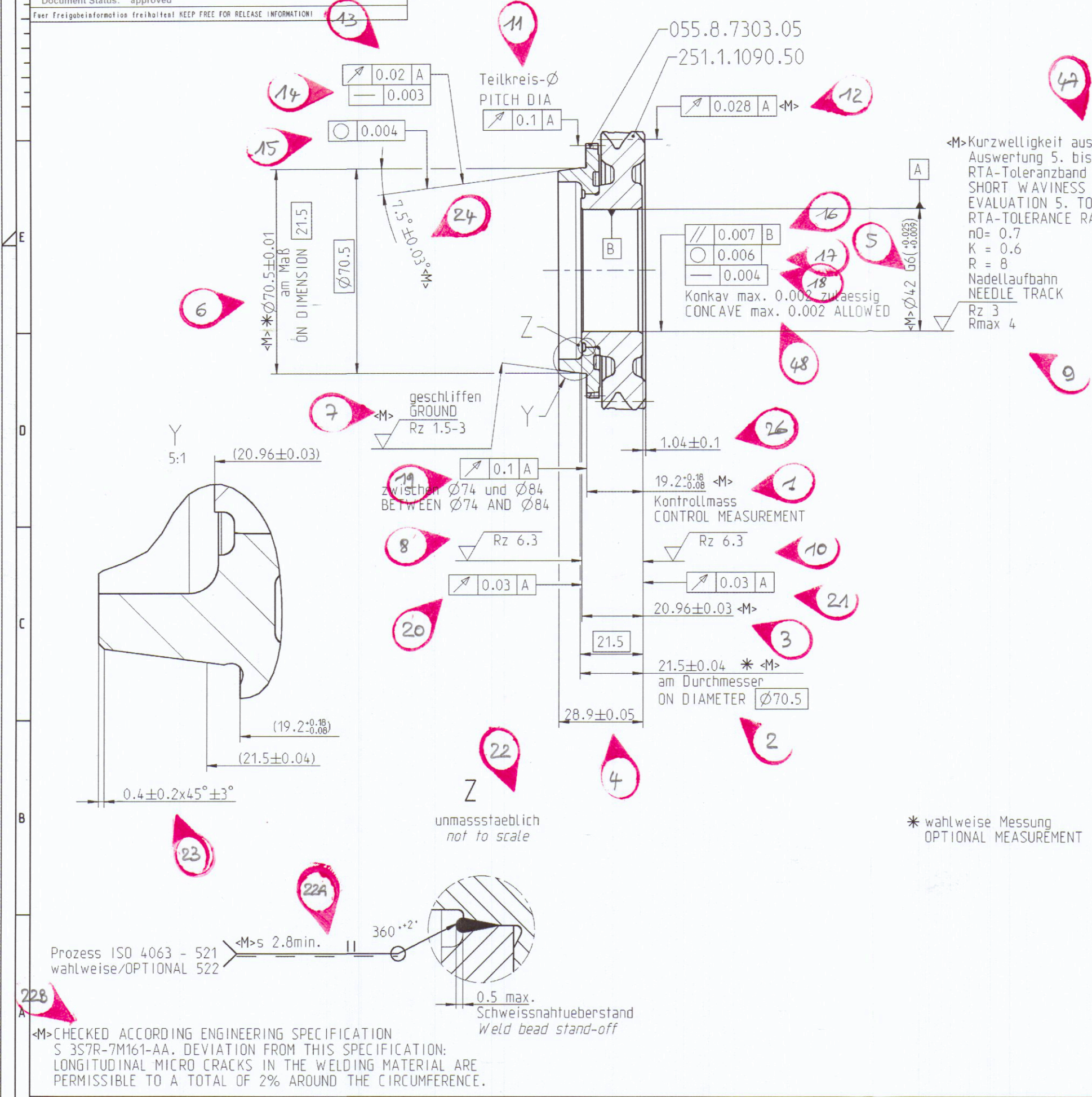
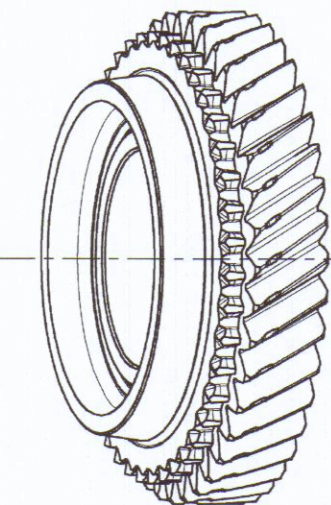


Design Release: 2017-02-28 Filippo.Russo
 Function Release: 2017-02-28 Andreas.Baecker
 Geardata Release: not required
 Material Release: not required
 SAP Release: 2017-03-06 Hartmut.Kobald
 Document Status: approved

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

Technische Sauberkeit / TECHNICAL CLEANLINESS:

Bauteiloberfläche 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
 251.1.1090.50
 FURTHER GEAR DATA SEE
 DATA SHEET NUMBER
 251.1.1090.50

* wahlweise Messung
 OPTIONAL MEASUREMENT

GCG- 803001	11	<M>							
	0	<C>							
	0	PTC							
		--	--	C00834MIP1	Spezifikationsreife Grad 3 erteilt SPECIFICATION MATURITY LEVEL 3 APPROVED				20170227
Masstab / SCALE M: 1:1 (--)			Buchst. CHANGE INDEX	Anzahl NUMBER	Aend.-Nr. CHANGE ORDER NO.	Aenderung --nur mittels CAD zulässig: FMEA ueberprüfen-- MODIFICATION --ONLY ALLOWED BY CAD; CHECK FMEA--			Datum DATE
Allgemeintoleranzen fuer Laengennasse. 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 Durchmesserermessung 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	Oberflächenangaben SURFACE TEXTURE GN 4005	Werkstueckkanten BREAK EDGES ISO 13715			
Werkstoff / MATERIAL			-						
oelbenetzte Oberfläche OIL WETTED SURFACE			Halbzeug SEMI-FINISHED			Getriebe- und Zahnradfabrik Hermann Hagenmeyer GmbH & Cie KG			
0 mm ²			Gesamtoberfläche SURFACE AREA			Masse MASS			Schutzvermerk nach ISO 16016 beachten PROTECTION PER ISO 16016
Benennung / ITEM NAME			Artikel-Nr. / ITEM NO.			Blatt/SHEET 1 von/OF 1			Reifegrad MATURITY
Schalträd 5. Gang vst. SPEED GEAR 5TH. CPL.			2511108951			3			A2
Ersatz fuer SUBSTITUTE FOR			CAD-Modell: 2511108951			Checked in On: dd.mm.yyyy hh:mm:ss			Version
			INTRALINK DATA			Checked IN BY			
			Zchnng / DRW:			Petra.Kaufmann			0
			MODEL:			Petra.Kaufmann			0+

Prozess ISO 4063 - 521
 wahlweise/OPTIONAL 522

<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.