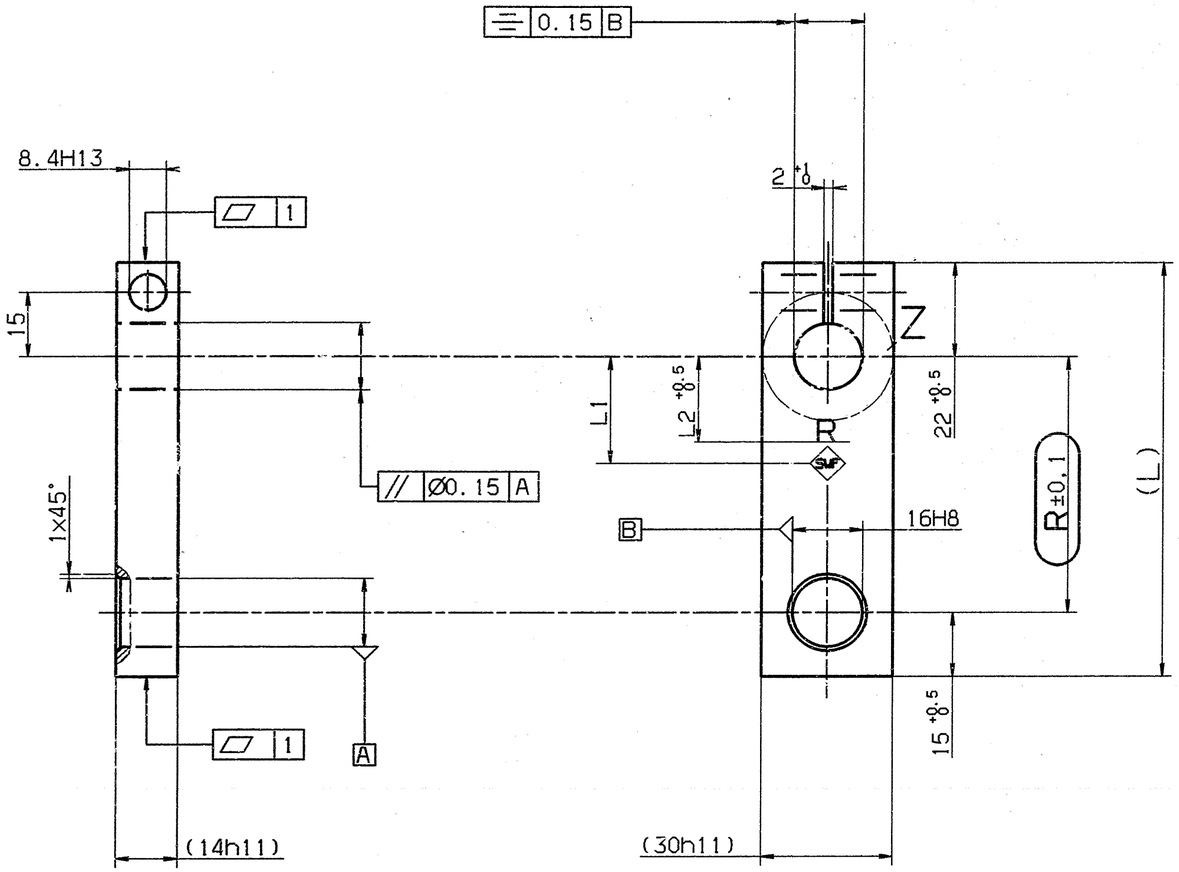
Bemusterung und Freigabe nach SWF 20.100 u. SWF 47.014

Sampling and Release to SWF 20.100 and SWF 47.014

Aen.-Nr. *Rev. no.*	Feld *Zone*	Art der Aenderung	*Revision*	Tag *Date*	Name *Name*	M *M*
110011		neu eingefuehrt	*INTRODUCED*	31.07.90	JOHANNES	
112740	B6/7	BEI 186.318 GEWICHT "260g" ZUGEFUEGT	*ON 186.318 WEIGHT "260g" ADDED.*			
	D7	MASS Ø0.15 WAR 0.15.	*DIM. Ø0.15 WAS 0.15.*			
	C4/5	WERKST. WAR ST08680 = UST 37 K DIN	*MATERIAL WAS ST08680 = UST 37 K DIN*			
		1552RM 450-600 N/mm2.	*1652RM 450-600 N/mm2.*			
	C1/2	OBERFL. WAR 5064=GAL ZN 15 FC GE	*SURFACE WAS 5064=GAL ZN 15 FC GE*			
		SWF 52.001	*SWF 52.001*			
	D5/6	MASS 16H8 WAR 16F10	*DIM. 16H8 WAS 16F10*	06.08.92	JOHANNES	

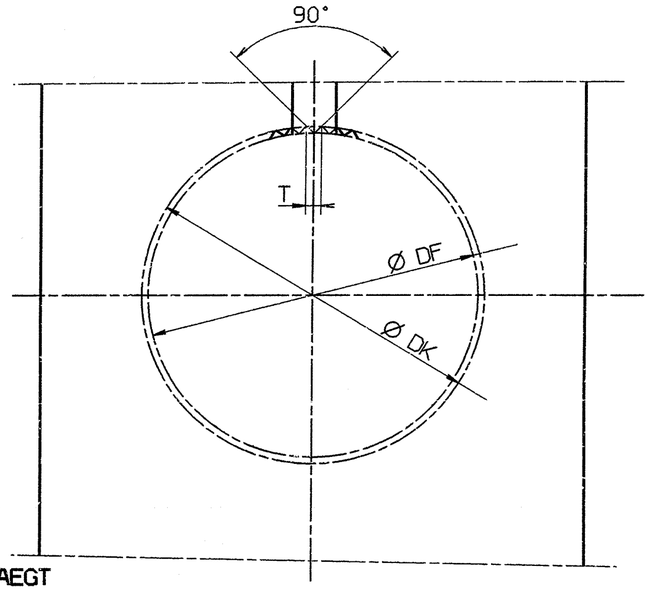


ARRETIERUNGSVERZAHNUNG
GEARTOOTH DATA

ZAEHNEZAHL *NO OF TEETH*	Z	=70
KOPFKREIS *TIP CIRCLE*	ØDK	=15.2+0.1
FUSSKREIS *ROOT CIRCLE*	ØDF	=15.8+0.1
TEILUNG *PITSCH*	T	=0.689

STELLUNG DER ZAEHNE ZUR MITTELLINIE BEACHTEN
OBSERVE ANGULAR RELATIONSHIP OF TEETH TO CENTRE LINE

Einzelheit Z
DETAIL
5:1



MASSE VOR OBERFLAECHENBEHANDLUNG
DIMENSIONS INDICADET ARE BEFORE SURFACE

SWF-ZEICHEN A8 SWF 05.115
MASS "R" IN A4-16 DIN 30640 EINGEPRAEGT
SWF SYMBOL A8 SWF 05.115 DIMENSION "R" IN A4-16 DIN 30640 IMPRESSED

FUSSKREIS "DF"MIT R 0,08-R 0,1
ROOT CIRCLE "DF"WITH 0,08-R 0,1

BEI VERMERK "SIEHE EINZELZEICHNUNG" IST DIESE ALLEIN MASSGEBEND
WITH REMARK "SEE COMPONENT DRAWING" IS THIS VALID

OBERFLAECHE *SURFACE FINISH*
5044 =GAL ZN 12 FC GE SWF 52.001

FUNKTIONSWICHTIGE MERKMALE
CRITICAL FUNCTIONAL CHARACTERISTICS

WERKSTOFF: ST08650 = UST37 K DIN 1652
MATERIAL:

SACH-NR. *PART-NO*	R ±0,1	(L)	L1	L2 ±0.5	GEWICHT *WEIGHT* g	WERK-STOFF NR. *MATERIAL SPC.NO*	OBERFL.-SCHLUESSEL *SURFACE FIN. NO.*	ERSATZ FUER *SUB. FOR*	NEUE INF.-/AEND.-NR. *INTR.-/REV.-NO.*	BEMERKUNGEN *REMARKS*
186.318	60	97	25	20	260	ST08650	5044	1E 0832 A 093	110011	
188.672	57.5	94.5	25	20		ST08650	5044	188.672V.11.08.86	112740	
189.180	56.0	93	25	20		ST08650	5044	189.180V.31.01.86	112740	
189.212	37.6	74.5	20	15		ST08650	5044	189.212V.16.12.85	112740	
190.739	57.5	—						—	4/55/82V.14.9.82	S.EINZELZ./*S. COMP. DRAWING*
183.306	61.5	98.5	25	20	310	ST08650	5044	—	115604	
183.584	40.0	77.0	20	15		ST08650	5044	1E 6098 C 092	115625	

Passmasse *Fit*	8.40H 13	14.00h 11	16.00H 8	30.00h 11		
Abmasse *Tolerance (in µ)*	220 / 0	0 / -110	27 / 0	0 / -130		

Nicht tol. Masse	*Nom. dim.*	...6	>6...30	>30...120	>120...400	>400...1000
Zul. Abw.	*Gen. tolerances* ±	0.2	0.3	0.5		
Nennmass (kurzer Schenkel)	*Ref. side*		...10	>10...50	>50...100	>100
Nicht tol. Winkel zul. Abw.	*Gen. angle tolerance* ±		1°			

Ofl.-Nr. nach SWF 00.051 = S. TAB.
surface finish to SWF 00.051

Ofl.-Beschaffenheit nach DIN ISO 1302 *Surface texture to DIN ISO 1302*

Kanten n. DIN 6784 *Edges to DIN 6784*

Halbzeug *Stock matl.* FL 30x14 DIN 174

Kunden-Zeich. Nr *Client ref no.*

Werkstoff-Qual.-Nr n. = S. TAB.
Material spec. no to

Alle Masse in mm *All dimensions in mm*

Massstab *Scale* 1:1

Symbol nach SWF 05.135 / *Symbol to SWF 05.135*

	Tag *Date*	Name *Name*
Bearb. *Drawn*	17.01.90	BROSE
Gepr. *Checked*		EDELE
Norm. *Stds. appd.*	07.08.90	THOMAS

Kurz-Benennung *Title*
HEBEL KLEMM
LEVER CLAMP (Ø16)

Art-Nr *Cat.* 2302

UA | Zeichnungs-Nr *Drawing no.* SWF 31.078 | Blatt *Sheet* 1 | von *of* 1 | Format D

SWF AUTO-ELECTRIC GMBH
D-7120 BIETIGHEIM-BISSINGEN

Ein Unternehmen der TRW AUTOMOTIVE

Ers. f. *Sub. for*
Ers. d. *Sub. by*

Schutzvermerk nach DIN 34 beachten. copyright reserved