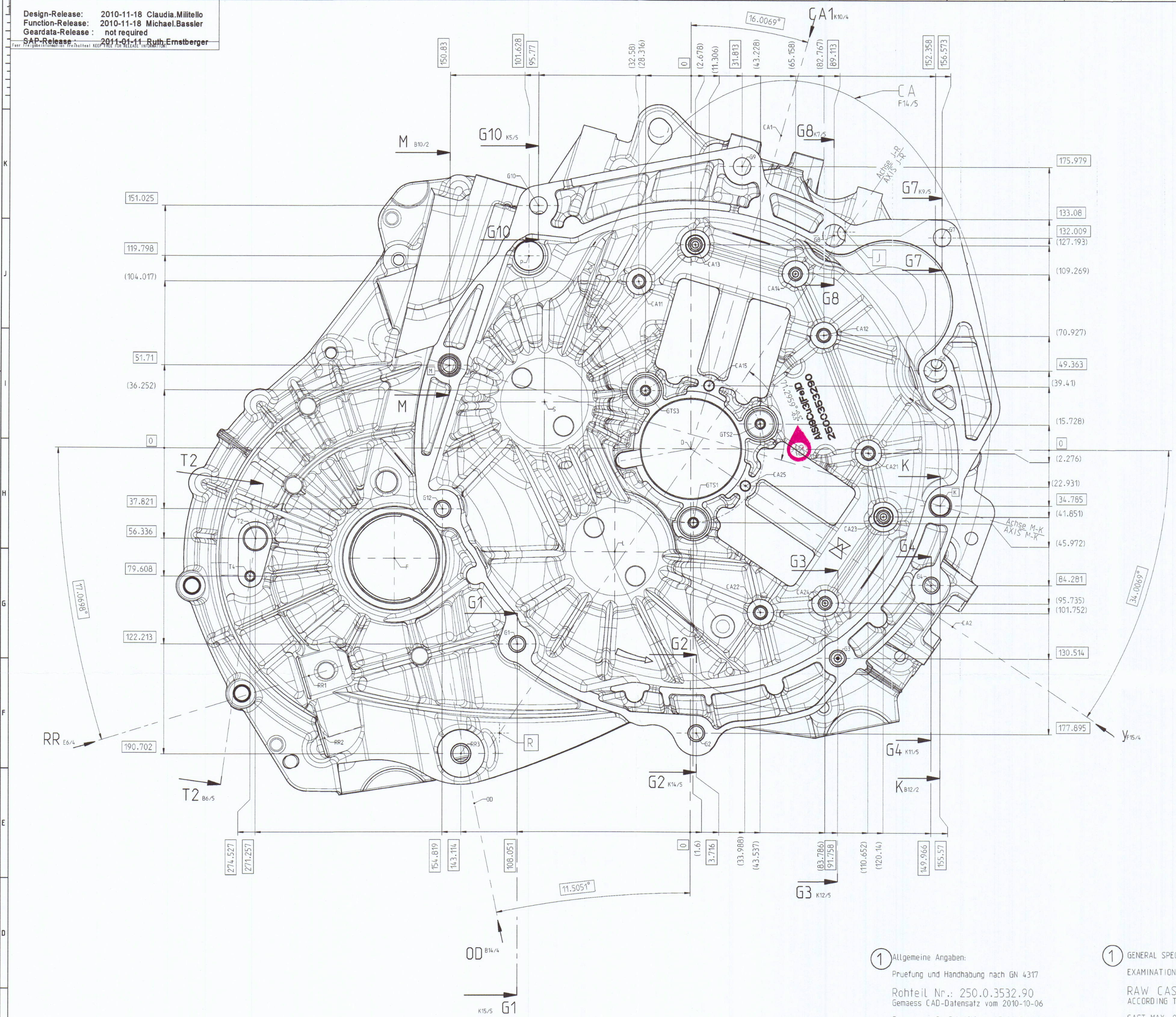


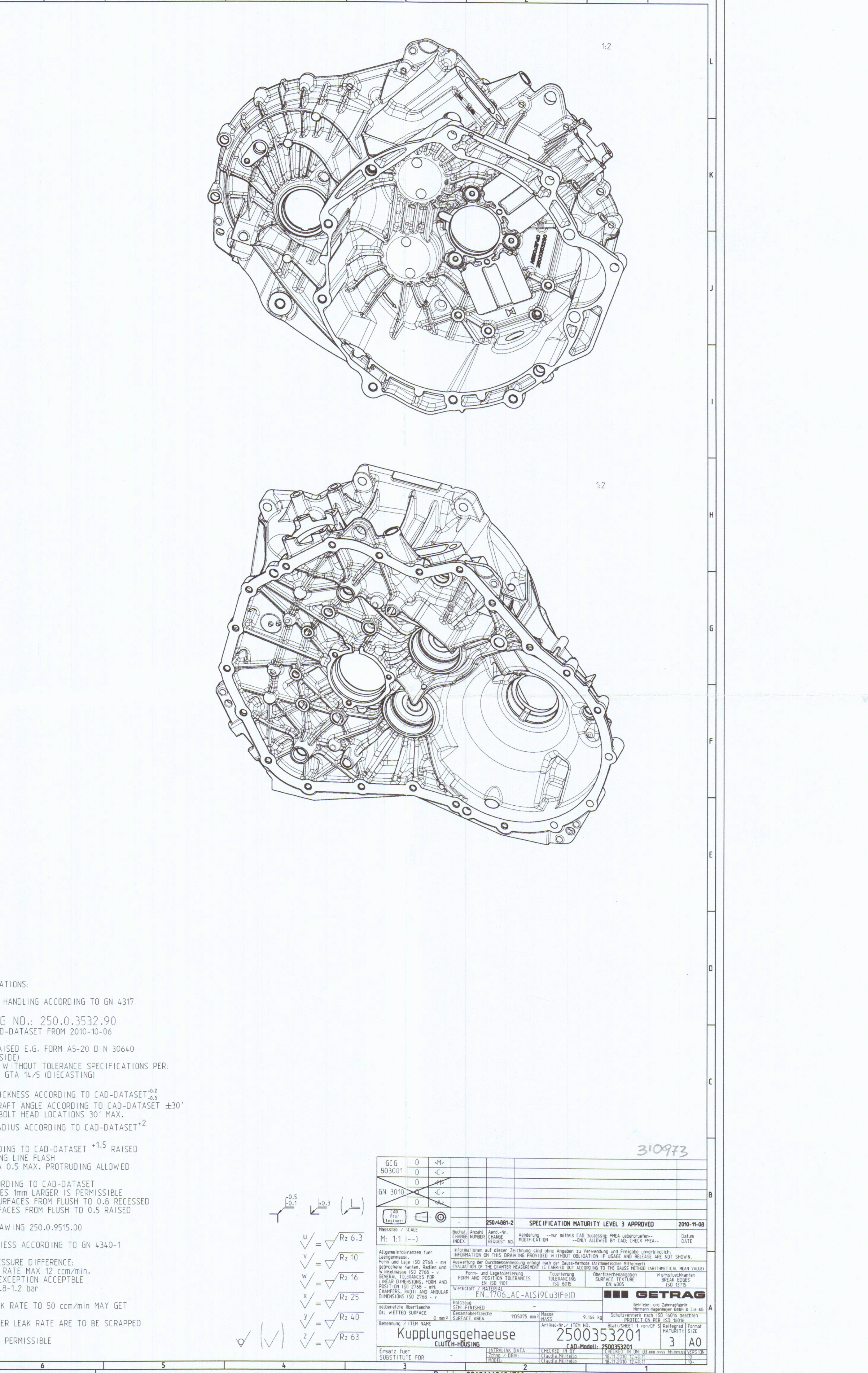
Design-Release: 2010-11-18 Claudia.Militello
Function-Release: 2010-11-18 Michael.Bassler
Geardata-Release: not required
SAP-Release: 2011-01-11 Ruth.Ernstberger



1 Allgemeine Angaben:
Prüfung und Handhabung nach GN 4317
Rohteil Nr.: 250.0.3532.90
Gemaess CAD-Datensatz vom 2010-10-06
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)
Allgemeine Wandstaerke nach CAD-Datensatz^{2,3}
Unbemaste Gussdraegen nach CAD-Datensatz ±30'
Gussdraege an Schraubenauftragslaechen 30' max.
Unbemaste Radien nach CAD-Datensatz²
Putzrippen nach CAD-Datensatz +1,5 erhaben
Festhaftender Teilungs-Grat und -Flitter
im Innenbereich 0,5 max. zulaessig
Auswerfermarkierungen nach CAD Datensatz
Auswerfernaege 1mm grosser zulaessig
Auf unbearbeiteten Flaechen 0 bis 0,8 vertieft
auf bearbeiteten Flaechen 0 bis 0,5 erhaben
Porositaet: siehe Zeichnung 250.0.9515.00
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 Impregniaeren.
Teile mit grosserer Leckrate sind Ausschuss.
Strahlen ist erlaubt

2 Formnummer / Rahmennummer
2 FORM NO./BOLSTER NO.
4 Datumsstempel
4 CAST DATE
5 Indexstempel
5 INDEX

Spannpunkt / CLAMPING POINT
Auflagepunkt / LOCATING POINT
Rohteilmass / RAW DIMENSION
Theoretische Masse mit Positionstoleranz
THEORETICAL DIMENSIONS WITH POSITION TOLERANCE
Gewindeklasse, wenn nicht anders angegeben:
THREADCLASS IF NOT DEFINED OTHERWISE:
ISO 965-2 - 6H
Ansenkung an Gewinden, wenn nicht anders angegeben:
CONTERSINKS AT THREADS, IF NOT DEFINED OTHERWISE:
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°



1 GENERAL SPECIFICATIONS:
EXAMINATION AND HANDLING ACCORDING TO GN 4317
RAW CASTING NO.: 250.0.3532.90
ACCORDING TO CAD-DATASET FROM 2010-10-06
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 ACCORDING TO CAD-DATASET^{2,3}
UNDIMENSIONED DRAFT ANGLE ACCORDING TO CAD-DATASET ±30'
DRAFT ANGLE AT BOLT HEAD LOCATIONS 30' MAX.
UNDIMENSIONED RADIUS ACCORDING TO CAD-DATASET²
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 0,5 RECESSED
ON MACHINED SURFACES FROM FLUSH TO 0,5 RAISED
POROSITY: SEE DRAWING 250.0.9515.00
TECHNICAL CLEANLISS ACCORDING TO GN 4340-1
LEAK TEST BY PRESSURE DIFFERENCE:
PERMISSIBLE LEAK RATE MAX 12 ccm/min.
ABOVE OIL LEVEL EXCEPTION ACCEPTABLE
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 IS PERMISSIBLE

310973
Specification Maturity Level 3 Approved
2010-11-08
Kupplungsgehäuse
2500353201
3 A0
Revision: 20101118124738, printed at 2011-04-04, 12:28:41 by De Vincenzo, Nicole