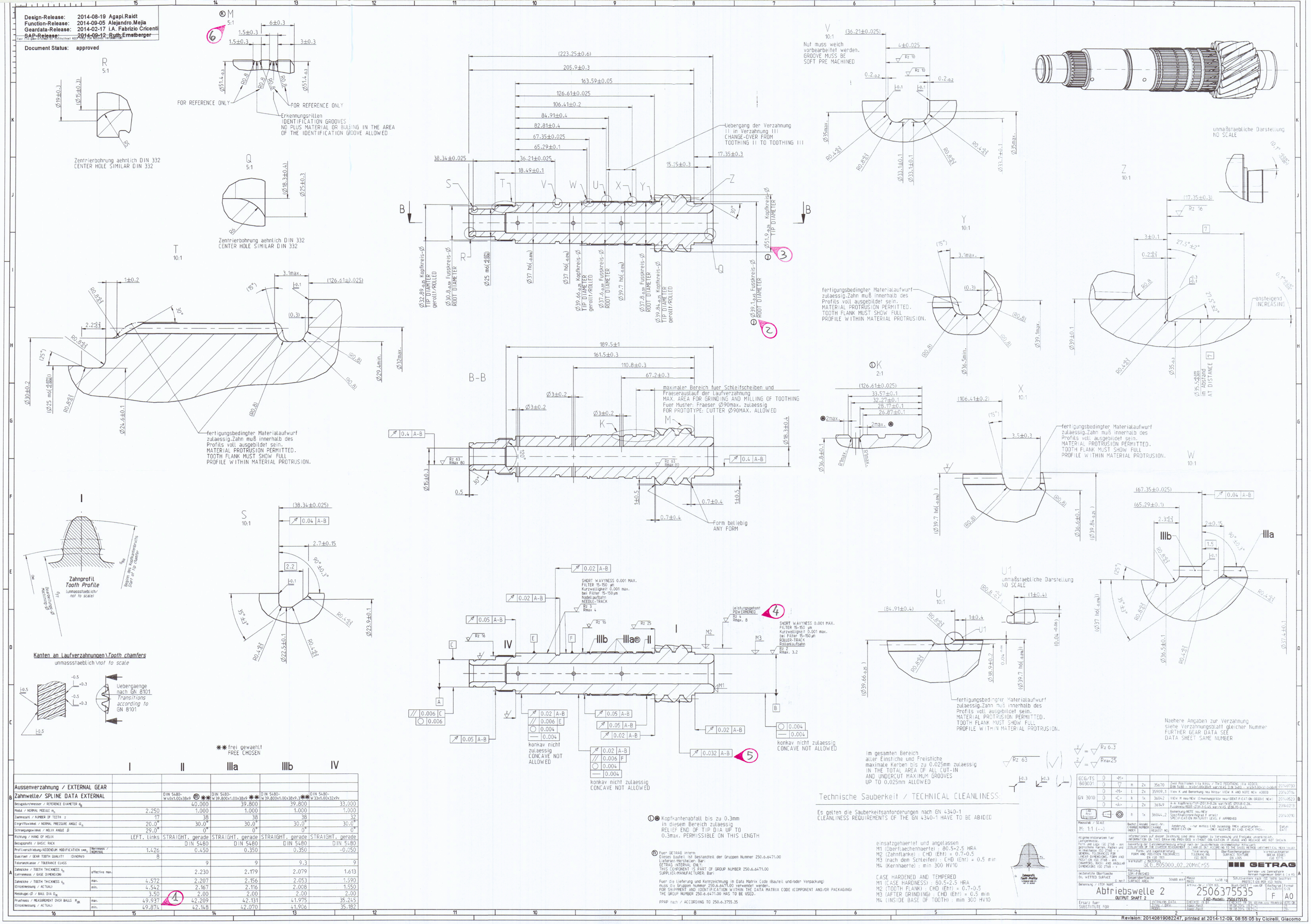
Design-Release:	2014-08-19	Agapi.Raidt
Function-Release:	2014-09-05	Alejandro.Mejia
Geardata-Release:	2014-02-17	i.A. Fabrizio Cricenti
SAP-Release:	2014-09-12	Ruth.Ernstberger

Document Status: approved


M 5:1
FOR REFERENCE ONLY
Erkennungsrillen
IDENTIFICATION GROOVES
NO PLUS MATERIAL OR BULGING IN THE AREA OF THE IDENTIFICATION GROOVE ALLOWED
R 5:1
Zentrierbohrung aehnlich DIN 332
CENTER HOLE SIMILAR DIN 332
Q 5:1
Zentrierbohrung aehnlich DIN 332
CENTER HOLE SIMILAR DIN 332
V 10:1
Nut muss weich vorbearbeitet werden.
GROOVE MUSS BE SOFT PRE MACHINED
unmaßstaebliche Darstellung
NO SCALE
Uebergang der Verzahnung II in Verzahnung III
CHANGE-OVER FROM TOOTHING II TO TOOTHING III
B-B
T 10:1
fertigungsbedingter Materialaufwurf zulaessig.Zahn muß innerhalb des Profils voll ausgebildet sein.
MATERIAL PROTRUSION PERMITTED.
TOOTH FLANK MUST SHOW FULL PROFILE WITHIN MATERIAL PROTRUSION.
maximaler Bereich fuer Schleifscheiben und Fraeserauslauf der Laufverzahnung
MAX. AREA FOR GRINDING AND MILLING OF TOOTHING
Fuer Muster: Fraeser Ø90max. zulaessig
FOR PROTOTYPE: CUTTER Ø90MAX. ALLOWED
Form beliebig
ANY FORM
Y 10:1
Z 10:1
ansteigend
INCREASING
K 2:1
X 10:1
W 10:1
I
Zahnprofil
Tooth Profile
(unmassstaeblich/ not to scale)
S 10:1
Kanten an Laufverzahnungen \ Tooth chamfers
unmassstaeblich \not to scale
Uebergaenge nach GN 8101
Transitions according to GN 8101
IV
IIIb
IIIa
II
U 10:1
U1
unmaßstaebliche Darstellung
NO SCALE
SHORT WAVYNESS 0.001 MAX.
FILTER 15-150 µm
Kurzwelligkeit 0.001 max.
bei Filter 15-150 µm
Nadellaufbahn
NEEDLE-TRACK
Rz 1
Rmax 4
Leistungsgehont
POWERHONED
Rz 4
Rmax. 8
SHORT WAVYNESS 0.001 MAX.
FILTER 15-150 µm
Kurzwelligkeit 0.001 max.
bei Filter 15-150 µm
ROLLER-TRACK
Rollenlaufbahn
Rz 2
Rmax. 3.2
konkav nicht zulaessig
CONCAVE NOT ALLOWED
konkav nicht zulaessig
CONCAVE NOT ALLOWED
Naehere Angaben zur Verzahnung siehe Verzahnungsblatt gleicher Nummer
FURTHER GEAR DATA SEE DATA SHEET SAME NUMBER
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
Technische Sauberkeit / TECHNICAL CLEANLINESS:
Es gelten die Sauberkeitsanforderungen nach GN 4340-1
CLEANLINESS REQUIREMENTS OF THE GN 4340-1 HAVE TO BE ABIDED
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
Kopfkantenabfall bis zu 0.3mm in diesem Bereich zulaessig
RELIEF END OF TIP DIA UP TO 0.3max. PERMISSIBLE ON THIS LENGTH
Fuer GETRAG intern:
Dieses Bauteil ist Bestandteil der Gruppen Nummer 250.6.6471.00
Lieferant/Hersteller: Barl
GETRAG INTERNAL ONLY:
THIS COMPONENT IS PART OF GROUP NUMBER 250.6.6471.00
SUPPLIER/MANUFACTURER: Barl
Fuer die Lieferung und Kennzeichnung im Data Matrix Code (Bauteil und/oder Verpackung) muss die Gruppen Nummer 250.6.6471.00 verwendet werden.
FOR SHIPMENT AND IDENTIFICATION WITHIN THE DATA MATRIX CODE (COMPONENT AND/OR PACKAGING) THE GROUP NUMBER 250.6.6471.00 HAS TO BE USED.
PPAP nach / ACCORDING TO 250.6.3755.35
Rz 6.3
Rz 63
Rmax25
Zahnprofil Tooth Profile (massstaeblich / not to scale)
Form beliebig
ANY FORM
Rz 63
Rmax 80
Rz 16
Rz 25
Rz 16
Rz 63
Rmax 80
Rz 63
Rmax 80
Rz 16
Rz 25
Rz 16
Rz 63
Rmax 80
Rz 63
Rmax 80
Rz 63
Rmax 80