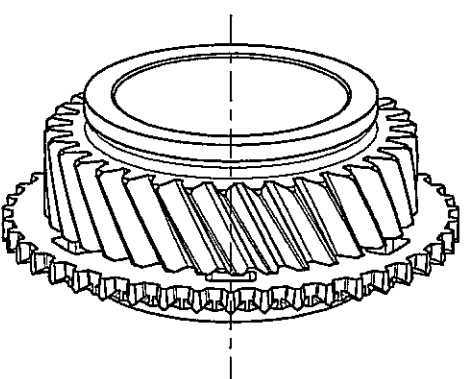


B	A
---	---



Fuer GETRAG intern:
Dieses Bauteil ist Bestandteil der Gruppen Nummer 250.1.6081.00
Lieferant/herstellen: Bari
GETRAG INTERNAL ONLY.
THIS COMPONENT IS PART OF GROUP NUMBER 250.1.6081.00
SUPPLIER/MANUFACTURER: Bari

Für die Lieferung und Kennzeichnung im Data Matrix Code (Bauteil und/oder Verpackung) muss die Gruppen Nummer 250.1.6081.00 verwendet werden. FOR SHIPMENT AND IDENTIFICATION WITHIN THE DATA MATRIX CODE (COMPONENT AND/OR PACKAGING) THE GROUP NUMBER 250.1.6081.00 HAS TO BE USED.

PPAP nach / ACCORDING TO 250.1.3646.34

Technische Sauberkeit / TECHNICAL CLEANLINESS:

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

Nähere Angaben zur Verzahnung
siehe Verzahnungsblatt
250.1.3647.38
FURTHER GEAR DATA SEE
DATA SHEET NUMBER
250.1.3647.38

[illegible]

Informationen zur Leistungsfähigkeit sind eine Angabe zu Verwendung und Freigabe unerlässlich. INFORMATION ON THIS DRAWING PROVIDED WITHOUT OBLIGATION IF USAGE AND RELEASE ARE NOT SHOWN.				
Auswertung der Durchmessermessungen erfolgt nach dem Gages-Methode (statistischer Mittelwert) EVALUATION OF THE DIAMETER MEASUREMENT IS CARRIED OUT ACCORDING TO THE GAUGES METHOD (ARITHMETICAL MEAN VALUE)				
Form- und Lagehinweise FORM AND POSITION TOLERANCES	Toleranzangabe TOLERANCING	Dimensionierung DIMENSIONING	Überflächenbeschaffenheit SURFACE TEXTURE	Werkstoffkennzeichen MATERIAL IDENTIFICATION
EN ISO 1101	ISO 8015	ISO 9015	GN 4005	ISO 7375

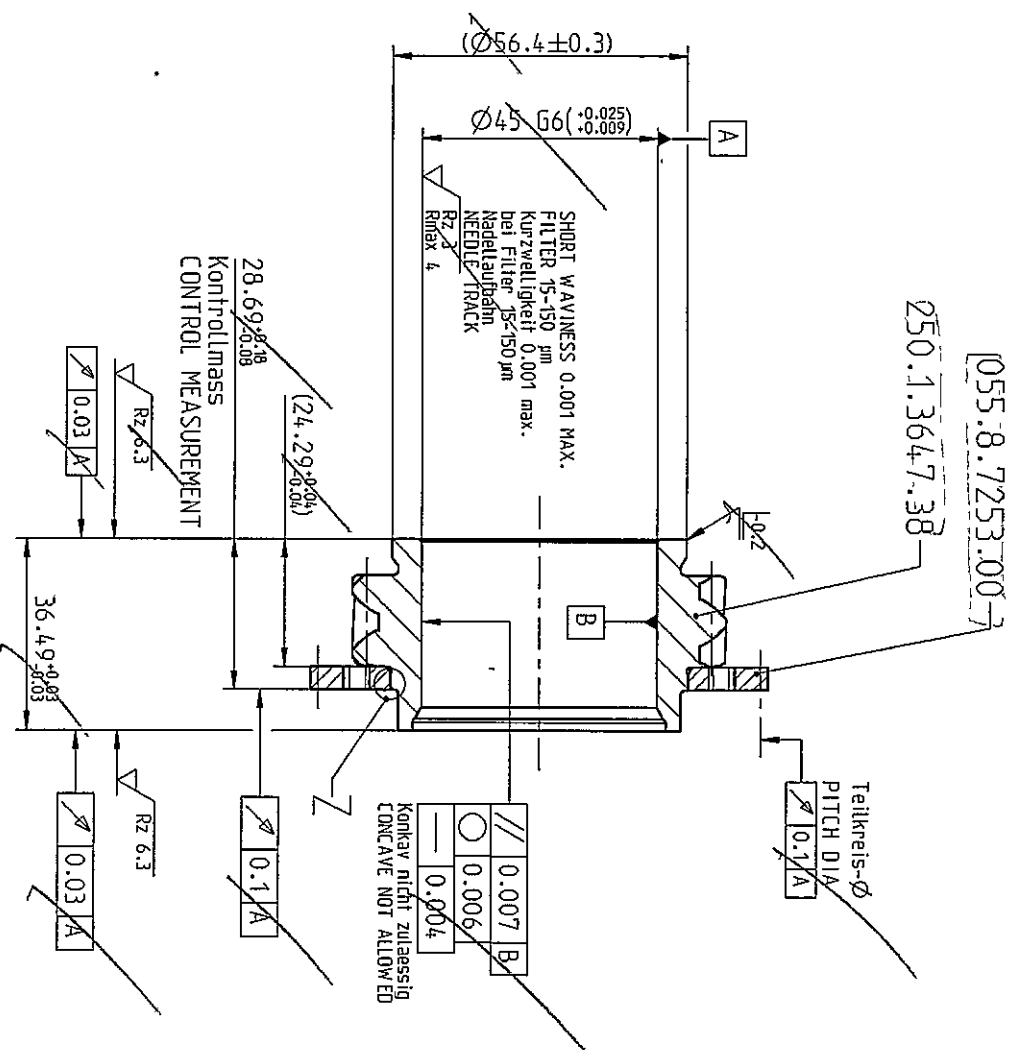
■ ■ ■ GETRAG

oellennazte Oeffenlaech	Halbzug	Getriebe- und Zahnfabrik Hermann Rappemeyer GmbH & Cie KG
oellennazte Oeffenlaech	SEMI-FINISHED	

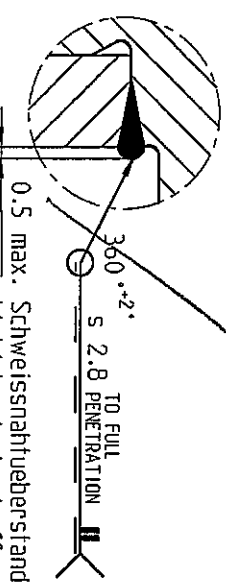
Bearbeitung / ITEM NAME		Artikel-Nr. / ITEM NO.	Brutt/SHEET 1 von der Form
ULI WEITTEU SURF-PLATE	0 mm ²	Masse 0.468 kg	Selbstklebend nach ISO 16016 beachten PROTECTION PER ISO 16016
	gesamtoberfläche SURF-PLATE AREA	0 mm ²	

Schaltrad 6. Gang vst.	2501364634	MATURITY SIZE
		E A2

SPEED GEAR 6TH CPL.		CAD=Model: 2501366634		1	AZ
Ensatz fuer	INTERLINK DATA	CHECKED IN BY	CHECKED IN ON	di.mm.yyy	hh:mm:ss
	Zippu / DDD		02.01.2021	09:44:3	

[illegible]

Z
unmassstäblich
not to scale



Schweissnahtüberstand
Weld bead stand-off

Prozess ISO 4063 - 522

CHECKED ACCORDING ENGINEERING SPECIFICATION S 357R-7M61-AA. DEVIATION FROM THIS SPECIFICATION: LONGITUDINAL MICRO CRACKS IN THE WELDING MATERIAL ARE PERMISSIBLE TO A TOTAL OF 2% AROUND THE CIRCUMFERENCE.