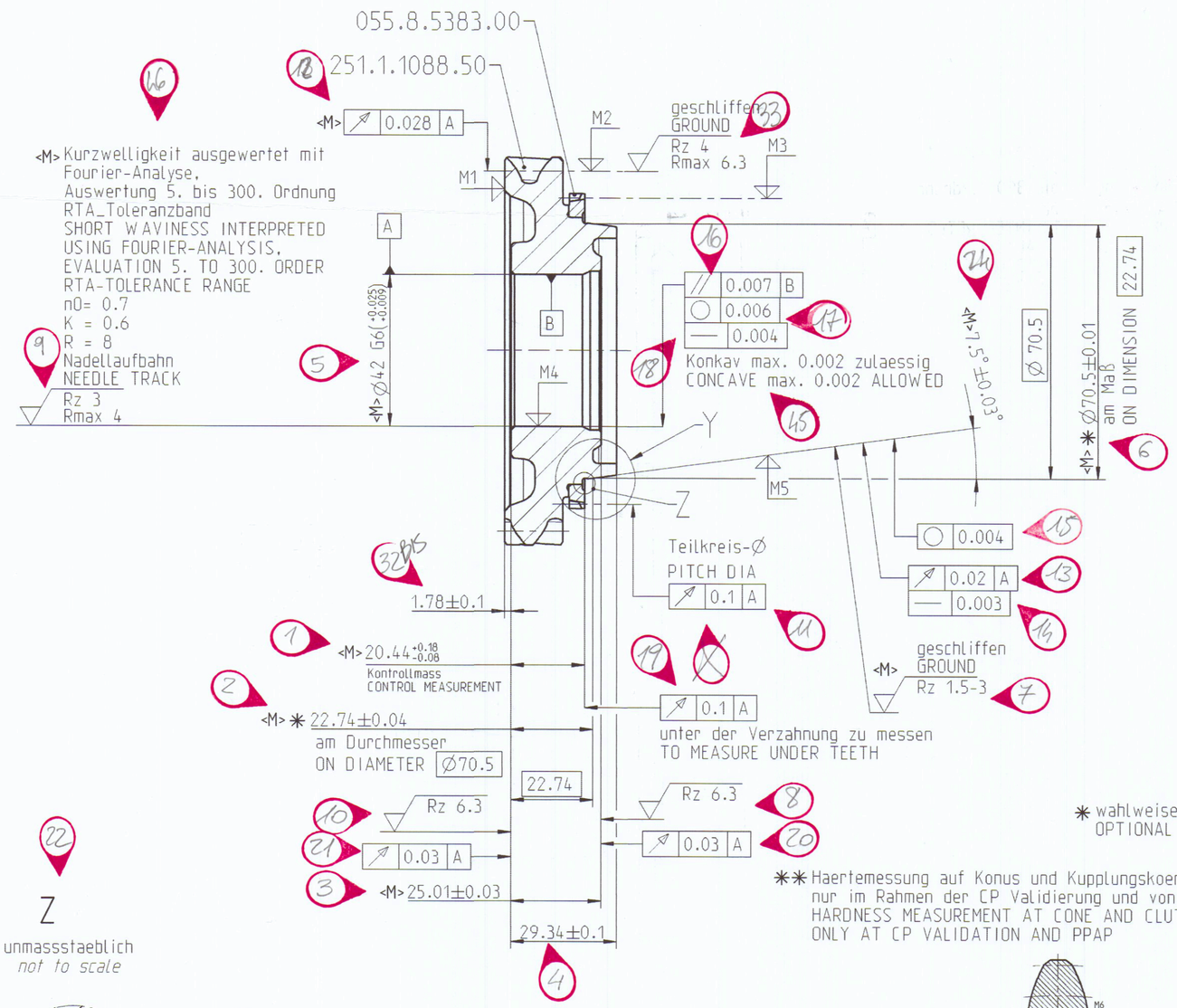
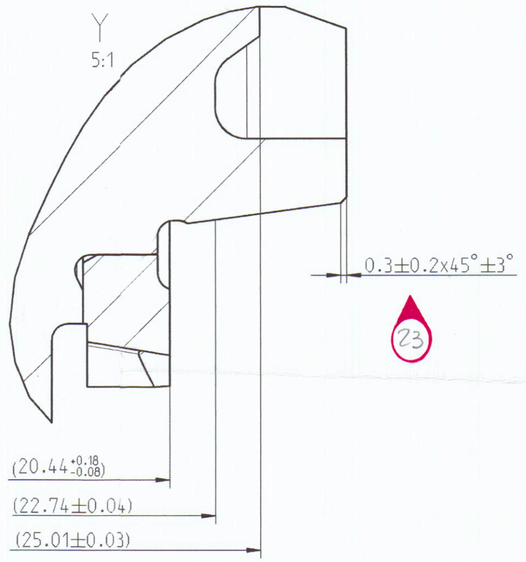
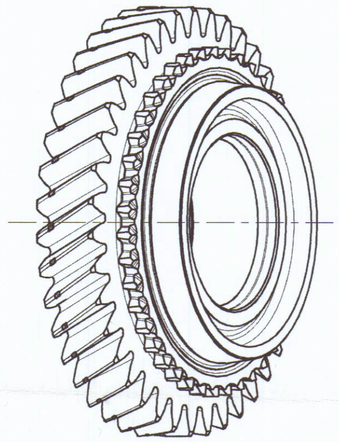
Design Release: 2015-12-10 Timo.Knoll
Function Release: 2015-12-11 Sebastian.Menges
Geardata Release: not required
Material Release: not required
SAP Release: 2015-12-15 Hartmut.Kobald
Document Status: approved

Fuer Freigabeinformation freihalten! KEEP FREE FOR RELEASE INFORMATION!

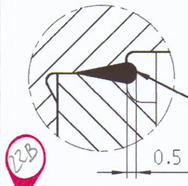






0.3±0.2x45°±3°

Z
unmassstaeblich
not to scale



360 +2°

<M> s 2.5 min

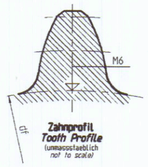
Prozess ISO 4063 - 521
wahlweise/OPTIONAL 522

0.5 max. Schweissnahtueberstand
Weld bead stand-off

<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.

* wahlweise Messung
OPTIONAL MEASUREMENT

** Haertemessung auf Konus und Kupplungskoerper-Verzahnung nur im Rahmen der CP Validierung und von PPAP
HARDNESS MEASUREMENT AT CONE AND CLUTCH RING TEETH ONLY AT CP VALIDATION AND PPAP



einsatzgehaertet und angelassen nach G_804002
CASE HARDENED AND TEMPERED TO G_804002
M1 (Oberflaechenhaerte/CASE HARDNESS) : 80.5+2.5 HRA
M2 (Zahnflanke/TOOTH FLANK) : CHD (Eht) 550 HV1=0.5+0.4
** M3 (Zahnflanke/TOOTH FLANK) : CHD (Eht) 550 HV1=0.5min.
M4 (Bohrung/BORE) : CHD (Eht) 550 HV1=0.3min.
** M5 (Konus/CONE) : CHD (Eht) 550 HV1=0.4min.
M6 (Kernhaerte/CORE HARDNESS) : 300min. HV10

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 / TEST BASED ON DIRECTIVE:
GN4340-2

Naehere Angaben zur Verzahnung
siehe Verzahnungsblatt
251.1.1088.50
FURTHER GEAR DATA SEE
DATA SHEET NUMBER
251.1.1088.50

311469

GCG 803001	11	<M>					
	0	<C>					
GN 3010	0	<M>					
	0	<C>					
	0	<A>					
CAD Pro/Engineer			--	--	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 DIAMTER 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: 0.924 kg

GETRAG
Getriebe- und Zahnradfabrik Hermann Hagenmeyer GmbH & Cie KG
Schutzvermerk nach ISO 16016 beachten PROTECTION PER ISO 16016

Benennung / ITEM NAME: Schaltrad 4. Gang vst.
SPEED GEAR 4TH. CPL.

Artikel-Nr./ ITEM NO.: 2511108750
CAD-Modell: 2511108750
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	08.12.2015 09:52:07	3
MODEL:	Petra.Kaufmann	01.12.2015 10:19:49	1.