werkstoff / MATERIAL: GCG_805000_02_20MnCrS5

GETRAG

oelbeteilte Oberflaeche OIL WETTED SURFACE	0 mm²	Haertetrog SEMI-FINISHED	-
		Gesamtoberflaeche SURFACE AREA	57842 mm²
		Masse MASS	5.902 kg

Gehrmann Gewindetechnik not to scale

Benennung / ITEM NAME: Abtriebswelle 1
OUTPUT SHAFT 1

Ersatz fuer / SUBSTITUTE FOR: -

Artikel-Nr. / ITEM NO.: 2506397435
CAD-Modell: 2506397435

Blatt/SHEET 1 von/OF 1

Reifegrad MATURITY: F

Format SIZE: A0

Schutzvermerk nach ISO 16016 beachten PROTECTION NOTE ISO 16016

Generalvertreter: Getrag Getriebe- und Zahnradfabrik Hermann Hagenmeyer GmbH & Cie KG

DRAWING DATA: CHECKED: IN OK; DATE: yyyy-mm-dd; SIGNATURE:
DESIGN / DREW: A.RAIDT; 2014-08-11
MODEL / MODEL: A.RAIDT; 2014-08-11

Revision: 20140811084247, printed at 2014-11-10, 12:23:45 by Cicirelli, Giacomo