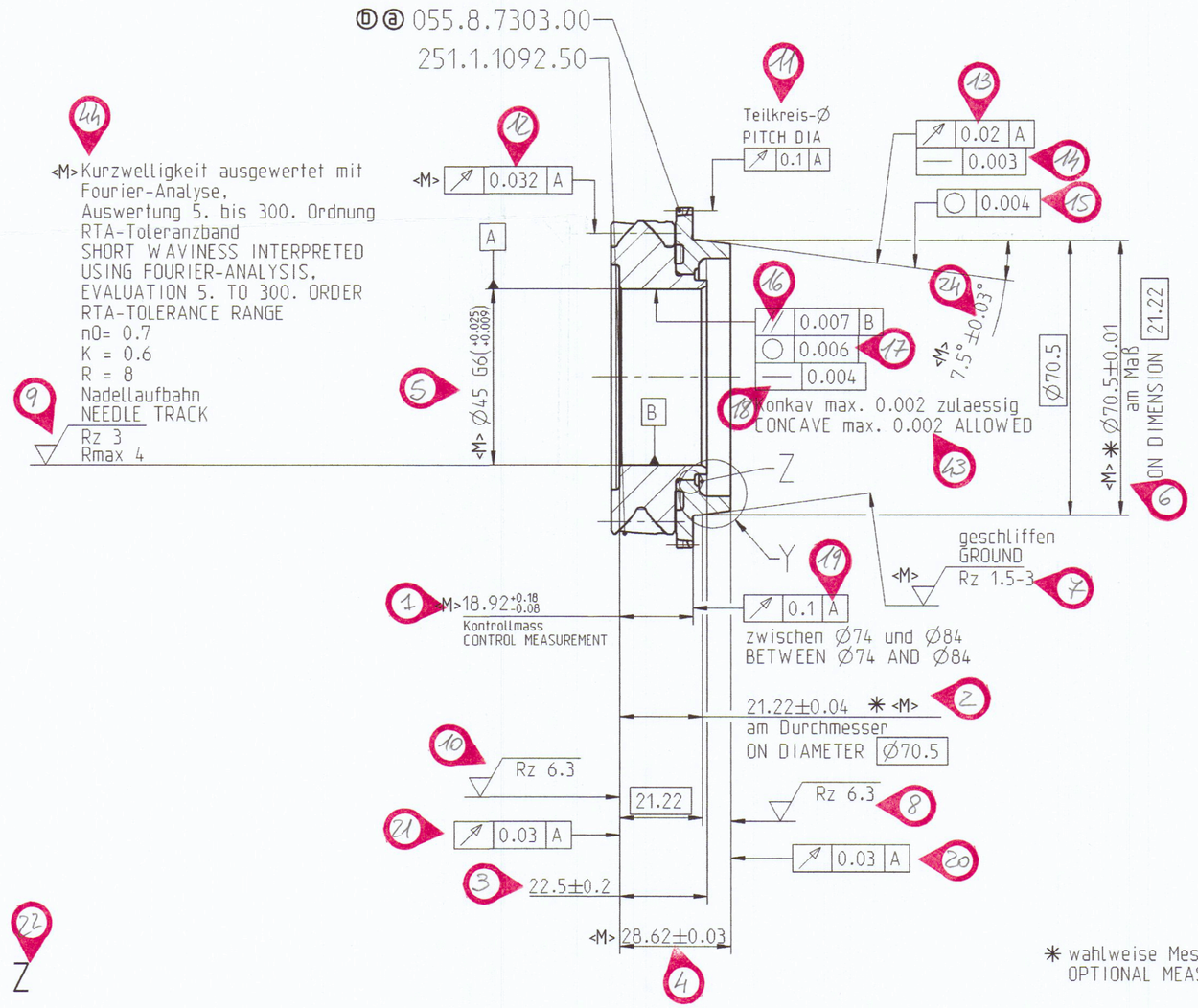
Design Release: 2017-02-28 Filippo.Russo
Function Release: 2017-02-28 Andreas.Baecker
Geardata Release: not required
Material Release: not required
SAP Release: 2017-03-06 Hartmut.Kobald
Document Status: approved

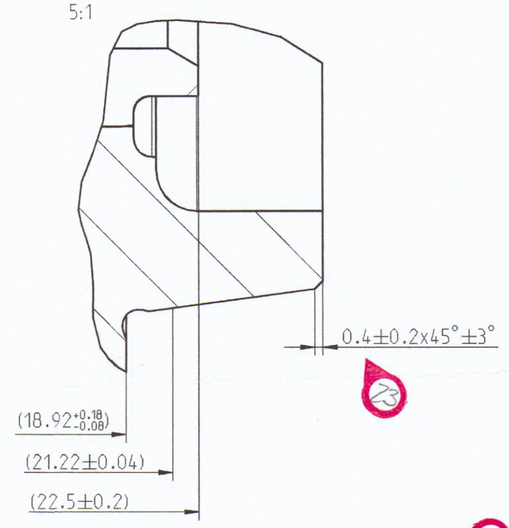
Fuer Freigabeinformation freihalten! KEEP FREE FOR RELEASE INFORMATION!

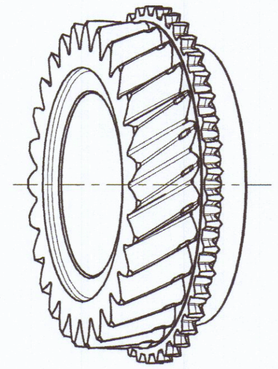


<M> Kurzwelligkeit ausgewertet mit Fourier-Analyse, Auswertung 5. bis 300. Ordnung RTA-Toleranzband
SHORT WAVINESS INTERPRETED USING FOURIER-ANALYSIS, EVALUATION 5. TO 300. ORDER RTA-TOLERANCE RANGE
n0= 0.7
K = 0.6
R = 8
Nadellaufbahn
NEEDLE TRACK
Rz 3
Rmax 4

✱ wahlweise Messung
OPTIONAL MEASUREMENT

Y
5:1





311358

Technische Sauberkeit / TECHNICAL CLEANLINESS:

Bauteiloberflaeche fuer Pruefung / SURFACE TO PROVE:
siehe Zeichnungskopf der Einzelteile /
SEE DRAWING TITLE BLOCK OF SINGLE PARTS

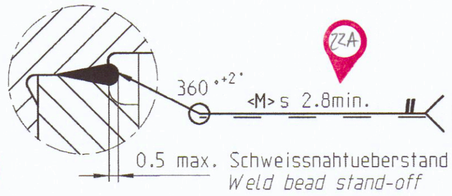
G_A=2.5mg / 1000cm²

Pruefung an Hand der Anweisung / EXAMINATION BASED ON DIRECTIVE:
ⓓ G_904340-2

Naehere Angaben zur Verzahnung
siehe Verzahnungsblatt
251.1.1092.50
FURTHER GEAR DATA SEE
DATA SHEET NUMBER
251.1.1092.50

SUPERSEDED
27/4/2017

Z
unmassstaeblich
not to scale



<M> CHECKED ACCORDING ENGINEERING SPECIFICATION S 3S7R-7M161-AA. DEVIATION FROM THIS SPECIFICATION: LONGITUDINAL MICRO CRACKS IN THE WELDING MATERIAL ARE PERMISSIBLE TO A TOTAL OF 2% AROUND THE CIRCUMFERENCE.

GCG_803001	11	<M>					
	0	<C>					
	0	PTC	b	2x	C008341MIP1	055.8.7303.00 war/WAS 055.8.7303.05; Technische Sauberkeit/TECHNICAL CLEANLINESS aktualisiert/UPDATED;	20170227
CAD Pro/Engineer			a	1x	C002439MIP2	055.8.7303.05 war/WAS 055.8.7303.00	20160315
			--	--	C002439CP1	Spezifikationsreifegrad 3 erteilt SPECIFICATION MATURITY LEVEL 3 APPROVED	20151126

Massstab / SCALE: M: 1:1 (--)

Buchst. CHANGE INDEX | Anzahl NUMBER | Aend.-Nr. CHANGE ORDER NO. | Aenderung MODIFICATION: --nur mittels CAD zulaessig; FMEA ueberpruefen-- --ONLY ALLOWED BY CAD; CHECK FMEA-- | Datum DATE

Allgemeintoleranzen fuer Laengenmasse, Form und Lage ISO 2768 - mH gebrochene Kanten, Radien und Winkelmasse ISO 2768 - v
GENERAL TOLERANCES FOR LINEAR DIMENSIONS, FORM AND POSITION ISO 2768 - mH; CHAMFERS, RADII AND ANGULAR DIMENSIONS ISO 2768 - v

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

Auswertung der Durchmessermessung erfolgt nach der Gauss-Methode (Arithmetischer Mittelwert)
EVALUATION OF THE DIAMETER MEASUREMENT IS CARRIED OUT ACCORDING TO THE GAUSS METHOD (ARITHMETICAL MEAN VALUE)

Form- und Lagetolerierung FORM AND POSITION TOLERANCES EN ISO 1101	Tolerierung TOLERANCING ISO 8015	Oberflaechenangaben SURFACE TEXTURE GN 4005	Werkstueckkanten BREAK EDGES ISO 13715

Werkstoff / MATERIAL

Halbzeug SEMI-FINISHED –

oelbenetzte Oberflaeche OIL WETTED SURFACE 0 mm²

Gesamtoberflaeche SURFACE AREA 0 mm²

Masse MASS 0.549 kg

GETRAG
Getriebe- und Zahnradfabrik Hermann Hagenmeyer GmbH & Cie KG

Schutzvermerk nach ISO 16016 beachten PROTECTION PER ISO 16016

Benennung / ITEM NAME: Schaltrad 6. Gang vst.
SPEED GEAR 6TH CPL.

Artikel-Nr./ ITEM NO.: 2511109150
CAD-Modell: 2511109150

Blatt/SHEET 1 von/OF 1 | Reifegrad MATURITY: 3 | Format SIZE: A2

Ersatz fuer SUBSTITUTE FOR –

INTRALINK DATA	CHECKED IN BY	CHECKED IN ON: dd.mm.yyyy hh:mm:ss	VERSION
Zchng / DRW:	Petra.Kaufmann	27.02.2017 12:21:52	6
MODEL:	Petra.Kaufmann	27.02.2017 12:21:52	5•