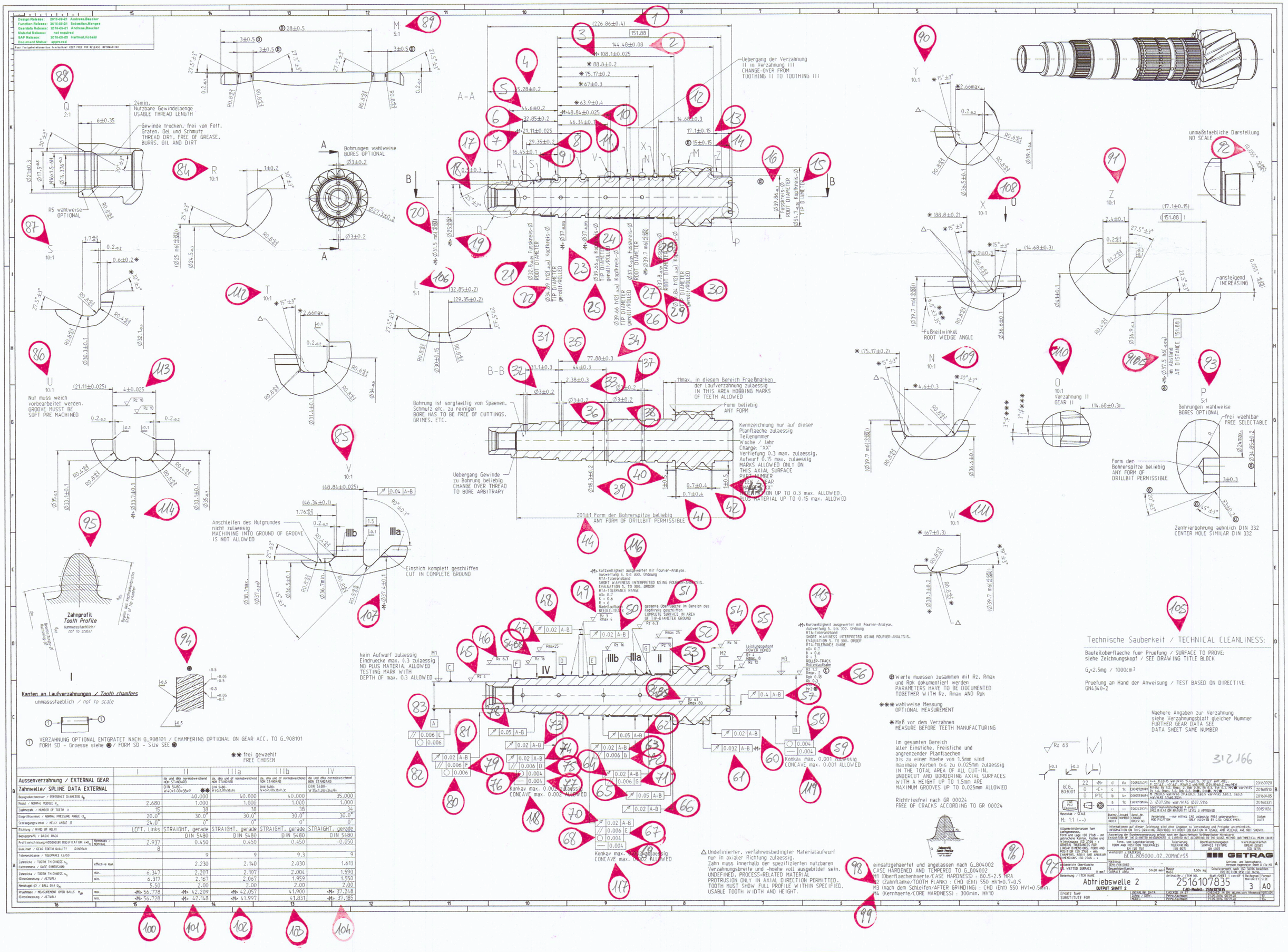
Design Release:	2016-09-21	Andreas.Boecker
Function Release:	2016-09-21	Sebastian.Menges
Geardata Release:	2016-09-21	Andreas.Boecker
Material Release:	not required	
SAP Release:	2016-09-23	Hartmut.Kobald
Document Status:	approved	

Fuer Tra:gehaeuseinnenraum freihalten! KEEP FREE FOR RELEASE INFORMATION!


A-A
B-B
M 5:1
Q 2:1
R 10:1
S 10:1
T 10:1
U 10:1
V 10:1
W 10:1
X 10:1
Y 10:1
Z 10:1
N 10:1
O 10:1 Verzahnung II GEAR II
P 5:1
24min. Nutzbare Gewindelaenge USABLE THREAD LENGTH
Gewinde trocken, frei von Fett, Graten, Oel und Schmutz THREAD DRY, FREE OF GREASE, BURRS, OIL AND DIRT
R5 wahlweise OPTIONAL
Bohrungen wahlweise BORES OPTIONAL
Uebergang der Verzahnung II in Verzahnung III CHANGE-OVER FROM TOOTHING II TO TOOTHING III
Nut muss weich vorbearbeitet werden. GROOVE MUSST BE SOFT PRE MACHINED
Bohrung ist sorgfaeltig von Spaenen, Schmutz etc. zu reinigen BORE HAS TO BE FREE OF CUTTINGS, GRIMES, ETC.
11max. in diesem Bereich Fraesmarken der Laufverzahnung zulaessig IN THIS AREA HOBBING MARKS OF TEETH ALLOWED
Form beliebig ANY FORM
Kennzeichnung nur auf dieser Planflaeche zulaessig
Teilenummer
Woche / Jahr
Charge "XX"
Vertiefung 0.3 max. zulaessig.
Aufwurf 0.15 max. zulaessig
MARKS ALLOWED ONLY ON THIS AXIAL SURFACE
PART NUMBER
WEEK / YEAR
CHARGE "XX"
DEPRESSION UP TO 0.3 max. ALLOWED.
PLUS MATERIAL UP TO 0.15 max. ALLOWED
Uebergang Gewinde zu Bohrung beliebig CHANGE OVER THREAD TO BORE ARBITRARY
201±1 Form der Bohrerspitze beliebig ANY FORM OF DRILLBIT PERMISSIBLE
Anschleifen des Nutgrundes nicht zulaessig MACHINING INTO GROUND OF GROOVE IS NOT ALLOWED
Einstich komplett geschliffen CUT IN COMPLETE GROUND
Zahnprofil Tooth Profile (unmasstaeblich/ not to scale)
Kanten an Laufverzahnungen / Tooth chamfers
unmasstaeblich / not to scale
VERZAHNUNG OPTIONAL ENTGRATET NACH G_908101 / CHAMFERING OPTIONAL ON GEAR ACC. TO G_908101
FORM SD - Groesse siehe ● / FORM SD - Size SEE ●
** frei gewaehlt FREE CHOSEN
unmaßstaebliche Darstellung NO SCALE
Fußkeilwinkel ROOT WEDGE ANGLE
ansteigend INCREASING
im Abstand AT DISTANCE
Bohrungen wahlweise BORES OPTIONAL
frei waehlbar FREE SELECTABLE
Form der Bohrerspitze beliebig ANY FORM OF DRILLBIT PERMISSIBLE
Zentrierbohrung aehnlich DIN 332 CENTER HOLE SIMILAR DIN 332
kein Aufwurf zulaessig Eindruecke max. 0.3 zulaessig NO PLUS MATERIAL ALLOWED TESTING MARK WITH DEPTH OF max. 0.3 ALLOWED
Konkav max. 0.001 zulaessig CONCAVE max. 0.001 ALLOWED
Konkav max. 0.002 zulaessig CONCAVE max. 0.002 ALLOWED
Konkav max. 0.002 zulaessig CONCAVE max. 0.002 ALLOWED
Leistungsgehont POWER HONED
ROLLER-TRACK Prueflaufbahn
Technische Sauberkeit / TECHNICAL CLEANLINESS:
Bauteiloberflaeche fuer Pruefung / SURFACE TO PROVE: siehe Zeichnungskopf / SEE DRAWING TITLE BLOCK
G_x=2.5mg / 1000cm²
Pruefung an Hand der Anweisung / TEST BASED ON DIRECTIVE: GN4340-2
Naehere Angaben zur Verzahnung siehe Verzahnungsblatt gleicher Nummer FURTHER GEAR DATA SEE DATA SHEET SAME NUMBER
⊕ Werte muessen zusammen mit Rz, Rmax und Rpk dokumentiert werden PARAMETERS HAVE TO BE DOCUMENTED TOGETHER WITH Rz, Rmax AND Rpk
*** wahlweise Messung OPTIONAL MEASUREMENT
* Maß vor dem Verzahnen MEASURE BEFORE TEETH MANUFACTURING
Im gesamten Bereich aller Einstiche, Freistiche und angrenzender Planflaechen bis zu einer Hoehe von 1.5mm sind maximale Kerben bis zu 0.025mm zulaessig IN THE TOTAL AREA OF ALL CUT-IN, UNDERCUT AND BORDERING AXIAL SURFACES WITH A HEIGHT UP TO 1.5mm ARE MAXIMUM GROOVES UP TO 0.025mm ALLOWED
Richtrissfrei nach GR 00024 FREE OF CRACKS ACCORDING TO GR 00024
△ Undefinierter, verfahrensbedingter Materialaufwurf nur in axialer Richtung zulaessig. Zahn muss innerhalb der spezifizierten nutzbaren Verzahnungsbreite und -hoehe voll ausgebildet sein. UNDEFINED, PROCESS-RELATED MATERIAL PROTRUSION ONLY IN AXIAL DIRECTION PERMITTED. TOOTH MUST SHOW FULL PROFILE WITHIN SPECIFIED, USABLE TOOTH WIDTH AND HEIGHT.
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=0.7+0.5
M3 (nach dem Schleifen/AFTER GRINDING) : CHD (Eht) 550 HV1=0.5min.
M4 (Kernhaerte/CORE HARDNESS) : 300min. HV10
312 166
GETRAG
Getriebe- und Zahnradwerk Hermann Hagenmeyer GmbH & Cie KG
Abtriebswelle 2
OUTPUT SHAFT 2
2516107835
CAD-Model: 2516107835
GCB_805000_02_20MnCr5S
Masse MASS 1,504 kg
Oberflaechenschutz nach ISO 9000 beachten PROTECTION PER ISO 9000
Ersatz fuer SUBSTITUTE FOR
Benennung / ITEM NAME
Artikel-Nr./ ITEM NO.
Blatt/SHEET 1 von/OF 3
Blattgroesse/ Format SIZE A0
Masstab / SCALE M: 1:1 (--)
Aussenverzahnung / EXTERNAL GEAR
Zahnwelle/ SPLINE DATA EXTERNAL
Bezugsdurchmesser / REFERENCE DIAMETER
Modul / NORMAL MODULE
Zaehnezahl / NUMBER OF TEETH
Eingriffswinkel / NORMAL PRESSURE ANGLE
Schraegungswinkel / HELIX ANGLE
Richtung / HAND OF HELIX
Bezugsprofil / BASIC RACK
Prueflaenge / TOOTH THICKNESS
Zahnsehne / TOOTH THICKNESS
Messkugel-Ø / BALL DIA
Messmass / MEASUREMENT OVER BALLS
Zahnflankenqualitaet / TOOTH FLANK QUALITY
Toleranzklasse / TOLERANCE CLASS
Zahnluecke / TOOTH THICKNESS
Ueberdeckung / OVERLAP
Gesamtlaenge / OVERALL LENGTH
Gesamtlaenge / OVERALL LENGTH
Gesamtlaenge / OVERALL LENGTH