

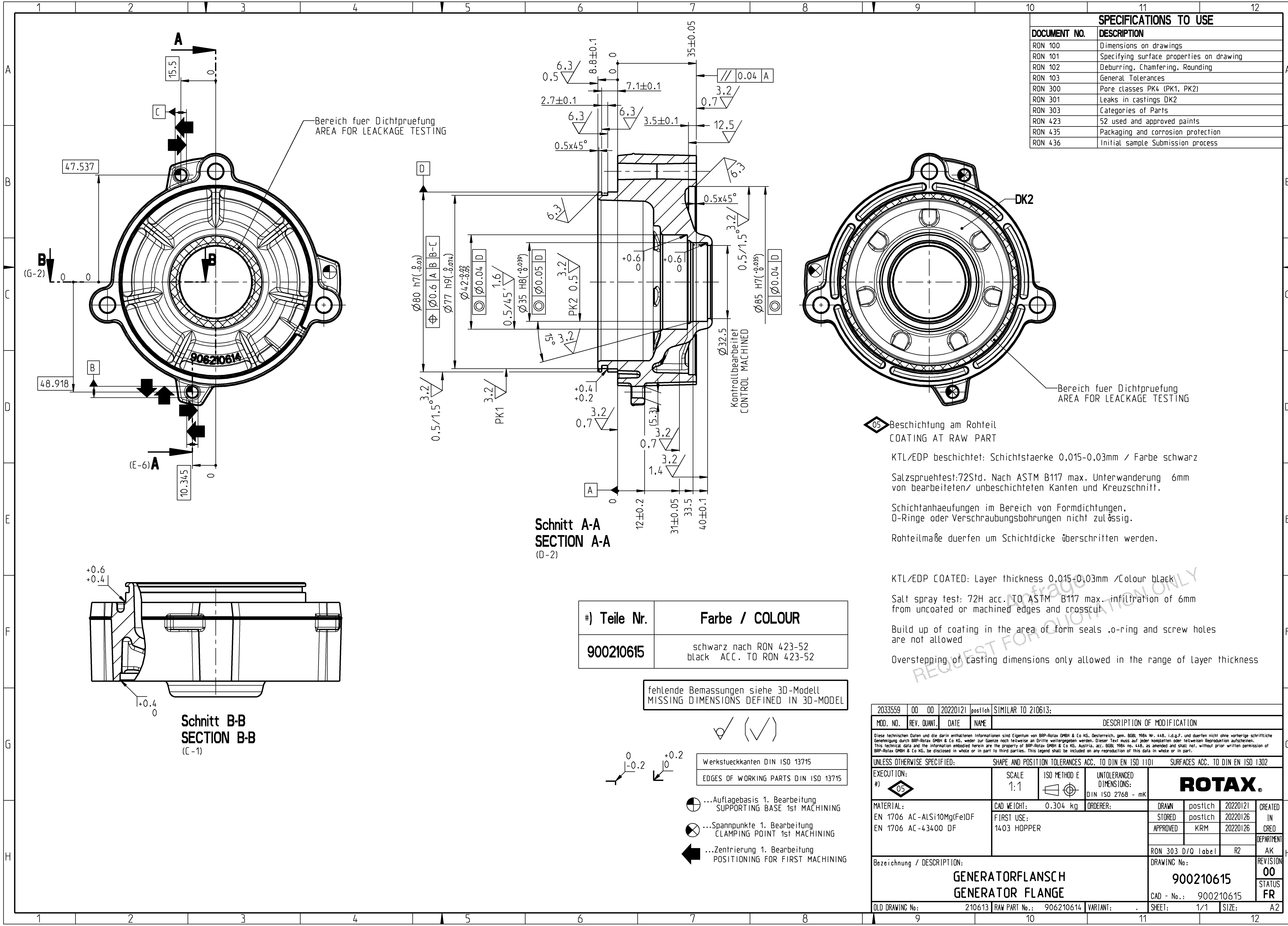
# DECKBLATT

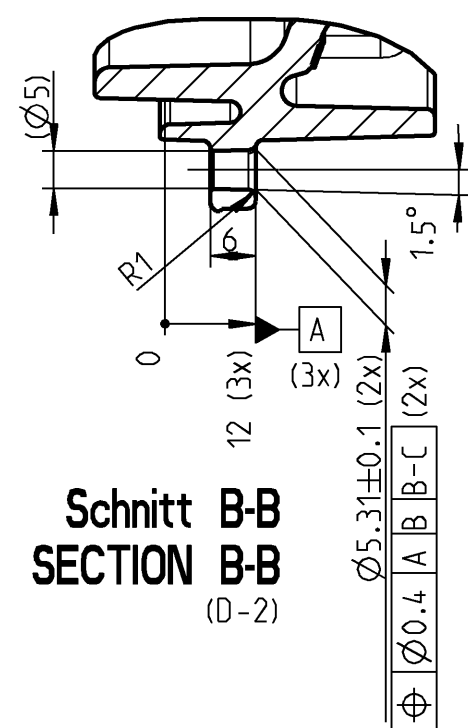
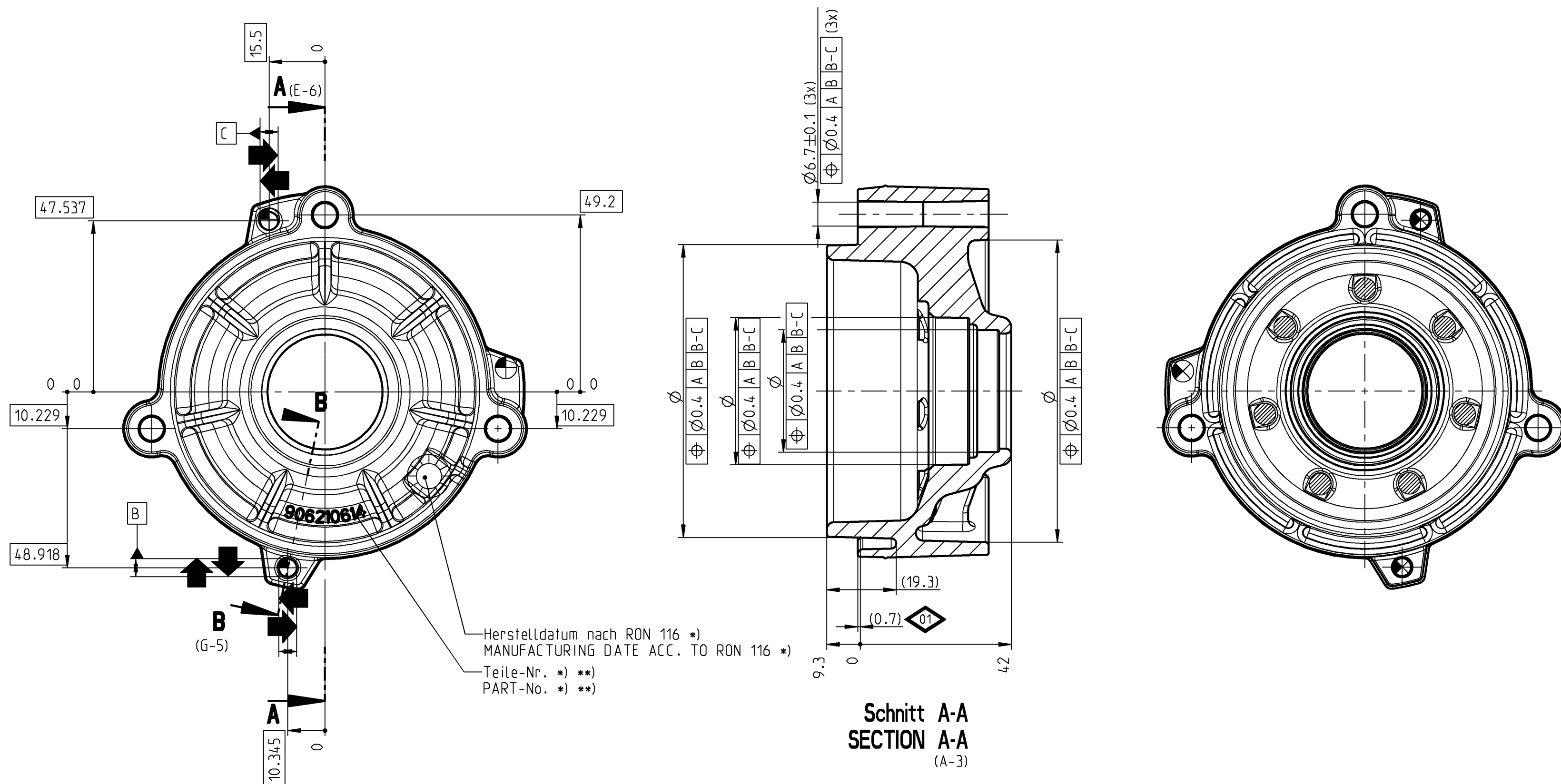
<b>Absender-ID</b>	PRI
<b>Druckdatum</b>	2022-02-14 13:37:35

<b>Ausgabeauftrag</b>	10194301
<b>Benennung</b>	ZNG: 900210615 REV: 00
<b>Job-ID</b>	10194301WEB550250_13:36:522022-02-10uff5
<b>Anzahl Dokumente</b>	4
<b>SAP-System</b>	PRX/050


## Dokumentliste 10194301 - C

<i>Nr.</i>	<i>Dokument</i>	<i>Art</i>	<i>Teil</i>	<i>Version</i>	<i>Status</i>	<i>SAP</i>
1	900210615	GEO	2D	00	FR	OK
2	906210614	GEO	2D	00	FR	OK
3	900210615	GEO	NTF	00	FR	OK
4	906210614	GEO	NTF	00	FR	OK









Porenklassen, Dichtheitsklassen, Bearbeitungszugaben und ergänzende Angaben siehe folgende Zeichnungen:	POREHOLES, LEAKS IN CASTING MACHINING ALLOWANCES AND OTHER ADDITIONAL INFOS DEFINES IN THE FOLLOWING DRAWINGS:
<b>900210614</b>	
*)....max. 0.5 erhaben *)....MAX. 0.5 PROUD	**)....Schriftgrösse 3.5 **)....CHARACTER SIZE 3.5
fehlende Bemessungen siehe 3D-Modell	MISSING DIMENSIONS DEFINED IN 3D-MODEL

 Bearbeitungszugabe  
MACHINING ALLOWANCE


0,3mm Formversatz zulaessig  
0,3mm CASTING MISSMATCH ALLOWED

<b>zulaessige Restgrathoehe</b> <b>TOLERATED BURR HIGH</b>	max.
Standardgrathoehe STANDARD BURR HIGH	0.3 [mm]

Rohteil mit INOX 0.4 gestrahlt  
RAW PART BLASTED WITH INOX 0.4

-  ...Auswerfer max 0,5 vertieft zulaessig  
EJECTOR MAX. 0.5 DEEPEENED ALLOWED
-  ...Auflagebasis 1. Bearbeitung  
SUPPORTING BASE 1st MACHINING
-  ...Spannpunkte 1. Bearbeitung  
CLAMPING POINT 1st MACHINING
-  ...Zentrierung 1. Bearbeitung  
POSITIONING FOR FIRST MACHINING

Anfrage  
REQUEST FOR QUOTATION ONLY

2023559	00	00	20220121	postlich	SIMILAR TO 6210610:					
MOD. NO.	REV. QUANT.	DATE	NAME	DESCRIPTION OF MODIFICATION						
<p>Diese technischen Daten und die darin enthaltenen Informationen sind Eigentum von BRP-Rotax GMBH &amp; Co KG, Dösterreich, gem. BGBl. 1984 Nr. 448, i.d.g.F. und dürfen nicht ohne vorherige schriftliche Genehmigung durch BRP-Rotax GMBH &amp; Co KG, weder zur Gänze noch teilweise an Dritte weitergegeben werden. Dieser Text muss auf jeder kompletten oder teilweisen Reproduktion aufweisen.</p> <p>This technical data and the information embodied herein are the property of BRP-Rotax GMBH &amp; Co KG, Austria, acc. BGBl. 1984 no. 448, as amended and shall not, without prior written permission of BRP-Rotax GMBH &amp; Co KG, be disclosed in whole or in part to third parties. This legend shall be included on any reproduction of this data in whole or in part.</p>										
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:				SHAPE AND POSITION TOLERANCES ACC. TO DIN EN ISO 1101				SURFACES ACC. TO DIN EN ISO 1302		
EXECUTION:				SCALE 1:1	ISO METHOD E 	UNTOLERANCED DIMENSIONS: DIN 1688-GTA 13/5	<b>ROTAX®</b>			
MATERIAL: EN 1706 AC - AlSi10Mg(Fe) DF EN 1706 AC - 43400 DF				CAD WEIGHT:	0.321 kg	ORDERER:	DRAWN	postlch	20220121	CREATED
				FIRST USE:	1403		STORED	postlch	20220121	IN
							APPROVED	KRM	20220126	CRCO
										DEPARTMENT
							RON 303 D/Q label		R2	AK
Bezeichnung / DESCRIPTION:						DRAWING No:				REVISION
GENERATORFLANSCH GENERATOR FLANGE						906210614				00
										STATUS
						CAD - No.: 906210614				FR
OLD DRAWING No:				6210610		RAW PART No.:		VARIANT:		.
SHEET:				1/1		SIZE:		A2		