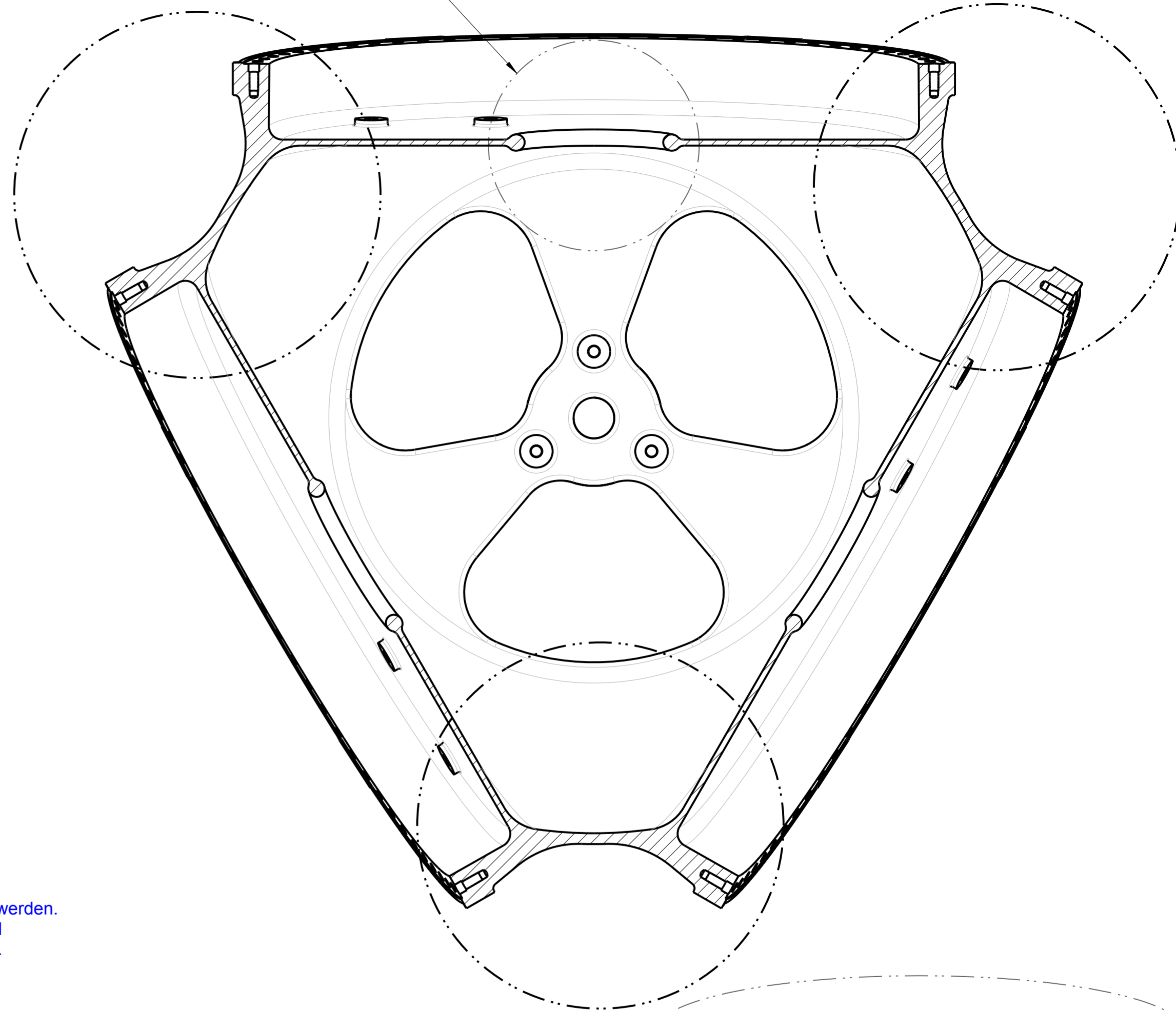
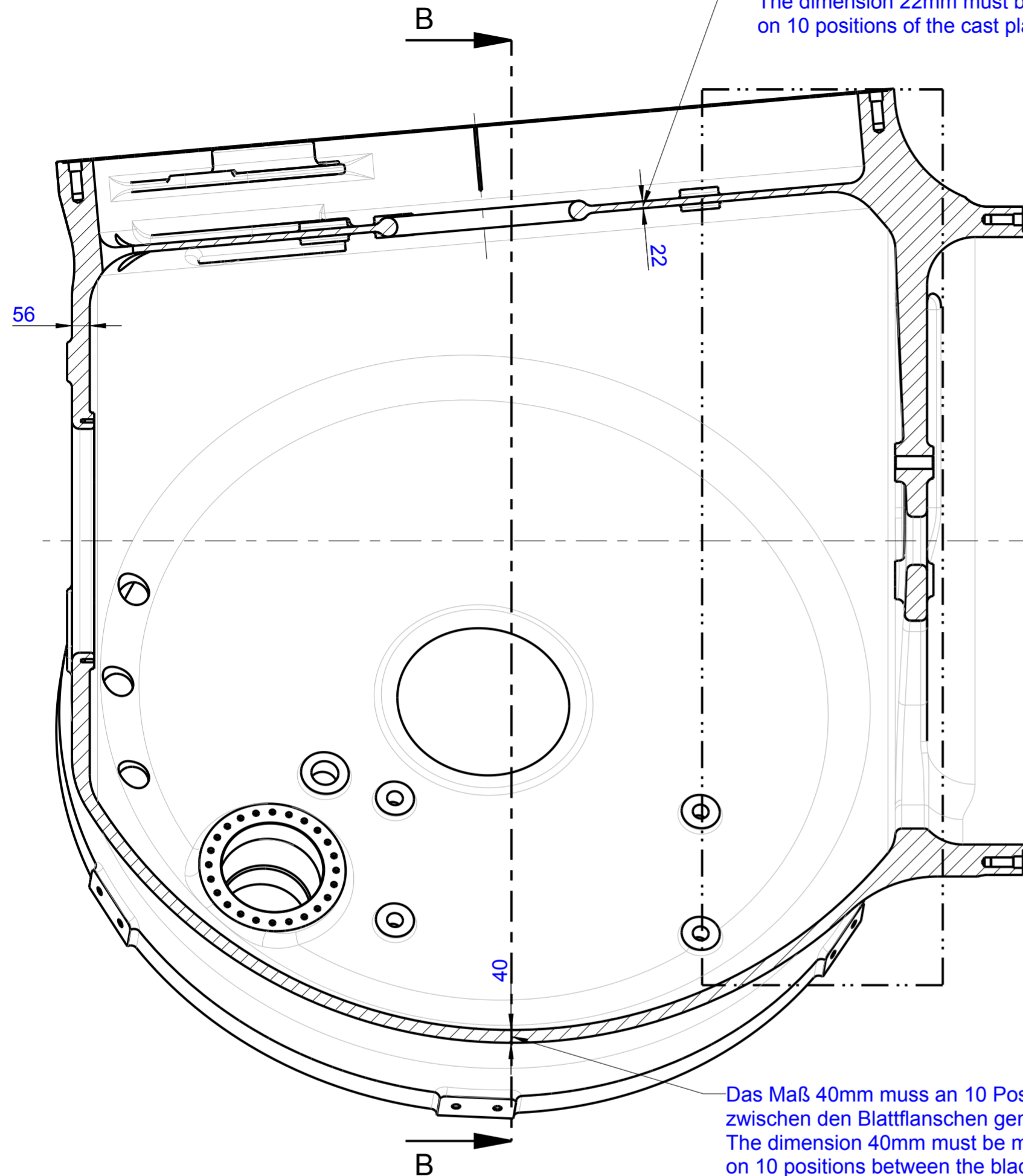


Das Maß 22mm muss an 10 Positionen der Gussplatte gemessen werden.  
The dimension 22mm must be measured on 10 positions of the cast plate.

Alle Mannlöcher 100%.  
All man holes 100%.

B-B



Das Maß 40mm muss an 10 Positionen zwischen den Blattflanschen gemessen werden.  
The dimension 40mm must be measured on 10 positions between the blade flange.

Guss-Kontrollbereiche gem. EN 12680-3 Gütestufe 2  
cast inspection areas acc. EN 12680-3 quality 2

Bearbeitungszugabe 20mm-25mm  
Alle Maßangaben beziehen sich auf das Fertigmaß  
Gütestufe 2 nach EN 12680-3  
Abnahmeprüfzeugnis EN 10204 3.1

Allowance for machining 20mm-25mm  
All dimensions are machined dimensions  
Quality grade 2 acc. EN 12680-3  
Inspection report EN 10204 3.1

Alle nicht bearbeiteten Flächen (mit Ausnahme der Flächen in DETAIL A und B) sowie alle Oberflächen Ra=12.5 sind entspr. W0102-Q06-001-SPEC-304-W2E-001 zu beschichten.

All not machined surfaces (exclusiv Area in Detail A and C) and all surfaces with Ra 12.5 coating acc. specification: W0102-Q06-001-SPEC-304-W2E-001

Reparaturschliff nur ausserhalb der markierten Zonen erlaubt.  
Reparaturschliff-Fehler müssen dem Kunden mitgeteilt werden, bevor die Auslieferung erfolgt.  
Farbgebung und Vorbehandlung der Nabe müssen nach der Farbspezifikation W0102-Q06-001-SPEC-304-W2E-001 erfolgen.  
Toleranzen nach DIN 1685-GTB-17, aber immer im Plus-Bereich (siehe Tabelle).

Repair grinding allowed outside of the marked areas.  
Repair grinding error must be reported to the customer before deliver.  
Coating and pretreatment of the hub according to Color Specification W0102-Q06-001-SPEC-304-W2E-001.  
Tolerances according to DIN 1685-GTB-17, but only in the plus range (see table).

thickness (mm)	Tolerance (mm)	
	minus	plus
0 - 6	0	3.0
6 - 10	0	5.0
10 - 18	0	5.8
18 - 30	0	6.0
30 - 50	0	6.4
50 - 80	0	6.8
80 - 120	0	7.4
120 - 180	0	8.0

a	Drawing-No. changed, Previous Drawing-No.: W0402-H05-3-DMDR-304-W2E-002-1	Schulz	1	07.04.14
	Änderungsbeschreibung revisional report	Name name	Revision review	Datum date
Gewicht/WEIGHT [kg] : 15.1 (after machining)		FORMAT: A2	Dateiname/PRO ENGINEER FILE NAME: W0402_H05_DMOD_304_RGR_002_0	
Halbzeug/PRE-PRODUCT:		Allgemeintol. DIN ISO 2768-mK	Werkstück- kanten DIN ISO 13715	Masstab/SCALE: 1:15 REVISION: 1 Werkstoff/MATERIAL: GJS-400-18U-LT DIN EN 1563
		Datum/DATE	Name	
		EDITOR	21.10.03 Grever	
		CHECK	21.10.03 Grever	
		RELEASE		
		Benennung/TITLE: W9X Nabe W90/W100 Guss-Kontrollbereiche Hub W90/W100 cast inspection		
		Zeichnungs-Nr./DRAWING-NO.: W0402-H05-000-000-003-02-DMDR-W2E		
		Blatt 1 1 Bl.		
INDEX		DESIGN CHANGE	DATE	NAME
SUBST. FOR : W0402-H05-3-DMDR-304-W2E-002-1		SUBST. FOR :		

Als Betriebsgeheimnis anvertraut.  
All rights reserved. PROPRIETARY DATA. COMPANY CONFIDENTIAL.