



Quality sheets:	Qualitätsdokumente:
2-10294807 Inspection and test plan (ITP)	2-10294807 Inspection and test plan (ITP)

Marking of the part: The part has to be stamped inside the defined stamping area with the marking JUK-T04-019-***. ***** has to be replaced with the running number from 001 to [PIECES]. In case a part has to be scrapped, the number of the scrapped part is skipped completely and the replacement part is numbered with the next free number. For the stamping use punch stamps with a text size of 7 mm. All documents connected to the part (like quality documentation,...) have to be marked with the same marking as the part. Existing stamp numbers of raw parts that are removed during processing must be documented by the end supplier	Kennzeichnung des Bauteils: Das Bauteil ist mit der Kennzeichnung JUK-T04-019-*** im markierten Stempelfeld zu kennzeichnen. ***** steht für die fortlaufende Nummer von 001 bis "STÜCKANZAHL". Bei Ausschuss Stücken wird die verwendete Nummer ersatzlos gestrichen und durch eine neue Nummer, die hinten angeheißt wird, ersetzt. Für die Kennzeichnung sind Schlagzahlen mit einer Größe von 7 mm zu verwenden. Alle dem Bauteil zugehörigen Dokumente (z.B. Qualitätsdokumentation,...) müssen die Bauteilkennzeichnung beinhalten. Vorhandene Stempelnummern von Rohteilen, die durch die weitere Bearbeitung entfernt werden, müssen vom Endlieferanten dokumentiert werden
---	---

Values which must be recorded: All values and surface roughnesses marked with "PXX" must be recorded.	Protokollpflichtige Werte: Alle Werte und Oberflächenrauheiten welche mit "PXX" gekennzeichnet sind müssen protokolliert werden.
---	--

General manufacturing information: Following applies if not otherwise stated in drawing: - all threaded run outs acc DIN 76-1 - all hole surfaces Ra=12,5µm - all spot faces Ra=6,3µm	Generelle Fertigungsinformation: Folgendes gilt sofern nicht anders in der Zeichnung angegeben: - alle Gewindeausläufe nach DIN76-1 - alle Bohrungsoberflächen Ra=12,5µm - alle Anspiegelungen Ra=6,3µm
--	--

General welding informations: - Designs of the weld seams can be discussed with the supplier - No shrinkage allowance and no web clearance has been considered in these dimensions - All fillet welds and weld seams that are not fully penetrated, evaluation group D according to EN ISO 5817	Allgemeine Schweißinformationen: - Ausführungen der Schweißnähte können mit dem Lieferanten abgestimmt werden - Keine Schrumpfungszugabe in den Maßen berücksichtigt, keine Schweißspalte vorgesehen - Alle Kehlnähte und nicht durchgeschweißten Schweißnähte Bewertungsgruppe D entsprechend EN ISO 5817
---	--

Coating of Component <u>Autocatalytic nickel coating:</u> entire part is coated with Fe/NiP(10-14)50 acc. DIN EN ISO 4527. Tolerances are to ensure after coating.	Bauteilbeschichtung: <u>Chemisch vernickelt:</u> Gesamter Bauteil wird mit Fe/NiP(10-14)50 nach DIN EN ISO 4527 beschichtet. Toleranzen müssen nach dem Beschichten gewährleistet werden!
---	--

Additional drawings: 2TPV04-0101-10277787 Distributor Section	Zugehörige Zeichnungen: 2TPV04-0101-10277787 Leitapparat Schnitt
---	--

<div>Ø 40 H7</div> <div>0</div> <div>+0,025</div>				<div>Ø 65</div>				Område		Gruppe	Enhet	Komponent	Del	Detalj	Format	Journalnummer	Rev.			
														A, 2		-				
												Material Material					S460J2+N			
								Codeword Kennwort				Sales Order Auftragsnummer				2010320		Unit Maschine		
												Scale of orig. Maßstab im Orig.				1.2		Weight Gewicht	19 kg	
												Date Datum		Name		Title Benennung				
								Dimensions in mm Maße in				Dftg. Gez. 2023-04-27		neubch		LEVER ARM wicket gate shear lever HEBELARM Leitschaukel				
								ISO 14405				Chk. Gep. 2023-06-13		vonwst						
								Release note Freigabevermerk				Appr. Ges. 2023-06-13		seelma						
								Dept. Abt.				HP1		Drawing no. Zeichnungs-Nr.				Rev. Änd.		Sheet Blatt
														2TPV04-0206-10334426				-		1
														PDM Document ID 2-10334426						A2

Rev.	Occur.	Revision description (shop and eng. info only)		Date:	Drawn	Name	Appr.
Index	kommt	Änderung		Datum:	Gez.	Name	Ges.
Änd.	vor	If no general tolerances are specified for a production process, apply those according to ISO 2768-mK-E, respectively according to DIN 7168-m-T (dim. >4000 mm, geometr. tol.>3000 mm)		Sind fuer ein Fertigungsverfahren keine Allgmeintoleranzen angegeben, so gelten die nach ISO 2768 mK-E, bzw. nach DIN 7168-T (dim. >4000 mm, geometr. tol.>3000 mm)			
		Dim. ≤ 4000 mm ISO 2768-m	Chamfers Inside innen + 1.6 mm	Gen. tol. steel drop forgings EN 10243-F			
		> 4000 mm DIN 7168-m	Werkstueckkanten Outside außen - 0.2 mm	Gen. tol. castings Gussrohnteile ISO 8062			
		Geo- ≤ 3000 mm ISO 2768-K-E	Surfaces Oberflächen Ra in µm	Gen. tol. thermal cuts (incl. water cutting)			
		metr. tol. > 3000 mm DIN 7168-T	Gen. tol. welding parts Schweißkonstruktionen ISO 13920-BF	Allg. tol. thermischer Schnitte (inkl. Wasserstrahl.) ISO 9013-442			
Fit size	Passmaß	Tolerance	Abmaß				