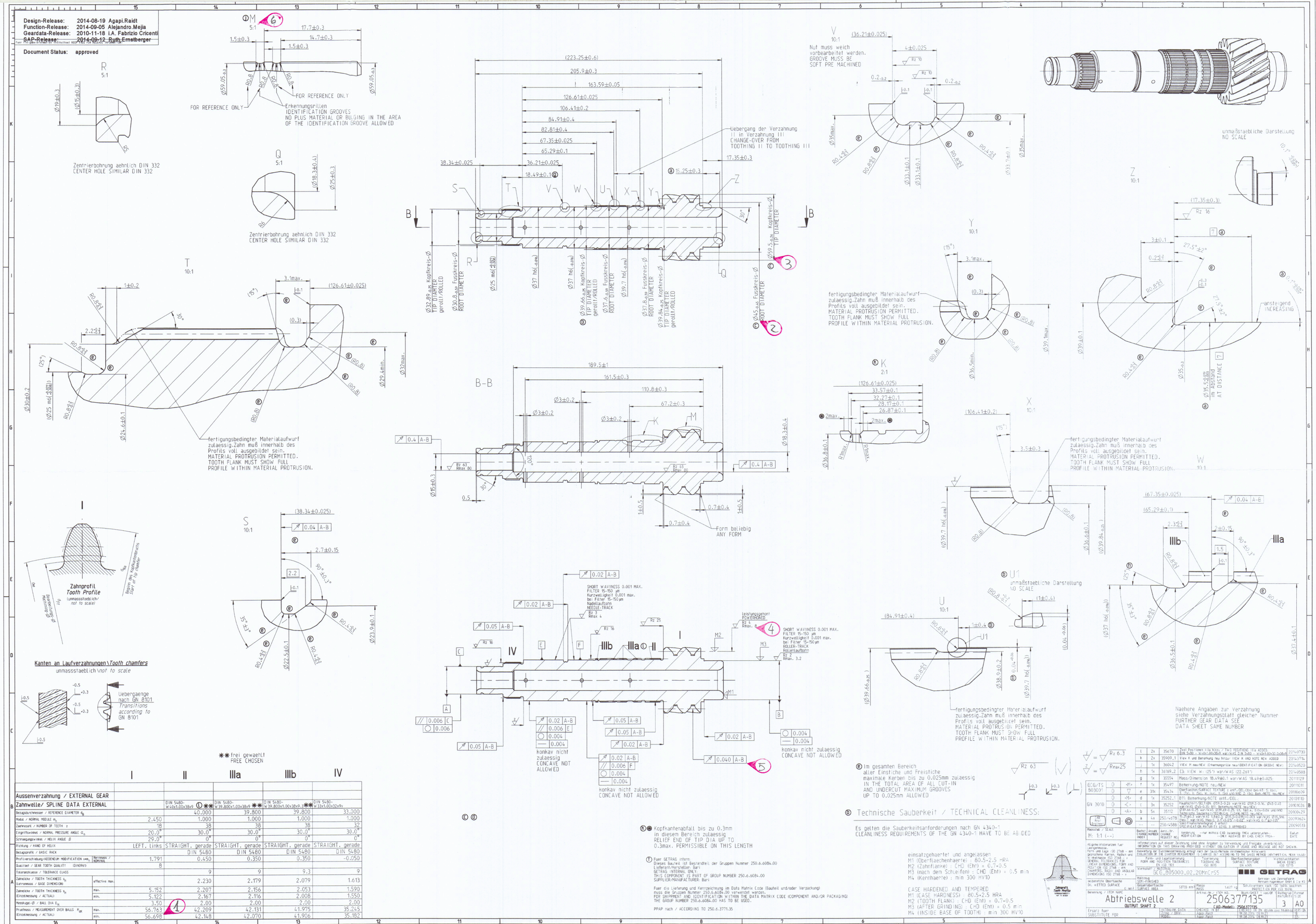
Design-Release:	2014-08-19	Agapi.Raidt
Function-Release:	2014-09-05	Alejandro.Mejia
Geardata-Release:	2010-11-18	I.A. Fabrizio Cricenti
SAP-Release:	2014-09-12	Ruth.Ernstberger

Document Status: approved



**frei gewaehlt
FREE CHOSEN

	I	II	IIIa	IIIb	IV
Aussenverzahnung / EXTERNAL GEAR					
Zahnwelle/ SPLINE DATA EXTERNAL		DIN 5480-W 60x1.00x38x9 Ⓘ ✱✱	DIN 5480-W 39.800x1.00x38x9 ✱✱	DIN 5480-W 39.800x1.00x38x9 ✱✱	DIN 5480-W 33x1.00x32x9
Bezugsdurchmesser / REFERENCE DIAMETER d_B		40.000	39.800	39.800	33.000
Modul / NORMAL MODULE m_n	2.450	1.000	1.000	1.000	1.000
Zahnezahl / NUMBER OF TEETH z	18	38	38	38	32
Eingriffswinkel / NORMAL PRESSURE ANGLE α_{D_B}	20.0°	30.0°	30.0°	30.0°	30.0°
Schraegungswinkel / HELIX ANGLE β	29.0°	0°	0°	0°	0°
Richtung / HAND OF HELIX	LEFT, links	STRAIGHT, gerade	STRAIGHT, gerade	STRAIGHT, gerade	STRAIGHT, gerade
Bezugsprofil / BASIC RACK		DIN 5480	DIN 5480	DIN 5480	DIN 5480
Profilverschiebung/ADDENDUM MODIFICATION $x_m m_n$	1.791	0.450	0.350	0.350	-0.050
Qualitaet / GEAR TOOTH QUALITY DIN3965	8				
Toleranzklasse / TOLERANCE CLASS		9	9	9.3	9
Zahndicke / TOOTH THICKNESS s_n (Lehrenmass / GAGE DIMENSION) — effective max.		2.230	2.179	2.079	1.613
Zahndicke / TOOTH THICKNESS s_n (Einzelmessung / ACTUAL) — max.	5.152	2.207	2.156	2.053	1.590
	5.122	2.167	2.116	2.008	1.550
	min.				
Messkugel-Ø / BALL DIA D_M	3.50	2.00	2.00	2.00	2.00
Pruefmass / MEASUREMENT OVER BALLS M_{DK} (Einzelmessung / ACTUAL) — max.	56.763	42.209	42.131	41.975	35.245
	min. 56.698	42.148	42.070	41.906	35.182

Ⓔ 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 AB-DED

Ⓚ✱ 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 250.6.6084.00
Lieferant/Hersteller: Bari
GETRAG INTERNAL ONLY
THIS COMPONENT IS PART OF GROUP NUMBER 250.6.6084.00
SUPPLIER/MANUFACTURER: Bari

Fuer die Lieferung und Kennzeichnung im Data Matrix Code (Bauteil und/oder Verpackung) muss die Gruppen Nummer 250.6.6084.00 verwendet werden.
FOR SHIPPMENT AND IDENTIFICATION WITHIN THE DATA MATRIX CODE (COMPONENT AND/OR PACKAGING) THE GROUP NUMBER 250.6.6084.00 HAS TO BE USED.

PPAP nach / ACCORDING TO 250.6.3771.35

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 HARDNESS) : 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

	l	2x	35670	Zwei Positionen III a hinzu / TWO POSITIONS III a ADDED. DIN 5480 - W40x1.00x36x9 wir/WAS 2.1N 5480 - W40x1.00x30.2x36x9		20140730
	k	2x	35909_1	View K und Bemerkung neu hinzu/ VIEW K AND NOTE NEW ADDED		20140714
	j	1x	36042	VIEW M neu/NEW (Erkennungsrille neu/IDENTIFICATION GROOVE NEW)		20140520
	h	1x	36189_2	C3: VIEW W: (25°) war/WAS (22.26°)		20140508
	g	1x	35554	Mass/Dimension 18.49±0.1 war/WAS 18.49±0.025:		20111129
	f	1x	35497	Bemerkung/NOTE neu/NEW		20110211
	e	3tx	35434	Oberflaechen/SURFACE TEXTURE 1 entf/DEL.(Rz1 Ra0.3); S: Ra0.1; T:Ra0.1; V: Ra0.1; W: Ra0.1; U: Ra0.1; X: Ra0.1; Y: Ra0.1 war/WAS 2.1Rz; Beth./NOTE neu/NEW		20110609
	d	1x	35252_1	B1: Bemerkung/NOTE entf./DEL.		20101110
	c	3x	35252	Hauptbemerkungen/SECTION: 0593-3-026 war/WAS 0593-3-06; 0543-0-05 war/WAS 0543-0-05; B1: Bemerkung/NOTE neu/NEW; 0539.66-0.25 war/WAS 0539.66-0.25; Ent. 1000 4. 0.04-0.06 und/AND Technische Sauberkeit/TECHNICAL CLEANLINESS neu/NEW		20101026
	b	5x	35112	15.25±0.3 war/WAS 15.25±0.2; Ø37.5-0.039/-0.003 war/WAS Ø37.5h6; IMS 1 war/WAS IMS 2; 0.1-0.05/-0.04 war/WAS 0.1-0.05; Ent.5000		20100511
	a	4x	250/4578	Sperrflaechenbehaerter 3 entfernt/ SPECIFICATION MATURITY LEVEL 3 APPROVED		20090624
	--	--	250/4588			20090513
Maessstab / SCALE M: 1:1 (--)	Bauteil CHANGE NUMBER INDEX	Aenderungs-Anlass/ CHANGE REQUEST NO.	Aenderung/ MODIFICATION	--war mitfreis CAD zulaessig; FREE updoing/when --ONLY ALLOWED BY CAD CHECK FREEZE		Datum/ DATE

Allgemeintoleranzen fuer Angaben ohne Toleranz
Form und Lage: ISO 2768 - mK
gerasteten Kanten, Radien und Winkelmasse: ISO 2768 - v
GENERAL TOLERANCES FOR: LINEAR DIMENSIONS, FORM AND POSITION: ISO 2768 - mK
CHAMFERS, RADII AND ANGULAR DIMENSIONS: ISO 2768 - v

Informationen auf dieser Zeichnung sind ohne Angabe zur Verwendung und Freigabe unverbindlich.
INFORMATION ON THIS DRAWING PROVIDED WITHOUT OBLIGATION IF USAGE AND RELEASE ARE NOT SHOWN.

Auswertung der Eurotrennschleifmessung erfolgt nach der Daten-Matrix Verfahrensanleitung
EVALUATION OF THE CHARTER MEASUREMENT IS CARRIED OUT ACCORDING TO THE DATA MATRIX METHOD (ARITHMETICAL MEAN VALUES)

Form- und Lagetoleranzen / FORM AND POSITION TOLERANCES: ISO 8015
Toleranzen / TOLERANCE ISO 8015
Oberflaechenguete / SURFACE TEXTURE EN 4287
Werkstueckkanten / BREAKS EN 13715

Werkstoff / MATERIAL: SCG_B05000_02_20MnCrS5

Ueberzogene Oberflaeche / INCL. COATED SURFACE: -
Gesamtoberflaeche / SURFACE AREA: 13731 mm²
Beschichtung / COATING: STM-FINISHED
Masse / MASS: 1.407 kg
Schleifrennen nach DC 1600 beachten / PROTECT LIN PER CGS 1600
Bemerkung / ITEM NAME: Abtriebswelle 2
OUTPUT SHAFT 2
Artikel Nr. / ITEM NO.: 2506377135
CAD-Model: 2506377135
Maturitaet / Format / MATURITY: 3 / A0
Massstab / SCALE: 1:2
Ersatz fuer / SUBSTITUTE FOR: -

	INITIALIZING DATA	CHECKED	RELEASED
Name / NAME	Agapi.Raidt	Agapi.Raidt	Agapi.Raidt
Datum / DATE	19.08.2014	19.08.2014	19.08.2014

GETRAG
Getriebe- und Zahnradfabrik Hermann Hagenmeyer GmbH & Cie KG
Ⓒ Ⓓ

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

Revision: 20140819082017, printed at 2014-12-09, 08:55:05 by Cicirelli, Giacomo