

Der deutsche Text ist maßgebend für die Angaben in diesem Dokument !
The reproduction, distribution and utilization of this document as well as the communication of its contents to others without express authorization is prohibited. Offenders will be held liable for the payment of damages. All rights reserved in the event of the grant of a patent, utility model or design registration.

The reproduction, distribution and utilization of this document as well as the communication of its contents to others without express authorization is prohibited. Offenders will be held liable for the payment of damages. All rights reserved in the event of the grant of a patent, utility model or design registration.

KENDRION GmbH
[Schutzvermerk ISO 16016 beachten*]
*protective note acc. to ISO 16016 to be observed

Weitergabe sowie Verdrückung dieses Dokuments, Vervielfältigung und Mitteilung seines Inhalts sind verboten, soweit nicht ausdrücklich gestattet. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadenersatz. Alle Rechte für den Fall der Patent-, Gebrauchsmuster- oder Designeintragung vorbehalten.

Frei von Schlagstellen und Rissen without battered and cracks

- Pruefmasse
Maschinenfähigkeit nachgewiesen
Cmk ≥1.67; 50 Stueck
- inspection characteristics
machine capability verified
Cmk ≥1.67; 50 parts

***Beachten:** Vor der Oberflaechenbeschichtung DIN 50979-Fe//ZnNi8//Cn//T0 - M29x1-6e
***Attention:** Before the coating DIN 50979-Fe//ZnNi8//Cn//T0 M29x1-6e
****Beachten:** Vor der Oberflaechenbeschichtung DIN 50979-Fe//ZnNi8//Cn//T0 - M21x0.75-6F
****Attention:** Before the coating DIN 50979-Fe//ZnNi8//Cn//T0 - M21x0.75-6F

Werkstueckkanten
WORK PIECE EDGES
DIN ISO 13715

BMW GS90010-1/ZNNI S18
(DIN 50979-Fe//ZnNi8/Cn//T0)
Beschichtungdicke von 8 bis 16 µm
Coating thickness from 8 to 16 µm

Oberflaeche=60.7 cm²
Surface=60.7 cm²

*** Werkstoff**
Koerzitivfeldstaerke Hcs≤2,5A/cm
mit Waermebehandlung unter Schutzgas
oder Vakuum fertiggeglueht min. 700°C;
Haltezeit min. 1,5h; Abkuehlung bis ≤500°C
mit 50+/-5K/h danach beliebig

***Material**
Coercitivity field strength Hcs≤2,5A/cm
with heat treatment in protection gas or vacuum
Finishing annealing min. 700°C; holding time min. 1,5hod;
Cooling to ≤ 500°C at (±50±)K/h, then arbitrary

A2	7x	Adding of the information from the drawing for machining, remove of versions	14.09.21	RFK/MKY
A1	1x	Adding surface perpendicularity	08.02.21	RFK/MKY
Index Rev./lev.	Anz. Qty	Aenderung / Revision	Datum Date	Name

Kennzeichnung / Marking		I # #		Definition = "Besondere Merkmale" nach Richtlinie / "Special characteristics" acc. to guideline: A VS RD GL 0001-V3.0	
Projektionsmethode PROJECTION ISO 128 1 (E)		Teile-Klasse PART-CLASS B		Allgemeintoleranz / GENERAL TOLERANCE ISO 2768-mK	Nennmassbereich / NOMINAL SIZE RANGE 0.2 ... 0.5 mm Laengennmasse LENGTH DIMENSION ± 0.05 mm Radien, Fasen RADI, CHAMFERS ± 0.1 mm
				Geometrische Produktspezifikation GEOMETRICAL PRODUCT SPECIFICATIONS Size ISO 14405	Werkstoff, Ausgangsteil / MATERIAL, INITIAL PART 11SMn30+C
				Tolerierung / TOLERATION ISO 8015	1.0715
				Datum / DATE 28.01.2019	Name / NAME Boril
				Gepr. CHECK	Fertik/ Kopeccky
				CAD SolidWorks	KENDRION
					Zeichnungsnummer / DRAWING NO. P180116-012000
					Status / STATUS Vorserie
					Format / SIZE A2 Blatt / PAGE 1 von / OF 1
Index REV.I.	Anz. Qty.	Aenderung REV. DESC.	Datum DATE	Name NAME	Ers. f. / REPL. Massstab / SCALE 2:1