

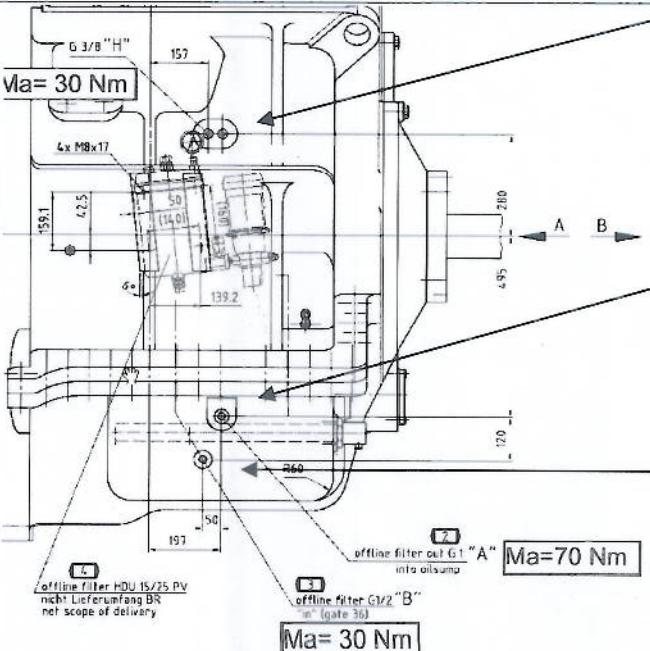


Checkliste GPV 442 S Montage bis Versand

SAP – DIS
FRM/10188910/001/AP
Seite 1 von 12

Die Checkliste ist ein archivierungspflichtiges Dokument, daher bitte sorgfältig behandeln!
Getriebe ohne vollständig ausgefüllte Checkliste dürfen nicht ausgeliefert werden!

Kunden-Auftrag		Fertigungs-Auftrag	1500153268
Serialnummer	72802193689	Materialnummer	R916015274+R916014618

Hauptmontage	Montage					Erledigt durch (Unterschrift pro Schicht)
	Messen und Prüfen					
	Verzahnungskontrolle (Rost, Beschädigung, Entgratung Zahnenden, Kantenbruch Zahnkopf)					
	Abtriebswelle					H.O.
	Stirnrad II					H.O.
	Welle					H.O.
	Stirnrad I und Hohlwelle Innenverzahnung					H.O.
	Abtriebsstufen mit richtiger Übersetzung montiert					
	Getriebe		Stirnrad II	Abtriebswelle	Übersetzung	Kennzeichnung Abtriebswelle
	GPV 442 S 50Hz	R916015274 R916014618	R916573204	R916573203	i = 113	5
	Montageeinstellmaß Kegelrollenlager Abtriebswelle über PC errechnet und Liste beigelegt					
	Typschild und eingeschlagene Serial - Nr. entspricht SAP-Montageauftrag					
	Dokument für Erstellung des Lagertypenschildes an Vorarbeiter übergeben					
	Alle Schrauben/Muttern, auf angegebenes Drehmoment angezogen bzw. mit vorgeschriebener Vorspannkraft montiert, mit Strich gekennzeichnet (Gehäusehälften)					
						
Laut Bild nur den linken Verschlußstopfen (1st G 1/2") laut Skizze mit 30 Nm gezogen					H.O.	
Verschlußstopfen G 1" laut Skizze mit 70 Nm angezogen					H.O.	
Verschlußstopfen G 1/2" laut Skizze mit 30 Nm angezogen					H.O.	



Checkliste GPV 442 S Montage bis Versand

SAP – DIS
FRM/10188910/001/AP
Seite 2 von 12

Die Checkliste ist ein archivierungspflichtiges Dokument, daher bitte sorgfältig behandeln!
Getriebe ohne vollständig ausgefüllte Checkliste dürfen nicht ausgeliefert werden!

Kunden-Auftrag		Fertigungs-Auftrag	1500153268
Serialnummer	72802193689	Materialnummer	R916015274+R916014618

Montage					Erledigt durch (Unterschrift pro Schicht)
Teilekennzeichnung					
Stückliste Nr.	Bauteil	Material-Nr.	Kennzeichnung nach VA 20120 (ohne Material Nummer, Lager nach Vorlage)		
E2	Gehäuse	R916632488	NMB - 2650		H.O.
Abtriebsstufe	E21	Abtriebswelle	R916573203	1500148937-2 Q-30 <input type="checkbox"/>	H.O.
	E59	Kegelrollenlager	R916562381	NŠK - AD - 60	H.O.
	E58	Zylinderrollenlager	R916011902	FAG - 8203 - N 159	H.O.
Stirnrad Stufe I	E7	Stirnrad I	R916569989	1500152439-1 Q-30 <input type="checkbox"/>	H.O.
	E13	Hohlwelle	R916634645	1510015	H.O.
	E54	Kegelrollenlager	R916569379	NŠK - AG - 54	H.O.
	E53	Zylinderrollenlager	R916572343	FAG - ŠN 0012	H.O.
Stirnrad Stufe II	E9	Stirnrad II	R916573204	1500150328-2 Q-30 <input type="checkbox"/>	H.O.
	E20	Welle	R916569816	1500150195-1 Q-30 <input type="checkbox"/>	H.O.
	E57	Kegelrollenlager	R916569380	NŠK - AD - 8	H.O.
	E56	Zylinderrollenlager	R916411001	FAG - 205 N	H.O.
Prüfen					
Verzahnungskontrolle (Rost, Beschädigung, Entgratung Zahnenden, Kantenbruch Zahnkopf)					
Planetenräder					H.O.
Sonnenradwelle					H.O.
Zahnspiel Ritzel Stufe II / Stirnrad I	Soll	0,20-0,46 <input type="checkbox"/>	Ist	0.30	H.O.
	Q30	0,20-0,60 <input type="checkbox"/>		Q-30-	
Zahnspiel Welle / Stirnrad II	Soll	0,15-0,38 <input type="checkbox"/>	Ist	0.22	H.O.
	Q30	0,15-0,49 <input type="checkbox"/>		Q-30-	
Tragbildprüfung durchgeführt und in Tragbilddokumentation (siehe Seite 4) eingetragen					H.O.
Alle Schrauben/Muttern, auf angegebenes Drehmoment angezogen bzw. mit vorgeschriebener Vorspannkraft montiert, mit Strich gekennzeichnet (Gehäuse / Hohlrad)					
Richtige Checkliste Vormontage Planetensteg vorhanden (siehe Seite 3)					H.O.
Alle Gehäusebohrungen, HSS, IMS mit Gleitmo 805 einstreichen					H.O.



Checkliste GPV 442 S Montage bis Versand

SAP – DIS
FRM/10188910/001/AP
Seite 3 von 12

Die Checkliste ist ein archivierungspflichtiges Dokument, daher bitte sorgfältig behandeln!
Getriebe ohne vollständig ausgefüllte Checkliste dürfen nicht ausgeliefert werden!

Kunden-Auftrag		Fertigungs-Auftrag	1500153268
Serialnummer	72802193689	Materialnummer	R916015274+R916014618

Teilekennzeichnung				
Stückliste Nr.	Bauteil		Kennzeichnung nach VA 20120 (ohne Material Nummer, Lager)	
E6	Sonnenradwelle	R916014933	1500152194-2 Q-30 <input type="checkbox"/>	H.O.
B3 E1	Baugruppe Lagerdeckel Lagerdeckel	R916633098 R916633099	Rile 650	
E4	Hohlrad	R916014932	1500152249-1 Q-30 <input type="checkbox"/>	
E3	Planetensteg	R916014273	Rile 493	
E25	Rohr (Durchführungsrohr)	R916569813	134875-005	
E55	Rillenkugellager	R916310199	FAG N094-0438	
E903 E904 E905	Verschlußschrb.-G3/4 Muffe G3/4 Verschr. 12-8HMK4S Bauteile montiert	R916444205 R916438114 R913009012	Die Bauteile Pos. E903;E904,E905 sind zu montieren !!!	
Alle Schrauben/Muttern auf angegebenes Drehmoment angezogen bzw. mit vorgeschriebener Vorspannkraft montiert und mit "Strich" gekennzeichnet (Lagergehäuse/Hohlrad)				
Bezeichnungsangaben der Sechskantmuttern sichtbar montiert				
Rundlaufprüfung der Abtriebswelle		Soll max. = 0,06 mm	Ist= 0,01 mm	H.O.
Rundlaufprüfung der Hohlwelle (Planetensteg)		Soll max. = 0,16 mm	Ist= 0,02 mm	
Elektrische Prüfung (Heizpatronen, Schwimmerschalter) durchgeführt				



Checkliste GPV 442 S Montage bis Versand

SAP – DIS
FRM/10188910/001/AP
Seite 4 von 12

Die Checkliste ist ein archivierungspflichtiges Dokument, daher bitte sorgfältig behandeln!
Getriebe ohne vollständig ausgefüllte Checkliste dürfen nicht ausgeliefert werden!

Kunden-Auftrag		Fertigungs-Auftrag	1500153268
Serialnummer	72802193689	Materialnummer	R916015274+R916014618

GPV 442	50 Hz: <input checked="" type="checkbox"/>	60 Hz: <input type="checkbox"/>		
Abtriebsstufe Abdruck auf Lastflanke der Ritzelwelle: Soll-Tragbild („Blaubild“) ohne Last				
Kopf 		Typ A <input checked="" type="checkbox"/>	Bemerkungen	
Kopf 		Typ B <input type="checkbox"/>	Ist – Tragbild Abweichungsklasse zum Idealtragbild Werte bitte eintragen	
Tragbild sind keine strich-, fleckenförmigen oder sonstigen unklare Bereiche vorhanden:		Wenn Tragbilder vom Typ B vorliegen, ist die Freigabe durch ENW/PRM erforderlich:		
Datum / Unterschrift Monteur 28.11.17 H. Ostrowski		Datum / Unterschrift ENW / PRM		



Checkliste GPV 442 S Montage bis Versand

SAP – DIS
FRM/10188910/001/AP
Seite 5 von 12

Die Checkliste ist ein archivierungspflichtiges Dokument, daher bitte sorgfältig behandeln!
Getriebe ohne vollständig ausgefüllte Checkliste dürfen nicht ausgeliefert werden!

Kunden-Auftrag		Fertigungs-Auftrag	1500153268
Serialnummer	72802193689	Materialnummer	R916015274+R916014618

Stirnradstufe 1 Abdruck auf Lastflanke der Ritzelwelle:			
Soll-Tragbild („Blaubild“) ohne Last			Ist – Tragbild Abweichungsklasse zum Idealtragbild
		Typ A <input checked="" type="checkbox"/>	Bemerkungen
		Typ B <input type="checkbox"/>	Ist – Tragbild Abweichungsklasse zum Idealtragbild Werte bitte eintragen
Tragbild sind keine strich-, fleckenförmigen oder sonstigen unklare Bereiche vorhanden:		Wenn Tragbilder vom Typ B vorliegen, ist die Freigabe durch ENW/PRM erforderlich:	
Datum / Unterschrift Monteur 28.11.17. H. Ostrowski		Datum / Unterschrift ENW / PRM	



Checkliste GPV 442 S Montage bis Versand

SAP – DIS
FRM/10188910/001/AP
Seite 6 von 12

Die Checkliste ist ein archivierungspflichtiges Dokument, daher bitte sorgfältig behandeln!
Getriebe ohne vollständig ausgefüllte Checkliste dürfen nicht ausgeliefert werden!

Kunden-Auftrag		Fertigungs-Auftrag	1500153268
Serialnummer	72802193689	Materialnummer	R916015274+R916014618

Vormontage Planetensteg					Unterschrift
Planetenradbolzen vor dem Abkühlen in Stickstoff mit Anticorit BGO 15x einstreichen					
Planetensteg nach dem Eineisen der Planetenbolzen auf Rostfreiheit geprüft bzw. - Rost entfernt					
Planet 1	E5	Planetenrad	R916013794	Drehrillen an den Planetenräder zeigen bei der Montage des PLR's samt den Wälzlager mit der Drehrille zur Generatorseite <i>1500152372-1</i> Q-30 <input type="checkbox"/>	
	E52	Zylinderrollenlager	R916014277	<i>SKF 0354</i>	
	E24	Planetenbolzen	R916014275	<i>12962 / 039</i>	
Planet 2	E5	Planetenrad	R916013794	Drehrillen an den Planetenräder zeigen bei der Montage des PLR's samt den Wälzlager mit der Drehrille zur Generatorseite <i>1500152372-3</i> Q-30 <input type="checkbox"/>	
	E52	Zylinderrollenlager	R916014277	<i>SKF 0582</i>	
	E24	Planetenbolzen	R916014275	<i>12962 / 041</i>	
Planet 3	E5	Planetenrad	R916013794	Drehrillen an den Planetenräder zeigen bei der Montage des PLR's samt den Wälzlager mit der Drehrille zur Generatorseite <i>1500152372-4</i> Q-30 <input type="checkbox"/>	
	E52	Zylinderrollenlager	R916014277	<i>SKF 0644</i>	
	E24	Planetenbolzen	R916014275	<i>12962 / 054</i>	
		3x PLR (4-Augen-Prinzip)		Überprüfung durch 2.MA nach Montage: alle 3 PLR mit Drehrille zur Generatorseite montiert	
E3	Planetensteg	R916014273	<i>RILE 493</i>		
E50	Kegelrollenlager	R916564599	<i>NSK AE-38</i>		
E51	Kegelrollenlager	R916312171	<i>NSK AF-15</i>		



Checkliste GPV 442 S Montage bis Versand

SAP – DIS
FRM/10188910/001/AP
Seite 7 von 12

Die Checkliste ist ein archivierungspflichtiges Dokument, daher bitte sorgfältig behandeln!
Getriebe ohne vollständig ausgefüllte Checkliste dürfen nicht ausgeliefert werden!

Kunden-Auftrag		Fertigungs-Auftrag	1500153268
Serialnummer	72802193689	Materialnummer	R916015274+R916014618

Maßprotokoll der Anpassteile							
Pos.	Mat.Nr.	0-Maß	Soll-Maß	Ist-Maß	Toleranz	Vord.Maß	Unterschrift
E26	R916570615		4,90	4,90	-0,02	0,5	H.O.
E29	R916562588		8,96	8,96	-0,02	0,4	H.O.
E34	R916570351		4,30	4,27	-0,02	0,5	H.O.
E35	R916570560		4,78	4,75	-0,02	0,5	H.O.
E38	R916001503		12,97	12,97	0,02	0,5+0,1	
E47	R916570447		9,18	9,16	-0,02	2	H.O.
E82	R916907261		3,66	3,67		0,5	H.O.

Montage	Unterschrift
<p>Montagedurchlaufzeit des Getriebes zwischen den Meldepunkten Start und Ende</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> 2 Montage: Tage (Tage der Montagedurchlaufzeit eintragen)</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> < (Kleiner) 7 Tage Montagedurchlaufzeit keine weitere Rostkontrolle notwendig</p> <p><input type="checkbox"/> > (Größer) 7 Tage Montagedurchlaufzeit das Getriebe muss auf Rost zusätzlich kontrolliert werden (Besonderes Augenmerk auf kritische blanke Flächen, Abdrückgewinde etc.)</p>	

Montageprüfung	Unterschrift
Prüfungen gemäß Checkliste FRM/10095506/455/**durchgeführt	



Checkliste GPV 442 S Montage bis Versand

SAP – DIS
FRM/10188910/001/AP
Seite 8 von 12

Die Checkliste ist ein archivierungspflichtiges Dokument, daher bitte sorgfältig behandeln!
Getriebe ohne vollständig ausgefüllte Checkliste dürfen nicht ausgeliefert werden!

Kunden-Auftrag		Fertigungs-Auftrag	1500153268
Serialnummer	72802193689	Materialnummer	R916015274+R916014618

Erzeugnisprüfung - Prüfstand	Unterschrift
Prüfstandslauf gemäß VA 20122-000 / AA 20122-007 durchgeführt	<i>Dichamp</i>

Erzeugnisprüfung – Prüfstand-Dokumentation	Unterschrift
Daten über PC in Checkliste FRM/10012076/001/* eingegeben	<i>Dichamp</i>

Prüfstand	Unterschrift
<p>Prüfstandsdurchlaufzeit des Getriebes zwischen den Meldepunkten Start und Ende</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> Prüfen: Tage (Tage der Prüfstandsdurchlaufzeit eintragen)</p>	<i>Dichamp</i>
<p><input checked="" type="checkbox"/> < (Kleiner) 7 Tage Prüfstandsdurchlaufzeit keine weitere Rostkontrolle notwendig</p>	
<p><input type="checkbox"/> > (Größer) 7 Tage Prüfstandsdurchlaufzeit das Getriebe muss auf Rost zusätzlich kontrolliert werden (Besonderes Augenmerk auf kritische blanke Flächen, Abdrückgewinde etc.)</p>	<i>Dichamp</i>



Checkliste GPV 442 S Montage bis Versand

SAP – DIS
FRM/10188910/001/AP
Seite 9 von 12

Die Checkliste ist ein archivierungspflichtiges Dokument, daher bitte sorgfältig behandeln!
Getriebe ohne vollständig ausgefüllte Checkliste dürfen nicht ausgeliefert werden!

Kunden-Auftrag		Fertigungs-Auftrag	1500153268
Serialnummer	72802193689	Materialnummer	R916015274+R916014618

Lackiererei				
Aufschreibung Temperaturdaten am Getriebe vor dem Waschen				
Aufnahme mit Infrarotthermometer (Prüfhilfsmittel), Maximal zulässige Oberflächentemperatur: 35°C,				
Messstelle: Temperaturmessbereich 1	22,6			°C
Reiniger Chargennummer:	1508091297			
Schichtdickenmessung Gussgrundierung:				
Vor Applikation der Grundierung muss die Schichtdicke der Gussgrundierung erfasst werden.				
* Anstelle der Messpunkte 2/3 am Hohlrad, wird am Gehäuseoberteil/-unterteil gemessen.				
Messwert nach VA-21136-011 Soll: 100 bis 250 µm	Messbereich 1	* Messbereich 2	* Messbereich 3	Messbereich 4
1 [µm]	131	111	136	134
2 [µm]	128	121	131	119
3 [µm]	142	138	126	148
Datum/Schicht:	01.12.17 Mittags		Unterschrift:	
Temperatur vor der Grundierung am Getriebe				
Messstelle: Temperaturmessbereich 1 Maximal 30°C, Minimal 15°C	22,4			°C
Aufschreibung Temperaturdaten Lackierkabine				
Verwendete Kabine	3			
Temperatur Zuluft beim Start (laut Kabinensteuerungsdisplay)	19,9			°C
Rel. Luftfeuchte bei Start (laut Kabinensteuerungsdisplay)	28,0			%
Taupunkt der Luft (s. Tabelle)	3			°C
Daten Grundierungsmedien				
Medium	Chargennummer			
Mäder Nuvoern Primer weiß	0000796093			
Mäder Härter PUR Rapid	0000796102			
Schichtdickenmessung nach Grundierung:				
Messstelle Soll: min. 100 µm	Messbereich 1	Messbereich 2	Messbereich 3	Messbereich 4
1 [µm]	248	178	172	266
2 [µm]	256	156	179	238
3 [µm]	268	148	124	251
Datum/Schicht:	01.12.17 Mittags		Unterschrift:	



Checkliste GPV 442 S Montage bis Versand

SAP – DIS
FRM/10188910/001/AP
Seite 10 von 12

Die Checkliste ist ein archivierungspflichtiges Dokument, daher bitte sorgfältig behandeln!
Getriebe ohne vollständig ausgefüllte Checkliste dürfen nicht ausgeliefert werden!

Kunden-Auftrag		Fertigungs-Auftrag	1500153268
Serialnummer	72802193689	Materialnummer	R916015274+R916014618

Daten Decklackmedien				
Medium		Chargennummer		
Mäder Nuvotop Überzug: RAL Ton laut Werkstückbegleitkarte		1117/0000798259		
Mäder Härter PUR Rapid		0000787758		
NEU – Schichtdickenmessung nach Decklack				
Messstelle Soll: min. 100 µm	Messbereich 1	Messbereich 2	Messbereich 3	Messbereich 4
1 [µm]	350	235	237	366
2 [µm]	366	301	333	340
3 [µm]	321	256	324	351
Datum/Schicht:	04.12.17 spät		Unterschrift:	
Lackierung beschädigungsfrei und gemäß Anweisung ausgeführt (kundenspezifische Farbe)				
Alle Anschlussbohrungen frei von Lack und rostfrei				
Alle Kundenspezifische Flächen sauber, rostfrei, und farbfreie Flächen konservieren				
Schichtdickenunterschreitungen: Schichtdickenunterschreitungen sind nicht zulässig! Bei Unterschreitung der Trockenfilmschichtdicke muss nachlackiert werden. Schichtdickenüberschreitungen: Schichtdickenüberschreitungen sind bis zum 2,5 fachen der geforderten Mindestschichtdicke zulässig. Bei Überschreitung dieses Wertes ist eine Sonderfreigabe einzuholen.				



Checkliste GPV 442 S Montage bis Versand

SAP – DIS
FRM/10188910/001/AP
Seite 11 von 12

Die Checkliste ist ein archivierungspflichtiges Dokument, daher bitte sorgfältig behandeln!
Getriebe ohne vollständig ausgefüllte Checkliste dürfen nicht ausgeliefert werden!

Kunden-Auftrag		Fertigungs-Auftrag	1500153268
Serialnummer	72802193689	Materialnummer	R916015274+R916014618

Montage Zubehörteile an Getriebe	Unterschrift
Typenschild, Lagerschild und Stempelung unbeschädigt und lesbar. Datumsstempelung vorhanden und aktuell	
Getriebe komplett mit Anbauteilen u. Beistellteilen (Vollständig und Fehlerfrei)	
Restöl aus Getriebe abgelassen	
Ölstandsanzeige korrekt montiert	
V-Ring am Deckel anliegend, richtig herum und nicht verdreht	
Verdrehsicherung ordnungsgemäß angebracht	
Federring am Anschlussflansch wenn vorhanden i.O.	
Druckanzeiger ordnungsgemäß montiert	

Alle MOE- Rückmeldungen in SAP sind erfolgt. Inkl. Montage Zubehörteile an Getriebe Grüner Freigabe Aufkleber neben Typenschild als visuelle Bestätigung angebracht	
--	--



Checkliste GPV 442 S Montage bis Versand

SAP – DIS
FRM/10188910/001/AP
Seite 12 von 12

Die Checkliste ist ein archivierungspflichtiges Dokument, daher bitte sorgfältig behandeln!
Getriebe ohne vollständig ausgefüllte Checkliste dürfen nicht ausgeliefert werden!

Kunden-Auftrag		Fertigungs-Auftrag	1500153268
Serialnummer	72802193689	Materialnummer	R916015274+R916014618

Versand	Unterschrift
Getriebe ist auf einwandfreiem Transportrahmen ohne Beschädigung durch Spannbänder aufgesetzt. (Siehe Verpackungsvorschrift) Alle Schrauben der Palette angezogen	
Verpackung gemäß Vorschrift	
Lose Teile geprüft, beige packt und rückgemeldet	
Getriebe auf Beschädigungsstellen und Lackfehler visuell geprüft	
Alle offenen Rohrverbindungen und blanken Flächen (Siehe Verpackungsvorschrift) sind zusätzlich in Ölpapier verpackt. Wichtig: Die Gewebe-Seite des Ölpapiers ist unten	
ID-Tag angebracht	
Grüner Aufkleber (=Getriebe technisch i.O. + in Bestand gebucht) von MOE/MOE- Montagekontrolle angebracht	
Alle <u>nicht</u> kundenrelevanten Dokumente sind entfernt! z.B. MOE- Montagemappe, Checkliste	
Das ausgefüllte Prüfprotokoll „Heizpatronen“ dieser Checkliste beifügen	
Ausgefüllte Checkliste (inkl. Prüfprotokoll „Heizpatronen“) an MOE- Montagekontrolle weitergeleitet	

Montagekontrolle	Unterschrift
Kundendokumentation in System eingepflegt	
Vollständige Checkliste ohne Abweichungen erhalten	
Checkliste archiviert am:	12. DEZ. 2017

Patrick Birkners


Bestimmung der Zwischenringbreite

Getriebetyp	GPV 442 S		
Fabrikat- Nr.	72802193689		
Wellennummer	1500148937-2	Lagerpaarnummer	NSK AD-60
Gehäusenummer	NMB-2650	Gehäusebohrungstiefe	141,048 mm

Lagertyp Lager A	30326J		Kontaktwinkel	12,953	Grad
Lagerinnendurchmesser	130 _{-0,025}	mm	Lageraußendurchmesser	280 _{-0,035}	mm
Istmaß	129,990	mm	Istmaß	279,988	mm
Lagerlaufbahndurchmesser / innen	168,932	mm	Lagerlaufbahndurchmesser / außen	243,298	mm
Wellendurchmesser	130 _{h6} (+27/+52)	mm	Gehäusebohrungsdurchmesser	280 ^{H7} (0/+52)	mm
Istmaß	130,039	mm	Istmaß	280,028	mm
Welleninnendurchmesser	0	mm	Gehäuseaußendurchmesser	360	mm

Lagertyp Lager B	31326J		Kontaktwinkel	28,811	Grad
Lagerinnendurchmesser	130 _{-0,025}	mm	Lageraußendurchmesser	280 _{-0,035}	mm
Istmaß	129,986	mm	Istmaß	279,984	mm
Lagerlaufbahndurchmesser / innen	170,016	mm	Lagerlaufbahndurchmesser / außen	235,953	mm
Wellendurchmesser	130 _{h6} (+27/+52)	mm	Gehäusebohrungsdurchmesser	280 ^{H7} (0/+52)	mm
Istmaß	130,039	mm	Istmaß	280,031	mm
Welleninnendurchmesser	0	mm	Gehäuseaußendurchmesser	360	mm

Axialluftverminderung nach dem Einbau Lager 1 und 2					0,117	mm
Zwischenringbreite "0"-Einstellung	43,01	mm	Zwischenringbreite			+0,02 mm
min. Axiallagerspiel nach dem Einbau	0,20	mm				

		Prüfprotokoll Heizpatronen Test report heating cartridges		SAP- DIS FRM/10190310/AC	
Kunde / customer:					
Getriebe Type / gear box type / GPV 442					
Mat Nr. / material no.					
R916004565, R619005959, R916014618, R916002826, R916015274, R916639042, R916578575, R916574153, R916007469, R916574155, R916003801					
Seriennummer Getriebe : Serial no. gear box				72802793689	
1 St.	Patronenheizkörper A cartridge heater		Mat. Nr. R913009014		
2 St.	Patronenheizkörper B cartridge heater		Mat. Nr. R913009013		
Theoretischer Widerstandswert abstract resistance value			Patronenheizkörper A: 732 Ω Patronenheizkörper B: 486 Ω		
Toleranz von - bis margin from.....up to			Patronenheizkörper A: 593 Ω bis 808 Ω Patronenheizkörper B: 394 Ω bis 536 Ω		
Patrone B cartridge B	IST Wert / gemessen actual value / measured		496 Ω R		
Patrone B cartridge B	IST Wert / gemessen actual value / measured		483 Ω R		
Patrone A cartridge A	IST Wert / gemessen actual value / measured		743 Ω R		
27.11.2017		Hunkel		Kex	
Datum/date:		Name/name:		Unterschrift/signature:	
<u>Grunddatentext SAP</u> <u>Patronenheizkörper A:</u> O/AVI-G2-690V-WS-650W <u>Patronenheizkörper B:</u> O/AVI-G2-690V-WS-980W			<u>basic data text SAP</u> <u>Cartidgetype A:</u> Type O/AVI-G2-690V-WS-650W <u>Cartidgetype B:</u> Type O/AVI-G2-690V-WS-980W		