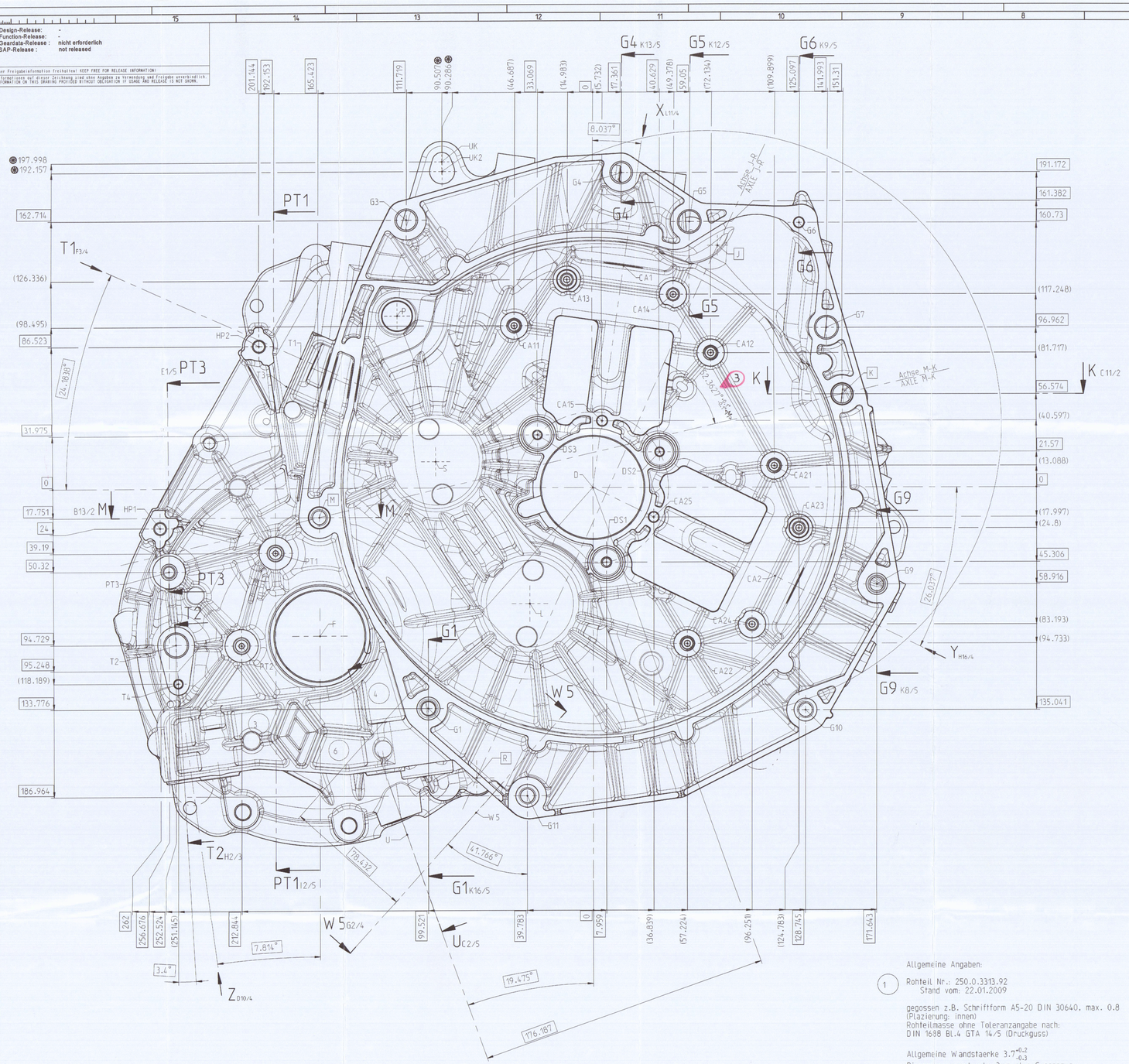
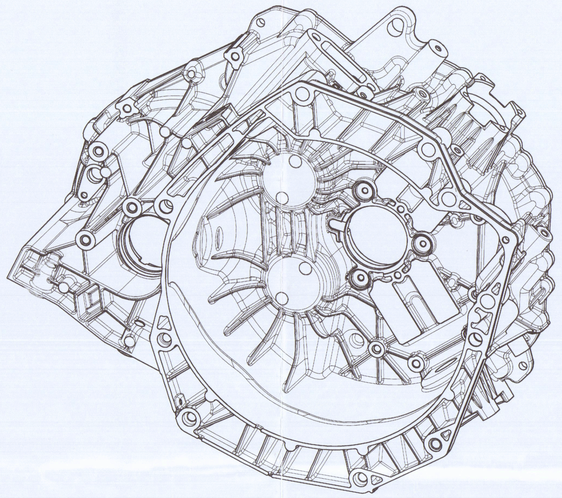
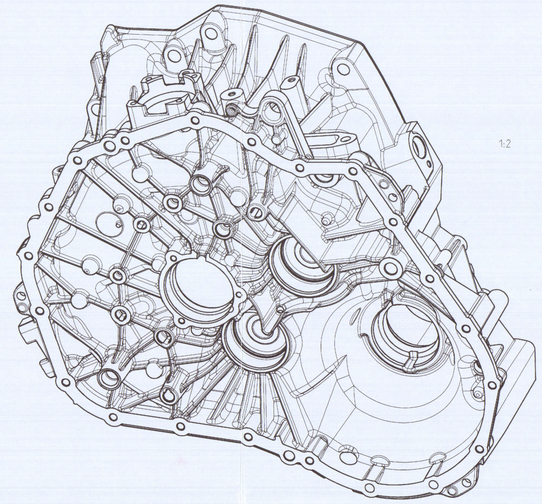
Design-Release: -
Function-Release: -
Geardata-Release : nicht erforderlich
SAP-Release : not released

Fuer Freigabeinformation freihalten! KEEP FREE FOR RELEASE INFORMATION!
Informationen auf dieser Zeichnung sind ohne Angaben zu Verwendung und Freigabe unverbindlich.
INFORMATION ON THIS DRAWING PROVIDED WITHOUT OBLIGATION IF USAGE AND RELEASE IS NOT SHOWN.




309086

(3) Formnummer / Rahmennummer
(4) Herstellerzeichen
(5) Datumsstempel
(6) Indexstempel

(3) FORM NO./BOLSTER NO.
(4) SUPPLIER TRADE MARK
(5) CAST DATE
(6) INDEX

Bearbeitung Flanschflaeche [H]
MACHINING SURFACE [H]

Zwischen GW10 und GW12 Werkzeug Ein- und Austritt Rz 16 zulaessig
BETWEEN GW10 AND GW12 TOOLING START AND END Rz 16 PERMISSIBLE

Gewinde, wenn nicht anders angegeben: ⁄
THREADS, IF NOT DEFINED: ⁄

M6: Ø6.65±0.15x45°
M8: Ø8.65±0.15x45°
M10: Ø10.65±0.15x45°
M12: Ø12.65±0.15x45°
M18: Ø18.65±0.15x45°
M22: Ø22.65±0.15x45°

Allgemeine Angaben:

(1) Rohteil Nr.: 250.0.3313.92
Stand vom: 22.01.2009

gegossen z.B. Schriftform A5-20 DIN 30640, max. 0.8
(Plazierung: innen)
Rohteilmasse ohne Toleranzangabe nach:
DIN 1688 BL.4 GTA 14/5 (Druckguss)

Allgemeine Wandstaerke $3.7^{+0.2}_{-0.3}$
Rippenausgangsstaerke 3mm plus Gussanzug
Unbemasste Gussschraegen 1.5° ±30'
Gussschraege an Schraubenauflageflaechen 30' max.
Unbemasste Radien $R2^{+2}$
Gewinde bis Aussen-Ø +0.6x90° angesenkt
Putzrippen 2mm max.+/- 1.5 Beschaedigung der Teilekontur nicht zulaessig
Festhaftender Teilungs-Grat und -Flitter im Innen-und Aussenbereich 0.5 max. zulaessig

Auswerfermarkierungen Ø8Ø10Ø12.
Auswerferauge 1mm groesser zulaessig
Auf unbearbeiteten Flaechen 0 bis 0.8 vertieft
auf bearbeiteten Flaechen -0.2/+0.5

Porositaet: Richtlinien siehe 250.0.9515.00
Restschmutz: in Absprache mit QS / Lieferant

Abnahme nach GN 4317

Differenzdruckpruefung

Zulaessige Leckrate max 12ccm/min (80 Pascal/min)
oberhalb Oelstand
Detailierte Definition nach ersten Abguessen
Pruefdruck: 0.8-1.2 bar
Teile mit einem Druckabfall bis 500 Pascal/min
duerfer zum Impraegnieren.
Teile >500 Pascal Druckabfall sind Ausschuss
Der Wert von 500 Pascal/min. muss verifiziert werden

Impraegnierung des Gussteils
nach GN 4331 zulaessig

GENERAL SPECIFICATIONS:

(1) RAW CASTING NO.: 250.0.3313.92
Issued on: 22.01.2009

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)

GENERAL WALL THICKNESS $3.7^{+0.2}_{-0.3}$
RIBS 3MM PLUS DRAFT
DRAFT ANGLE 1.5° ±30'
DRAFT ANGLE AT BOLT HEAD LOCATIONS 30' MAX.
UNSPECIFIED RADII $R2^{+2}$
COUNTER SINK ALL TAPPED HOLES 90° TO BASIC DIA +0.6
TRIM RIBS 2MM MAX. WIDE +/-1.5mm DAMAGE OF PARTOUTLINE
NOT PERMISSIBLE
GATES AND PARTING LINE FLASH
INSIDE AND OUTSIDE 0.5 MAX. PERMISSIBLE

SIZE OF EJECTOR PIN Ø8Ø10Ø12
EJECTOR PIN BOSSES TO BE 1MM LARGER
AND -0.2/+0.5 ON MACHINED SURFACES AND FLUSH
ON ALL OTHER SURFACES TO BE 0.8 DEPRESSED

POROSITY: FOLLOW GUIDELINES IN 250.0.9515.00
RESIDUAL DIRT: TO BE DETERMINED BETWEEN QS / SUPPLIER

CHECK ACCORDING GN 4317

PRESSURE LEAK TEST

PERMISSIBLE LEAK RATE MAX 12 ccm/min. (80 PASCAL/min.)
ABOVE OIL LEVEL
DETAILED DEFINITION AFTER FIRST CASTING
TEST PRESSURE: 0.8-1.2 bar
PART WITH A PRESSURE DROP UT TO 500 PASCAL/min.
MAY GO FOR IMPREGNATION
PARTS WITH PRESSURE DROP >500 PARCAL/min. ARE SCRAP
THE VALVE OF 500 PASCAL/min HAVE TO BE VERIFIED

IMPREGNATION OF RAW PART ACC.
GN 4331 ALLOWED

○ Spannpunkt
CLAMPING POINT

Auflagepunkt
LOCATING POINT

Rohteilmass
RAW DIMESION

23 Theoretische Masse mit Positionsarigabe
THEORETICAL DIMENSIONS WITH POSITION TOLERANCE

* Kontrollbearbeitung
CONTROL MACHINING

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| GCG/TS | 0 | -M- | | | | | | | |
| B03601 | 0 | ▽ | | | | | | | |
| | 2 | -M- | | | | | | | |
| GN 3310 | 0 | -C- | | | | | | | |
| | 0 | -A- | | | | | | | |
| Tol. Prin. Engineer | | | | | | | | | |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Massstab / Scale M: 1:1 (--) | a | - | 250/4375 | see sheet 2 | 20090519 Trefz |
| | - | - | 250/4037-1 | Spezifikationsgrad 3 erteilt MATURITY LEVEL 3 OF SPECIFICATION APPROVED | 09-04-28 Walter |
| Allgemeintoleranzen fuer Laengenmasse Form und Lage ISO 2768 - mH gebrochene Kanten, Radien und Winkelmasse ISO 2768 - K General Tolerances For Linear Dimensions, Form And Position ISO 2768 - mH, Chamfers, Radii And Angular Dimensions ISO 2768 | Buchst/ Change Index | Anzahl Number | Aend.-Nr. Change Request No. | Aenderung Modification | Name Name |
| | | | | --nur mittels CAD zulaessig FMEA ueberpruefen-- --Only Allowed By CAD; Check FMEA-- | Datum Date |
| Gesamtoberflaeche SURFACE AREA 0 mm² | Auswertung der Durchmesserpruefung erfolgt nach der Gauss-Methode (Arithmetischer Mittelwert) Evaluation of the diameter measurement is carried out according to the Gauss method (arithmetical mean value) | | | | |
| Oelberuehrte Oberflaeche OIL WETTED SURFACE 0 mm² | Form- und Lagetolerierung Form And Position Tolerances EN ISO 1101 | Toleranzfeld Tolerancing ISO 8015 | Oberflaechenangaben Surface Texture GN 4305 | Werkstueckkanten Break Edges DIN ISO 13715 | |
| Gewicht / Weight 0.000 kg | Werkstoff / Material EN1706_AC-AlSi9Cu3(Fe)D | | | | |
| Bemennung / Part Name Kupplungsgehaeuse CLUTCH HOUSING | Halbzeug Semi-Finished - | | | | |
| | Name Name A. Walter | | Datum Date 2009-04-28 | Schutzvermerk nach ISO 16016 beachten Protection Per ISO 16016 | |
| | Zeichnungs-Nr./Part No. 2500331311 | | | Blatt/SHEET 1 von/OF 5 | Werkformat Maturity 3 |
| | CAD-Modell: 2500331111 Erstellt durch Created By - | | | | Format Size A0 |

Erstverwendung First Usage 250 Ersatz fuer Substitute For -

GETRAG
Getriebe- und Zahnradfabrik Hermann Hagenmeyer GmbH & Co. KG

309086