ALLGEMEIN:	
- nicht bemasste Geometrien sind dem	ID-Datensatz zu entnehmen
	V 96033) siehe links neben Zeichnungskopf
- Oberfläche wenn nicht angegeben Rz	6,3
<ul> <li>Wandstärke: Dimensionen für 3D Mode</li> <li>Durch inneren Durchfluss: Keine ablö</li> </ul>	
barar inneren bararitass. Keine abto	seriue i di intet.
KÜHLFLÜSSIGKEIT:	
- G12++ / G12 EVO TL 774	
TEMPERATUREN:	
- Flüssigkeitstemperatur konstant: 100°0	
- Umgebungstemperatur min. und max.:	40°C bis 85°C.
DRÜCKE:	
- Betriebsdrücke: -0.6 bar bis 1.65 bar	rel.
ZUSAMMENBAU:	
	: Anzugsmoment: 4 Nm ±0.5 Nm (nach Empfehlung PAG)
07.17751	
STUTZEN:	
DICHTIGKEIT:	
- Funktional:	
Die gefügten Bauteile mussen intern, ausgeführt sein.	zwischen den Kanälen und zur Umgebung, Wasserdicht
- Kontrolle:	
100% Luftdichtigkeit zur Umgebung ur	d zwischen den Kanälen.
8cm³/min max bei 165 bar rel.	
Sauberkeitsanforderung nach VW 0113	
Harte Partikel < 600 μm Weiche Partikel < 1000 μm	
Fasern bis zu Länge 2000 μm	
	**************************************
Medienbeständigkeit nach VW50002 (PV Alterung nach VW96295 bei 85°C	1822 für Kühlöl)
_	
Schwingungsprüfung 10g PV8300 bzw.	Prüfplan
Produktleistungsbeschreibung	
Ausziehprüfung: 20N für Clip 5 mit Sta	D.
Prüfvorschrift nach Leistungst	eschreibung von Rapid-Prototyping-Teilen
Überdruckprüfung:	
p rel – 16 bar / 60 sek Hali	
Aktuator/Achse während der	Prüfung bewegen. Durchführung mit Serien Connectoren
Unterdruckprüfung	
p=20mbar (Soll), p=45mbar (Z	
Bewegliche Bauteile aktiv bei I	lessung bewegen. Durchführung mit Serien Connectoren.2.
Prüfvorschrift nach Leistungst	eschreibung von Referenzteilen im Serieneinsatz
1. Berstprüfung	
Druckmedium: Wasser	
Berstdruck: mind. p=6	0 bar Überdruck bei Raumtemperatur
	s: cks erfolgt mit Neuteilen und gealterten Teilen.
	cks errolgi mil Neurellen und gealrerren Tellen. fülltem geschlossenen Demonstrator
mit Wasser/Frostschutzmisc	hung (50/50) nach TL774 (G12++) bei 100 °C Medium
und Umgebungstemperatur	iber 1000h
Dynamische Dichtheitsprüfun	<b>:</b>
Druckschwellbeanspruchung	
Druckmedium: 100% Kül	lmittelzusatz nach TL774 (G12++)
Umgebungstemp: 100 ±5 °C Befüllstand: Max- St	nd
Prüftemperatur: v= 100 :	25 ℃
Prüfdruck: pu= 0.35	bar; po= 1.65 bar Überdruck
Prüffrequenz: f=0.33 Hz Lastspiele: n= 30000	
Statische Druckbeaufschlag     100% Kill	
Druckmedium: 100% Kül Befüllstand: Max- St	lmittelzusatz nach TL774 (G12++) ind
D "() 1 4000	
Umgebungstemp: 100 ±5 *0	ar Überdruck
Prüfdruck: p= 1.65 b Nguer > 650h mit Standard	ar oberdruck abweichung Slog < 0.12 (Abbruch > 850h, mind. > 400h)
le l	
8 Nach Prutung 2, und 3, ist ein	e bleibende Verformung zulässig.
Allgemeintoleranzen für Nennmaße ohne Toleranz. General tolerances for nominal dimensions without specifi	d folerance.
fertig / finished roh / raw	3D-Tolenanzen nach PN 265 30 tolenanzes acc. (VW 96033)
ISO 2768-mK -  Oberflächenrauheiten Werkstüc	
Surface finish Edge fini	
VW 13705 VW 01	088

Position Bezeichnung 1 Neutraplate 2 Upper tube 3 Lower tube 4 Normteil Clips 9J1721	1,233,8

		D-CAD manufac					
Bezugsystem: □ PN 300				1			
In der Zeichnung bemaßte Für Zeichnungsmaße ohne	Flächen. haben Vorrar Toleranzangabe gilt die	g vor dem 30- Maß-Allgemeini	-Datensatz. toleranz :	DIN 16742-	TG3		
Toleranzzonen (TZn) zum	CAD/3D-Datensatz			Allgemein TZ1	3	Werkstoffliche	
il il				□ TZ2	-	Bemusterung nach / Material sample inspectio as per VW 52000	
	(Prinzip	danstellung)		△ TZ3		Schadstoff vermeidung	
Radien	R ≤ 3 ± 0,3	R ≤ 10	± 1,0	) R > 10	± 2,0	nach / Avoidance of hazardous substances	
Löcher	Position Ø 0,5	Rund	0,:	2 Durchmesser	± 0,2	according to VW 91101	
Wand- und Rippendicken	*	Übermaß	+ 0,	3 Untermaß	- 0,3	Beschreibung Variante Description of version V1	
Werkzeug-		Versatz	± 0,	1 Schließmaß	± 0,1	Werkstoff ID Material ID	
Ebenheit, Allgemein				0,2			
Anschluss-/Funktionsfläche				△ AF	x,x/y,y	Genehmigungspflicht Generation type appr.	
einseitig tolerierte Anschlu	ussfläche		<b> </b>	EAF	x,x/y,y	Änderungssländ	-
Linienform für Schnittkant	en				x.x	Revision XXX	

Änderungsstand Revision XXX		OTU_FA		ONSTRAT	UK V I	
Genehmigungspflicht Generation type appr.	Mailstab / Scale	Tell-Nr. Part-no.	D DEM		Format A1	
Werkstoff ID Material ID		Title Auxiliary title	DIGI_AUTO	)_FAB		
Beschreibung Variante Description of version V1	SicherhDok. Safety doc.	Benennung ' Zusatzbenennung	Demor Kühlmittel	nstrator verteiler	klein	
nazardous substances according to VW 91101		XXX	-	-	Porsche AG	
as per VW 52000 Schadstoffvermeidung	Gewicht (g) Weight (g)	errechnet calculated	EntNr. Draft no	EA-Nr. Eng.proj.no	Gez. / Drawn M. Weber	
lerkstoffliche lemusterung nach / laterial sample inspection	Oberflächenschutz Surface prolection XXX				*49 152 0911870	
	Halbzeug / Semi-fini	shed product			Abt. / Dept. EWK1	
	: Werkstoffbehandlung	/ Material treatmen			M. Weber	
	Werkstoff / Material	KonstVerantwortg. Doc resp.				
	Typ-Prüf-Dek. und Typ-Prüf Type-apprdoc. and type approval number	CAD-System und Verweltungssystem-Schlüssel     CAD system and administration code     CATIA V5 / P−DMU				
	right to apply for indi reside with us. Approv in case of discrepanci	ustrial property rights. All rival of first delivery and chies the German version is a	rights of use and exploital anges in accordance with 1	of invention, know-how, copyright ion including the right to copy a VM OTES. The English translation rolling	nd disseminate or distribute	
	(C) Volkswägen A.D bekät sich alle Retrie von Ein git indesondere für Erfrängsrechte. Know-hov, Untermente und Namensmechte sonle für das Recht, diese als gevertliche Schulzmechte enzumelden, Jedis Verfügungsbelugris nici. Kopier- und Nahengsbannschl leigt bis uns Genefrengung von Perstellerung und Anderung nach Verfügungsbelugris nici. Kopier-					

VW 96000 PN 109 VW 91101 VW 91102 VW 01054 VW 01155 VW 52000

31.01.2024

XXX -----