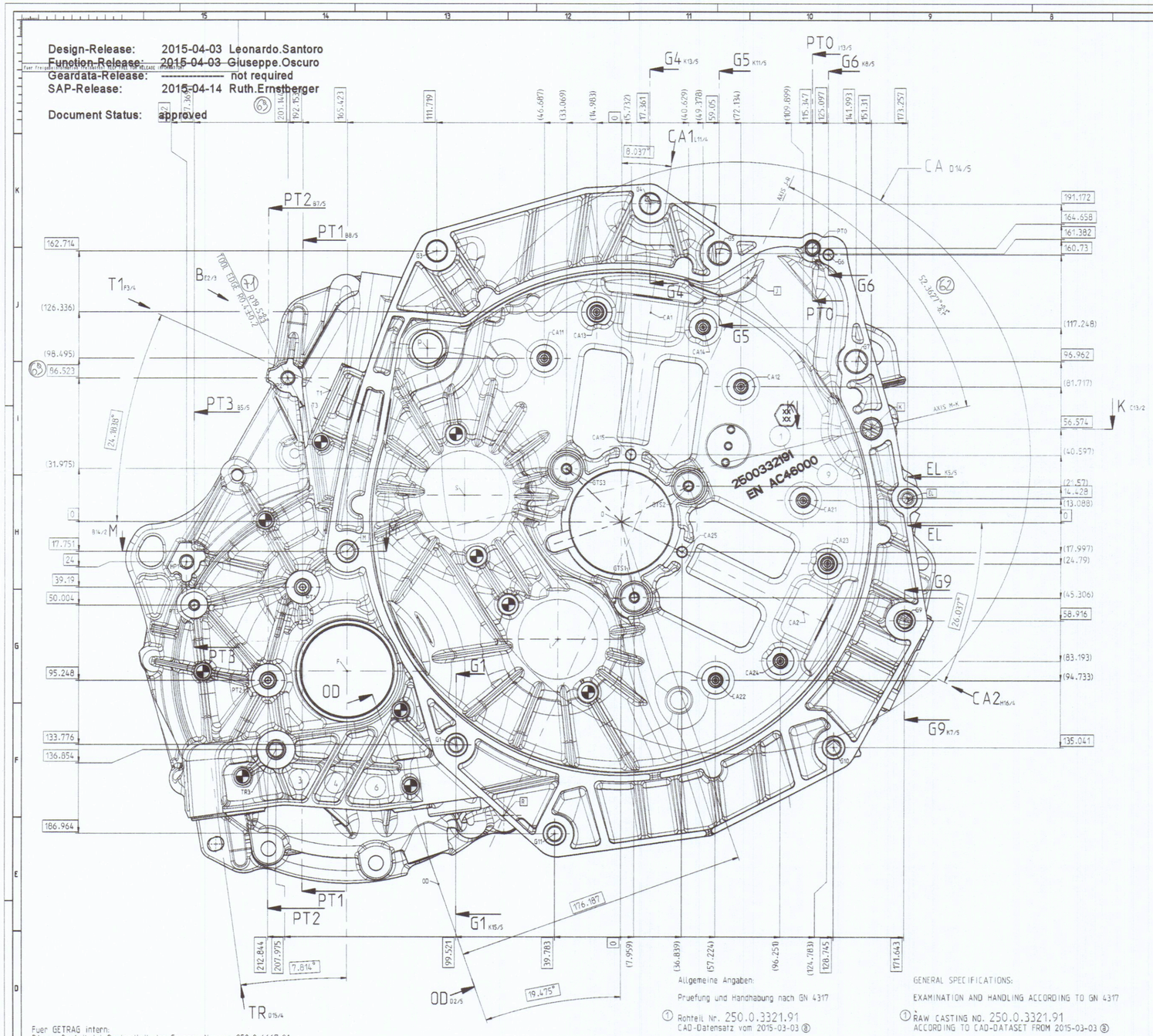
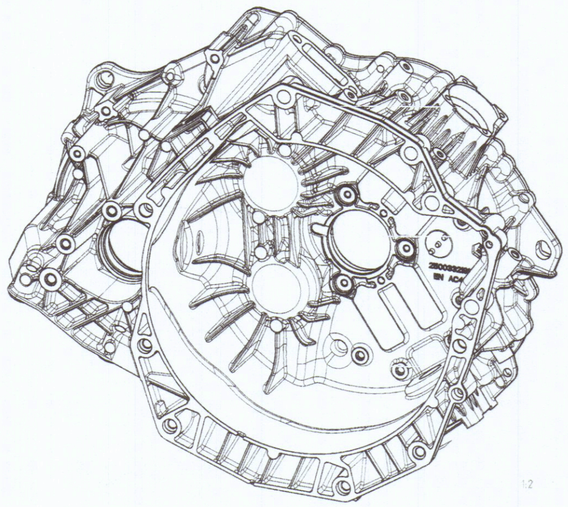
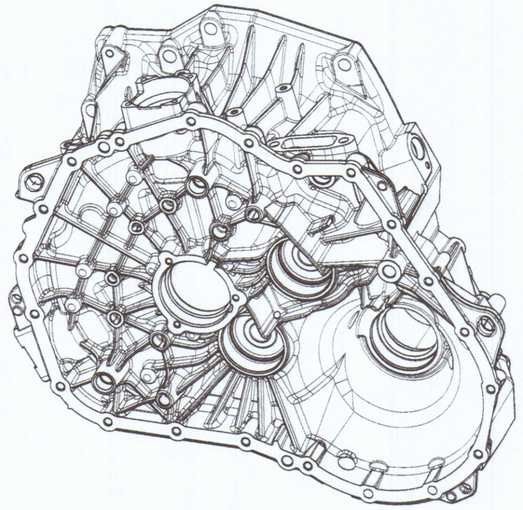
Design-Release: 2015-04-03 Leonardo.Santoro
Function-Release: 2015-04-03 Giuseppe.Oscuro
Geardata-Release: ---------- not required
SAP-Release: 2015-04-14 Ruth.Ernstberger

Document Status: approved







Fuer GETRAG intern:
Dieses Bauteil ist Bestandteil der Gruppen-Nummer 250.0.6667.01
Lieferant / GROUPE ARCHE Bearbeiter/Bari
GETRAG INTERNAL ONLY:
THIS COMPONENT IS PART OF GROUP NUMBER 250.0.6667.01
SUPPLIER / GROUPE ARCHE MANUFACTURER/BARI

Fuer die Lieferung und Kennzeichnung im Data Matrix Code
(Bauteil und/oder Verpackung) muss die Gruppen-Nr. 250.0.6667.01 verwendet werden
FOR SHIPMENT AND IDENTIFICATION WITHIN THE DATA MATRIX CODE
(COMPONENT AND/OR PACKAGING) THE GROUP NUMBER 250.0.6667.01 HAS TO BE USED

PPAP nach/ACCORDING TO: 250.0.3321.13

1 Rohteil Nummer	1 RAW CASTING NO.
2 GETRAG Warenzeichen GN 3000-A 7.5 erhaben 0.6	2 GETRAG TRADE MARK GN 3000-A 7.5 RAISED 0.6
3 Formnummer / Rahmennummer	3 FORM NO. / BOLSTER NO.
4 Herstellerzeichen	4 SUPPLIER TRADE MARK
5 Datumsstempel	5 CAST DATE
6 Indexstempel	6 INDEX
7 Kundenzeichen	7 CUSTOMER TRADE MARK
8 ~~Artikelnummer Hersteller~~	8 ~~SUPPLIER ORDER NO.~~
9 Werkstoffbezeichnung	9 MATERIAL SPECIFICATION

○ Spannpunkt / CLAMPING POINT

▶ Auflagepunkt / LOCATING POINT

24 Theoretische Masse mit Positionstoleranz
THEORETICAL DIMENSIONS WITH POSITION TOLERANCE

Druckumform Prozess nach DIN 13-50 erlaubt
SHAPING PROCESS AS PER DIN13-50 ALLOWED

Gewinde, wenn nicht anders angegeben:
Gewindeklasse: ISO 965/2 - 6H

THREADS, IF NOT DEFINED OTHERWISE:
THREADSCLASS: ISO 965/2 - 6H

M6:	Ø6.65±0.15 x 45°
M8:	Ø8.65±0.15 x 45°
M10:	Ø10.65±0.15 x 45°
M12:	Ø12.65±0.15 x 45°
M22:	Ø22.65±0.15 x 45°

Allgemeine Angaben:

Pruefung und Handhabung nach GN 4317

① Rohteil Nr. 250.0.3321.91
CAD-Datensatz vom 2015-03-03 ③

Gegossen z.B. Schriftform A5-20 DIN 30640
max. 0.8 erhaben (Plazierung: innen)
Rohteilmasse ohne Toleranzangabe nach:
DIN 1688 Bl.4 GTA 14/5
Vorgegossene Kerne ⌖ Ø0.8 CP RP1 RP1-RP2

Profilform nach CAD-Datensatz gemaess
DIN EN ISO 1101 ⌓ 1.6 CP RP1 RP1-RP2

Allgemeine Wandstaerke nach CAD-Datensatz $^{+0.5}_{-0.3}$

Unbemasste Gusskschraegen nach CAD-Datensatz ±30'
Gussschraege an Schraubenauflageflaechen 30' max.

Unbemasste Radien nach CAD-Datensatz $^{+2}$

Putzrippen nach CAD-Datensatz $0^{+1.5}$ erhaben
Festhaftender Teilungs-Grat und -Flitter
Im Innenbereich 0.5 max. ueberstehend zulaessig

◐ Auswerfermarkierungen nach CAD-Datensatz
Auswerferauge 1mm groesser zulaessig
Auf unbearbeiteten Flaechen 0 bis 0.8 vertieft
Auf bearbeiteten Flaechen 0 bis 0.5 erhaben

Porositaet siehe Zeichnung 250.0.9515.00

Differenzdruckpruefung:
Zulaessige Leckrate max 12ccm/min.
Oberhalb Oelstand Ausnahme zulaessig.
Pruefdruck: 0.8-1.2 bar

Teile mit einer Leckrate bis 50 ccm/min duerfen zum Impraegnieren.
Teile mit groesserer Leckrate sind Ausschuss.

Technische Sauberkeit nach GN 4340-1

Strahlen / Flammstrahlbeschichtung ist erlaubt

GENERAL SPECIFICATIONS:

EXAMINATION AND HANDLING ACCORDING TO GN 4317

① RAW CASTING NO. 250.0.3321.91
ACCORDING TO CAD-DATASET FROM 2015-03-03 ③

CASTED E.G. FORM A5-20 DIN 30640
MAX. 0.8 RAISED (TO BE PLACED: INSIDE)
CAST DIMENSIONS WITHOUT TOLERANCE SPECIFICATIONS PER:
DIN 1688 SHEET 4 GTA 14/5
PRE CASTED CORES ⌖ Ø0.8 CP RP1 RP1-RP2

PROFILE SHAPE ACCORDING TO CAD-DATASET IN COMPLIANCE TO
DIN EN ISO 1101 ⌓ 1.6 CP RP1 RP1-RP2

GENERAL WALL THICKNESS ACCORDING TO CAD-DATASET $^{+0.5}_{-0.3}$

UNDIMENSIONED DRAFT ANGLE ACCORDING TO CAD-DATASET ±30'
DRAFT ANGLE AT BOLT HEAD LOCATIONS 30' MAX.

UN DIMENSIONED RADII ACCORDING TO CAD-DATASET $^{+2}$

TRIM RIBS ACCORDING TO CAD-DATASET $0^{+1.5}$ RAISED
GATES AND PARTING LINE FLASH
AT INTERNAL AREA 0.5 MAX. PROTRUDING ALLOWED

◐ EJECTOR PIN ACCORDING TO CAD-DATASET
EJECTOR PIN BOSSES 1mm LARGER IS PERMISSIBLE
ON UNMACHINED SURFACES FROM FLUSH TO 0.8 RECESSED
ON MACHINED SURFACES FROM FLUSH TO 0.5 RAISED

POROSITY SEE DRAWING 250.0.9515.00

LEAK TEST BY PRESSURE DIFFERENCE:
PERMISSIBLE LEAK RATE MAX 12 ccm/min.
ABOVE OIL LEVEL EXCEPTION ACCEPTABLE
TEST PRESSURE: 0.8-1.2 bar

PART WITH A LEAK RATE TO 50 ccm/min MAY GET IMPREGNATED
PARTS WITH LARGER LEAK RATE ARE TO BE SCRAPPED

TECHNICAL CLEANLINESS ACCORDING TO GN 4340-1

SHOT BLASTING / SPARK COATING IS PERMISSIBLE

M1 (Oberflaechenhaerte): Min. 80 HB 5 / 250 / 30
M1 (SURFACE HARDNESS): MIN. 80 HB 5 / 250 / 30

Mittelwert am Teil
Min. Wert im Prozess
AVERAGE VALUE AT PART
MIN. VALUE FOR PROCESS

YIELD STRENGTH Rp0.2 140 N/mm² min.

TENSILE STRENGTH Rm 240 N/mm² min.

FRACTURE STRAIN A50 mm % >1 min.

* Werkstoffzusammensetzung COMPOSITION OF MATERIAL	
Si	8.0 - 12.0 %
Fe	0.0 - 1.3 %
Cu	1.5 - 4.0 %
Mn	0.0 - 0.55 %
Mg	0.05 - 0.55 %
Ni	0.0 - 0.55 %
Zn	0.0 - 3.0 %
Sn	0.0 - 0.3 %
Ti	0.0 - 0.25 %
Pb	0.0 - 0.35 %
Cr	0.0 - 0.15 %
Al	Rest/ BALANCE

Rueckzugsriefen
zulaessig bis Rmax 25
RETRACTION MARKS
PERMISSIBLE UNTIL Rmax 25

Rz10-Rz16
Rz 6.3
Rz 10
Rz 16
Rz 25
Rz 40
Rz 63

Renault K9K Clio
MACHINING BARI

310952

GCG 803001	0	<M>			
	0	<C>			
GN 3010	0	<H>			
	0	<L>			
"CAD für Laufzettel"	a	2x	CKOBAYI,LP-C	CAD DATASET 2015-03-03 was 2014-05-13	2015-04-03
	-	-	35928	SPECIFICATION MATURITY LEVEL F APPROVED	2014-11-26

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

Bucht / Anzahl CHANGE NUMBER INDEX | Aend.-Nr. CHANGE REQUEST NO. | Aenderungen ---nur mitrea CAD zulaessig PMFA Laufzettelnr.--- MODIFICATION ---ONLY ALLOWED BY CAD-CHECK PMFA--- | Datum DATE

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

Informationen auf dieser Zeichnung sind ohne Angaben zu Fertigstellung und Freigabe unverbindlich.
INFORMATION ON THIS DRAWING PROVIDED W/THOUT OBLIGATION OF USAGE AND RELEASE ARE NOT SHOWN.

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

Form- und Lagetoleranzen FORM AND POSITION TOLERANCES EN ISO 1101 | Oberflaechenrauheit TOLERANCING ISO 8015 | Oberflaechenangaben SURFACE TEXTURE EN 4055 | Werkstueckkanten BREAK EDGES ISO 13715

Werkstoff / MATERIAL: *

GETRAG

Halbzeug SEMI-FINISHED: -

oelbenetzte Oberflaeche OIL WETTED SURFACE: 0 mm²

Gesamtoberflaeche SURFACE AREA: 1254354 mm²

Masse MASS: 9.390 kg

Schutzvermerk nach ISO 16016 beachten
PROTECT.NR.PER ISO 16016

Benennung / ITEM NAME: Kupplungsgehaeuse
CLUTCH HOUSING

Ersatz fuer SUBSTITUTE FOR: -

Artikel-NR. / ITEM NO.: 2500332113
CAD-Modell: 2500332113

Blatt/SHEET 1 von/OF 5 | Reifegrad MATURITY: F | Format SIZE: A0

INTERNE DATA	CHECKED	15.04.2015	Gerhard Schmidt
Name / NAME	Robert Zbikop	15.04.2015	3.2.4 Ch
DATUM	Leonardo Santoro	03.04.2015	Sa.Ch

Revision: 20150403122135, printed at 2015-09-10, 09:02:15 by De Vincenzo, Nicole