

ANFRAGE! (KAG-PROJ. 221174)

Anwendungs-Lastenheft für KAG – Radialwellendichtring

KAG-Nummer: 402547

Simrit-Nr.: 402547

Ra.

Rev. 0 vom 13.02.08: Ursprungsfassung zur Anfrage

Mit Hilfe dieses Dokumentes soll bitte überprüfen, ob der genannte Radialwellendichtring für den geschilderten Anwendungsfall geeignet ist.

Fa. KAG benötigt vor einem eventuellem Serienstart bzw. Bestellungen die Bestätigung dieser Spezifikation des Lieferanten.

Anwendungsfall:	Automotive Anwendung
Einsatzort:	Motorraum im KAG – Elektromotor
Betriebstemperatur:	-25 bis +150°C
Lagertemperatur (eingebaut):	-40 bis +180 °C

Die Dichtfunktion muß auch bei Lagertemperatur gewährleistet sein.

Welle mit Durchmesser 6	siehe beigefügte KAG Zeichnung 408606 Revisionsstand 10.04.07
Lagerschild:	siehe beigefügte KAG Zeichnung 408613 Revisionsstand 25.08.07
Medium:	Flüssigkeitsgetriebeöl (ATF134) gemäß beigefügtem Datenblatt
Drehzahl:	4300 U/min (+/- 10 %)
Druck:	0,5 bar
Betriebsdauer:	4000 Stunden
Lebensdauer:	5 Jahre

Anfragestückzahlen:

5.000 / 10.000 / 20.000 / 50.000 / 400.000 p.A. incl. Lieferzeiten

Bitte geben Sie uns auch Lieferzeiten und Kosten für 300 Musterdichtringe incl. Erstmusterprüfbericht durch.

Bitte zeigen Sie in jedem Fall bei Angeboten ggf. deutlich auf wo ihr Angebot von dieser Spezifikation abweicht!

Gesucht wird ein möglichst ähnlicher Dichtring wie der auf Seite 2 dieser Spezifikation abgebildete.

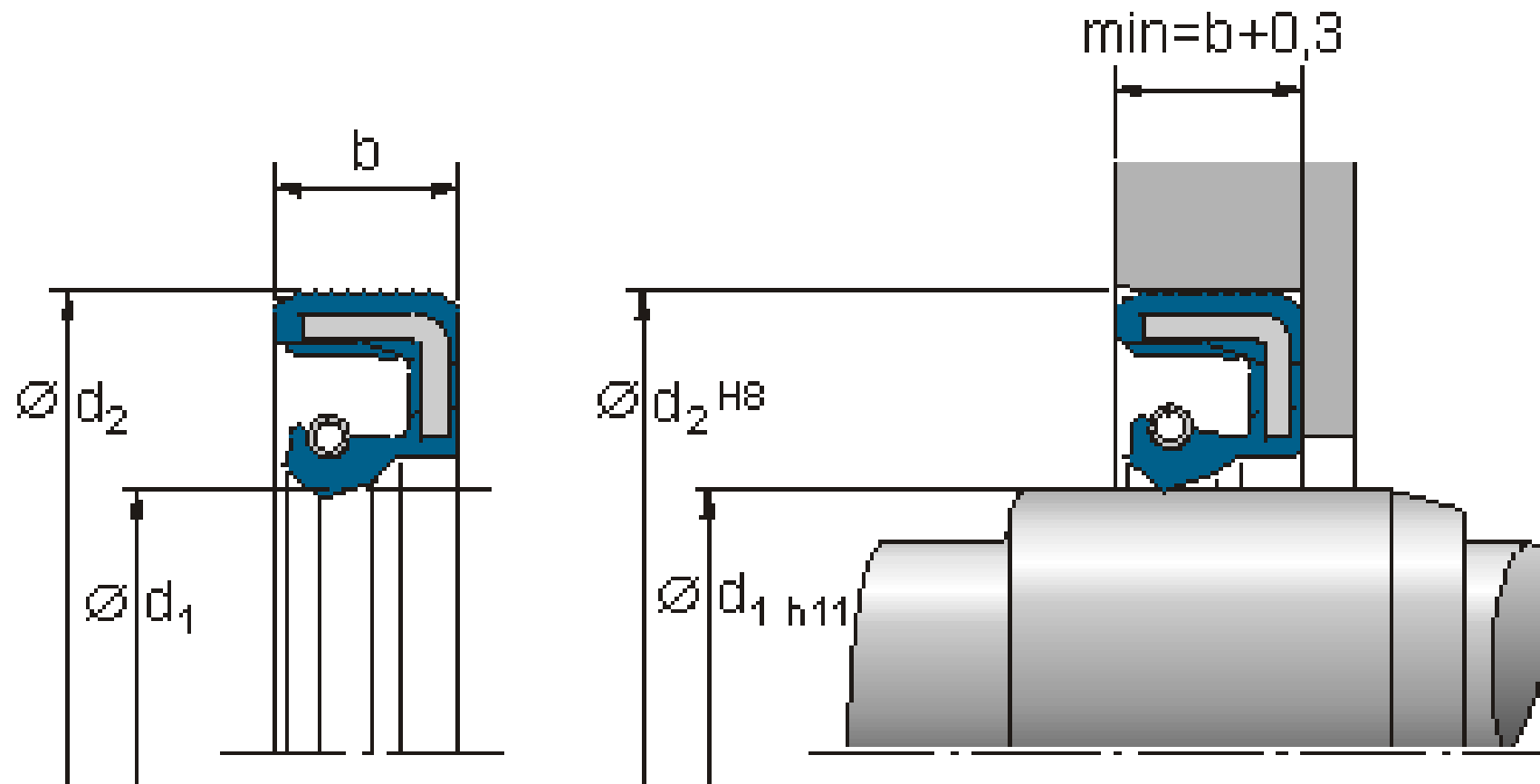
Der Dichtring auf Seite 2 ist aus FKM, bitte prüfen Sie welchen Werkstoff Sie anbieten wollen.

Die Seite 2 dieser Spezifikation wird nach Festlegung eines neuen Dichtrings ersetzt.

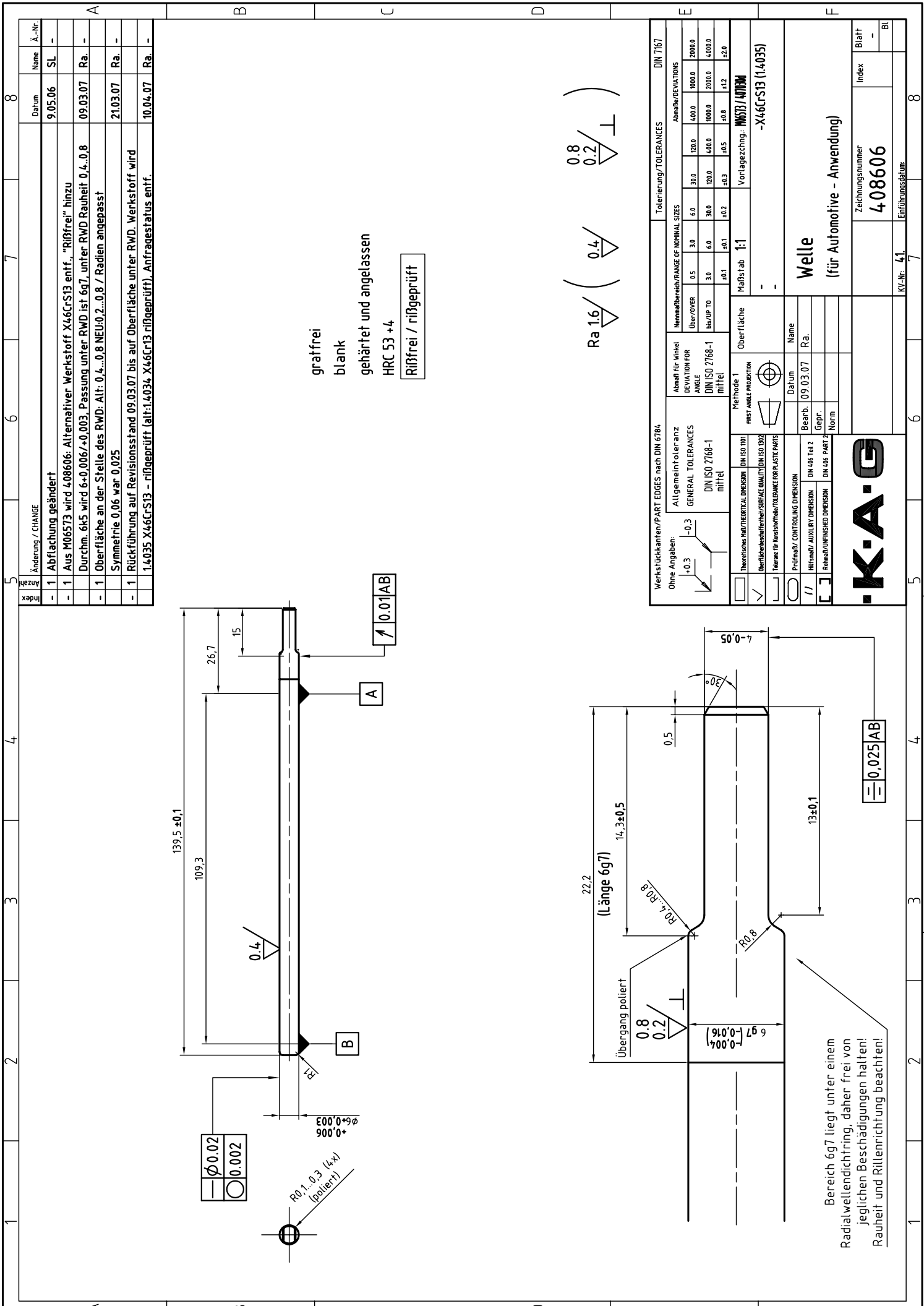
*Technische Rückfragen: Michael Rassmann
Rassmann@KAG-Hannover.de
Tel.: 0511/67493-39*

Artikel-Nr.: 406308

Bauform: [BAUMX7](#)

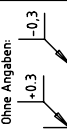


d1	d2	b	DIN 3761	Aussenfläche	Druck	Werkstoff	Artikel-Nr.
6.00	16.00	6.00	A	rilliert	0.05	75 FKM 585	00406308



Anzahl		Änderung / CHANGE		Datum		Name		A.-Nr.	
-	1	Abflachung geändert		9.05.06		SL		-	
-	1	Aus M06573 wird 408606: Alternativer Werkstoff X46CrS13 entf., "Rißfrei" hinzu		09.03.07		Ra.		-	
-	1	Durchm. 6k5 wird 6+0.006/+0.003. Passung unter RWD ist 6g7, unter RWD Rauheit 0.4..0.8		21.03.07		Ra.		-	
-	1	Oberfläche an der Stelle des RWD: Alt: 0.4..0.8 NEU: 0.2..0.8 / Radien angepasst		10.04.07		Ra.		-	
-	1	Symmetrie 0.06 war 0.025							
-	1	Rückführung auf Revisionsstand 09.03.07 bis auf Oberfläche unter RWD. Werkstoff wird							
-	1	14035 X46CrS13 - rißgeprüft (alt:14034 X46Cr13 rißgeprüft), Anfragestatus entf.							

gratfrei
blank
gehärtet und angelassen
HRC 53 +4
Rißfrei / rißgeprüft

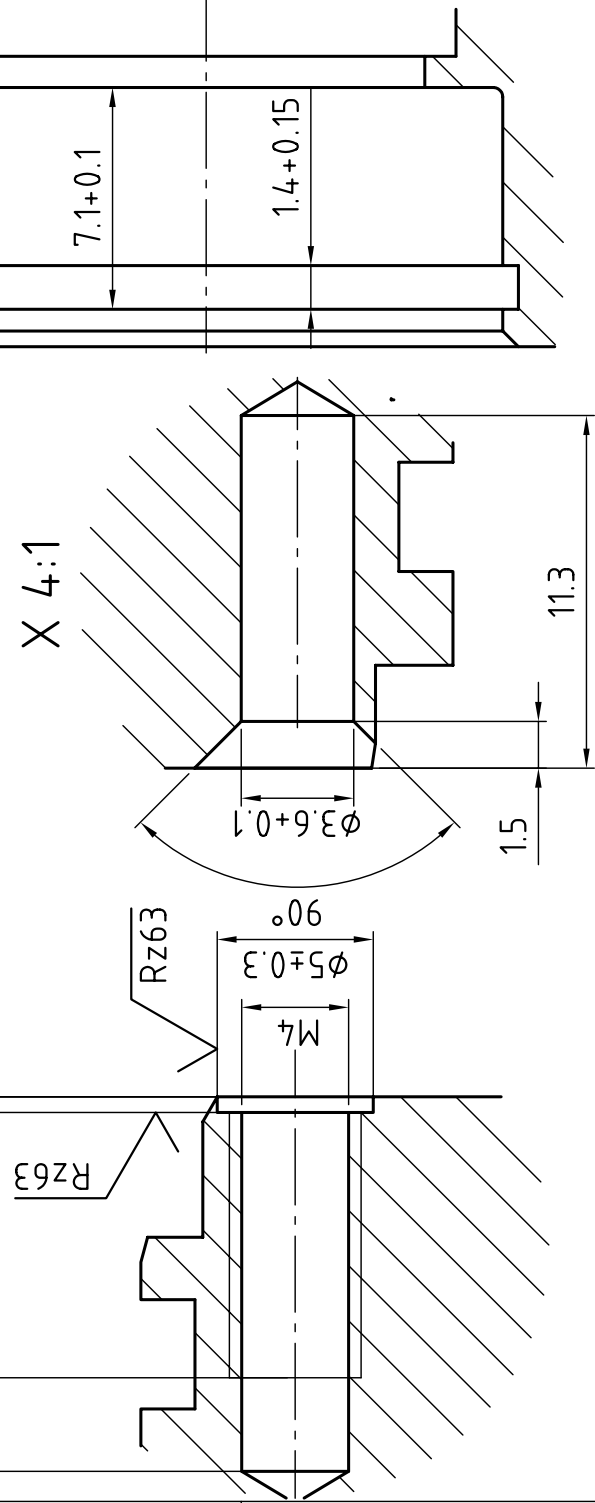
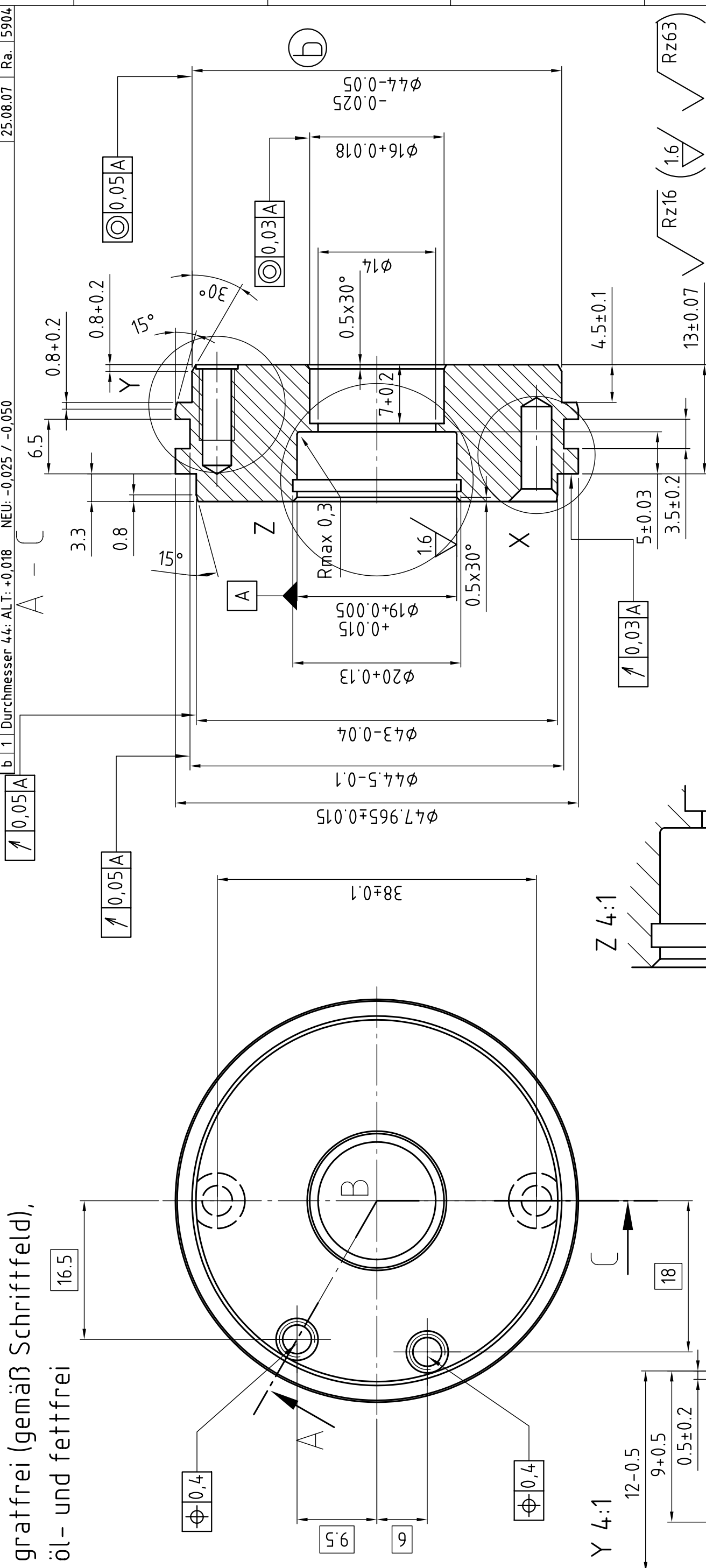
Werkstückkanten/PART EDGES nach DIN 6784		Tolerierung/TOLERANCES		DIN 7167	
Ohne Angaben: 		Allgemeintoleranz GENERAL TOLERANCES DIN ISO 2768-1 mittel		Abmaße/DEVIATIONS	
Theoretisches Maß/THEORETICAL DIMENSION DIN ISO 1001		Abmaß für Winkel DEVIATION FOR ANGLE DIN ISO 2768-1 mittel		Abmaße/DEVIATIONS	
Oberflächenbeschaffenheit/SURFACE QUALITY DIN 1302		Nennmaßbereich/RANGE OF NOMINAL SIZES		Abmaße/DEVIATIONS	
Toleranz für Kunststoffe/TOLERANCE FOR PLASTIC PARTS		Über/OVER		Abmaße/DEVIATIONS	
Prüfmaß/ CONTROLLING DIMENSION		bis/UP TO		Abmaße/DEVIATIONS	
Hilfsmaß/ AUXILIARY DIMENSION DIN 406 Teil 2		±0.1		Abmaße/DEVIATIONS	
Reinmaß/ UNFINISHED DIMENSION DIN 406 Teil 2		±0.2		Abmaße/DEVIATIONS	
Methode 1 FIRST ANGLE PROJECTION		±0.3		Abmaße/DEVIATIONS	
Theoretisches Maß/THEORETICAL DIMENSION DIN ISO 1001		±0.4		Abmaße/DEVIATIONS	
Oberflächenbeschaffenheit/SURFACE QUALITY DIN 1302		±0.5		Abmaße/DEVIATIONS	
Toleranz für Kunststoffe/TOLERANCE FOR PLASTIC PARTS		±0.6		Abmaße/DEVIATIONS	
Prüfmaß/ CONTROLLING DIMENSION		±0.7		Abmaße/DEVIATIONS	
Hilfsmaß/ AUXILIARY DIMENSION DIN 406 Teil 2		±0.8		Abmaße/DEVIATIONS	
Reinmaß/ UNFINISHED DIMENSION DIN 406 Teil 2		±0.9		Abmaße/DEVIATIONS	
Methode 1 FIRST ANGLE PROJECTION		±1.0		Abmaße/DEVIATIONS	
Theoretisches Maß/THEORETICAL DIMENSION DIN ISO 1001		±1.1		Abmaße/DEVIATIONS	
Oberflächenbeschaffenheit/SURFACE QUALITY DIN 1302		±1.2		Abmaße/DEVIATIONS	
Toleranz für Kunststoffe/TOLERANCE FOR PLASTIC PARTS		±1.3		Abmaße/DEVIATIONS	
Prüfmaß/ CONTROLLING DIMENSION		±1.4		Abmaße/DEVIATIONS	
Hilfsmaß/ AUXILIARY DIMENSION DIN 406 Teil 2		±1.5		Abmaße/DEVIATIONS	
Reinmaß/ UNFINISHED DIMENSION DIN 406 Teil 2		±1.6		Abmaße/DEVIATIONS	
Methode 1 FIRST ANGLE PROJECTION		±1.7		Abmaße/DEVIATIONS	
Theoretisches Maß/THEORETICAL DIMENSION DIN ISO 1001		±1.8		Abmaße/DEVIATIONS	
Oberflächenbeschaffenheit/SURFACE QUALITY DIN 1302		±1.9		Abmaße/DEVIATIONS	
Toleranz für Kunststoffe/TOLERANCE FOR PLASTIC PARTS		±2.0		Abmaße/DEVIATIONS	
Prüfmaß/ CONTROLLING DIMENSION		±2.1		Abmaße/DEVIATIONS	
Hilfsmaß/ AUXILIARY DIMENSION DIN 406 Teil 2		±2.2		Abmaße/DEVIATIONS	
Reinmaß/ UNFINISHED DIMENSION DIN 406 Teil 2		±2.3		Abmaße/DEVIATIONS	
Methode 1 FIRST ANGLE PROJECTION		±2.4		Abmaße/DEVIATIONS	
Theoretisches Maß/THEORETICAL DIMENSION DIN ISO 1001		±2.5		Abmaße/DEVIATIONS	
Oberflächenbeschaffenheit/SURFACE QUALITY DIN 1302		±2.6		Abmaße/DEVIATIONS	
Toleranz für Kunststoffe/TOLERANCE FOR PLASTIC PARTS		±2.7		Abmaße/DEVIATIONS	
Prüfmaß/ CONTROLLING DIMENSION		±2.8		Abmaße/DEVIATIONS	
Hilfsmaß/ AUXILIARY DIMENSION DIN 406 Teil 2		±2.9		Abmaße/DEVIATIONS	
Reinmaß/ UNFINISHED DIMENSION DIN 406 Teil 2		±3.0		Abmaße/DEVIATIONS	
Methode 1 FIRST ANGLE PROJECTION		±3.1		Abmaße/DEVIATIONS	
Theoretisches Maß/THEORETICAL DIMENSION DIN ISO 1001		±3.2		Abmaße/DEVIATIONS	
Oberflächenbeschaffenheit/SURFACE QUALITY DIN 1302		±3.3		Abmaße/DEVIATIONS	
Toleranz für Kunststoffe/TOLERANCE FOR PLASTIC PARTS		±3.4		Abmaße/DEVIATIONS	
Prüfmaß/ CONTROLLING DIMENSION		±3.5		Abmaße/DEVIATIONS	
Hilfsmaß/ AUXILIARY DIMENSION DIN 406 Teil 2		±3.6		Abmaße/DEVIATIONS	
Reinmaß/ UNFINISHED DIMENSION DIN 406 Teil 2		±3.7		Abmaße/DEVIATIONS	
Methode 1 FIRST ANGLE PROJECTION		±3.8		Abmaße/DEVIATIONS	
Theoretisches Maß/THEORETICAL DIMENSION DIN ISO 1001		±3.9		Abmaße/DEVIATIONS	
Oberflächenbeschaffenheit/SURFACE QUALITY DIN 1302		±4.0		Abmaße/DEVIATIONS	
Toleranz für Kunststoffe/TOLERANCE FOR PLASTIC PARTS		±4.1		Abmaße/DEVIATIONS	
Prüfmaß/ CONTROLLING DIMENSION		±4.2		Abmaße/DEVIATIONS	
Hilfsmaß/ AUXILIARY DIMENSION DIN 406 Teil 2		±4.3		Abmaße/DEVIATIONS	
Reinmaß/ UNFINISHED DIMENSION DIN 406 Teil 2		±4.4		Abmaße/DEVIATIONS	
Methode 1 FIRST ANGLE PROJECTION		±4.5		Abmaße/DEVIATIONS	
Theoretisches Maß/THEORETICAL DIMENSION DIN ISO 1001		±4.6		Abmaße/DEVIATIONS	
Oberflächenbeschaffenheit/SURFACE QUALITY DIN 1302		±4.7		Abmaße/DEVIATIONS	
Toleranz für Kunststoffe/TOLERANCE FOR PLASTIC PARTS		±4.8		Abmaße/DEVIATIONS	
Prüfmaß/ CONTROLLING DIMENSION		±4.9		Abmaße/DEVIATIONS	
Hilfsmaß/ AUXILIARY DIMENSION DIN 406 Teil 2		±5.0		Abmaße/DEVIATIONS	
Reinmaß/ UNFINISHED DIMENSION DIN 406 Teil 2		±5.1		Abmaße/DEVIATIONS	
Methode 1 FIRST ANGLE PROJECTION		±5.2		Abmaße/DEVIATIONS	
Theoretisches Maß/THEORETICAL DIMENSION DIN ISO 1001		±5.3		Abmaße/DEVIATIONS	
Oberflächenbeschaffenheit/SURFACE QUALITY DIN 1302		±5.4		Abmaße/DEVIATIONS	
Toleranz für Kunststoffe/TOLERANCE FOR PLASTIC PARTS		±5.5		Abmaße/DEVIATIONS	
Prüfmaß/ CONTROLLING DIMENSION		±5.6		Abmaße/DEVIATIONS	
Hilfsmaß/ AUXILIARY DIMENSION DIN 406 Teil 2		±5.7		Abmaße/DEVIATIONS	
Reinmaß/ UNFINISHED DIMENSION DIN 406 Teil 2		±5.8		Abmaße/DEVIATIONS	
Methode 1 FIRST ANGLE PROJECTION		±5.9		Abmaße/DEVIATIONS	
Theoretisches Maß/THEORETICAL DIMENSION DIN ISO 1001		±6.0		Abmaße/DEVIATIONS	
Oberflächenbeschaffenheit/SURFACE QUALITY DIN 1302		±6.1		Abmaße/DEVIATIONS	
Toleranz für Kunststoffe/TOLERANCE FOR PLASTIC PARTS		±6.2		Abmaße/DEVIATIONS	
Prüfmaß/ CONTROLLING DIMENSION		±6.3		Abmaße/DEVIATIONS	
Hilfsmaß/ AUXILIARY DIMENSION DIN 406 Teil 2		±6.4		Abmaße/DEVIATIONS	
Reinmaß/ UNFINISHED DIMENSION DIN 406 Teil 2		±6.5		Abmaße/DEVIATIONS	
Methode 1 FIRST ANGLE PROJECTION		±6.6		Abmaße/DEVIATIONS	
Theoretisches Maß/THEORETICAL DIMENSION DIN ISO 1001		±6.7		Abmaße/DEVIATIONS	
Oberflächenbeschaffenheit/SURFACE QUALITY DIN 1302		±6.8		Abmaße/DEVIATIONS	
Toleranz für Kunststoffe/TOLERANCE FOR PLASTIC PARTS		±6.9		Abmaße/DEVIATIONS	
Prüfmaß/ CONTROLLING DIMENSION		±7.0		Abmaße/DEVIATIONS	
Hilfsmaß/ AUXILIARY DIMENSION DIN 406 Teil 2		±7.1		Abmaße/DEVIATIONS	
Reinmaß/ UNFINISHED DIMENSION DIN 406 Teil 2		±7.2		Abmaße/DEVIATIONS	
Methode 1 FIRST ANGLE PROJECTION		±7.3		Abmaße/DEVIATIONS	
Theoretisches Maß/THEORETICAL DIMENSION DIN ISO 1001		±7.4		Abmaße/DEVIATIONS	
Oberflächenbeschaffenheit/SURFACE QUALITY DIN 1302		±7.5		Abmaße/DEVIATIONS	
Toleranz für Kunststoffe/TOLERANCE FOR PLASTIC PARTS		±7.6		Abmaße/DEVIATIONS	
Prüfmaß/ CONTROLLING DIMENSION		±7.7		Abmaße/DEVIATIONS	
Hilfsmaß/ AUXILIARY DIMENSION DIN 406 Teil 2		±7.8		Abmaße/DEVIATIONS	
Reinmaß/ UNFINISHED DIMENSION DIN 406 Teil 2		±7.9		Abmaße/DEVIATIONS	
Methode 1 FIRST ANGLE PROJECTION		±8.0		Abmaße/DEVIATIONS	
Theoretisches Maß/THEORETICAL DIMENSION DIN ISO 1001		±8.1		Abmaße/DEVIATIONS	
Oberflächenbeschaffenheit/SURFACE QUALITY DIN 1302		±8.2		Abmaße/DEVIATIONS	
Toleranz für Kunststoffe/TOLERANCE FOR PLASTIC PARTS		±8.3		Abmaße/DEVIATIONS	
Prüfmaß/ CONTROLLING DIMENSION		±8.4		Abmaße/DEVIATIONS	
Hilfsmaß/ AUXILIARY DIMENSION DIN 406 Teil 2		±8.5		Abmaße/DEVIATIONS	
Reinmaß/ UNFINISHED DIMENSION DIN 406 Teil 2		±8.6		Abmaße/DEVIATIONS	
Methode 1 FIRST ANGLE PROJECTION		±8.7		Abmaße/DEVIATIONS	
Theoretisches Maß/THEORETICAL DIMENSION DIN ISO 1001		±8.8		Abmaße/DEVIATIONS	
Oberflächenbeschaffenheit/SURFACE QUALITY DIN 1302		±8.9		Abmaße/DEVIATIONS	
Toleranz für Kunststoffe/TOLERANCE FOR PLASTIC PARTS		±9.0		Abmaße/DEVIATIONS	
Prüfmaß/ CONTROLLING DIMENSION		±9.1		Abmaße/DEVIATIONS	
Hilfsmaß/ AUXILIARY DIMENSION DIN 406 Teil 2		±9.2		Abmaße/DEVIATIONS	
Reinmaß/ UNFINISHED DIMENSION DIN 406 Teil 2		±9.3		Abmaße/DEVIATIONS	
Methode 1 FIRST ANGLE PROJECTION		±9.4		Abmaße/DEVIATIONS	
Theoretisches Maß/THEORETICAL DIMENSION DIN ISO 1001		±9.5		Abmaße/DEVIATIONS	
Oberflächenbeschaffenheit/SURFACE QUALITY DIN 1302		±9.6		Abmaße/DEVIATIONS	
Toleranz für Kunststoffe/TOLERANCE FOR PLASTIC PARTS		±9.7		Abmaße/DEVIATIONS	
Prüfmaß/ CONTROLLING DIMENSION		±9.8		Abmaße/DEVIATIONS	
Hilfsmaß/ AUXILIARY DIMENSION DIN 406 Teil 2		±9.9		Abmaße/DEVIATIONS	
Reinmaß/ UNFINISHED DIMENSION DIN 406 Teil 2		±10.0		Abmaße/DEVIATIONS	
Methode 1 FIRST ANGLE PROJECTION		±10.1		Abmaße/DEVIATIONS	
Theoretisches Maß/THEORETICAL DIMENSION DIN ISO 1001		±10.2		Abmaße/DEVIATIONS	
Oberflächenbeschaffenheit/SURFACE QUALITY DIN 1302		±10.3		Abmaße/DEVIATIONS	
Toleranz für Kunststoffe/TOLERANCE FOR PLASTIC PARTS		±10.4		Abmaße/DEVIATIONS	
Prüfmaß/ CONTROLLING DIMENSION		±10.5		Abmaße/DEVIATIONS	
Hilfsmaß/ AUXILIARY DIMENSION DIN 406 Teil 2		±10.6		Abmaße/DEVIATIONS	
Reinmaß/ UNFINISHED DIMENSION DIN 406 Teil 2		±10.7		Abmaße/DEVIATIONS	
Methode 1 FIRST ANGLE PROJECTION		±10.8		Abmaße/DEVIATIONS	
Theoretisches Maß/THEORETICAL DIMENSION DIN ISO 1001		±10.9		Abmaße/DEVIATIONS	
Oberflächenbeschaffenheit/SURFACE QUALITY DIN 1302		±11.0		Abmaße/DEVIATIONS	
Toleranz für Kunststoffe/TOLERANCE FOR PLASTIC PARTS		±11.1		Abmaße/DEVIATIONS	
Prüfmaß/ CONTROLLING DIMENSION		±11.2		Abmaße/DEVIATIONS	
Hilfsmaß/ AUXILIARY DIMENSION DIN 406 Teil 2		±11.3		Abmaße/DEVIATIONS	
Reinmaß/ UNFINISHED DIMENSION DIN 406 Teil 2		±11.4		Abmaße/DEVIATIONS	
Methode 1 FIRST ANGLE PROJECTION		±11.5		Abmaße/DEVIATIONS	
Theoretisches Maß/THEORETICAL DIMENSION DIN ISO 1001		±11.6		Abmaße/DEVIATIONS	
Oberflächenbeschaffenheit/SURFACE QUALITY DIN 1302		±11.7		Abmaße/DEVIATIONS	
Toleranz für Kunststoffe/TOLERANCE FOR PLASTIC PARTS		±11.8		Abmaße/DEVIATIONS	
Prüfmaß/ CONTROLLING DIMENSION		±11.9		Abmaße/DEVIATIONS	
Hilfsmaß/ AUXILIARY DIMENSION DIN 406 Teil 2		±12.0		Abmaße/DEVIATIONS	
Reinmaß/ UNFINISHED DIMENSION DIN 406 Teil 2		±12.1		Abmaße/DEVIATIONS	
Methode 1 FIRST ANGLE PROJECTION		±12.2		Abmaße/DEVIATIONS	
Theoretisches Maß/THEORETICAL DIMENSION DIN ISO 1001		±12.3		Abmaße/DEVIATIONS	
Oberflächenbeschaffenheit/SURFACE QUALITY DIN 1302		±12.4		Abmaße/DEVIATIONS	
Toleranz für Kunststoffe/TOLERANCE FOR PLASTIC PARTS		±12.5		Abmaße/DEVIATIONS	
Prüfmaß/ CONTROLLING DIMENSION		±12.6		Abmaße/DEVIATIONS	
Hilfsmaß/ AUXILIARY DIMENSION DIN 406 Teil 2		±12.7		Abmaße/DEVIATIONS	
Reinmaß/ UNFINISHED DIMENSION DIN 406 Teil 2		±12.8		Abmaße/DEVIATIONS	
Methode 1 FIRST ANGLE PROJECTION		±12.9		Abmaße/DEVIATIONS	
Theoretisches Maß/THEORETICAL DIMENSION DIN ISO 1001		±13.0		Abmaße/DEVIATIONS	
Oberflächenbeschaffenheit/SURFACE QUALITY DIN 1302		±13.1		Abmaße/DEVIATIONS	
Toleranz für Kunststoffe/TOLERANCE FOR PLASTIC PARTS		±13.2		Abmaße/DEVIATIONS	
Prüfmaß/ CONTROLLING DIMENSION		±13.3		Abmaße/DEVIATIONS	
Hilfsmaß/ AUXILIARY DIMENSION DIN 406 Teil 2		±13.4		Abmaße/DEVIATIONS	
Reinmaß/ UNFINISHED DIMENSION DIN 406 Teil 2		±13.5		Abmaße/DEVIATIONS	
Methode 1 FIRST ANGLE PROJECTION		±13.6		Abmaße/DEVIATIONS	
Theoretisches Maß/THEORETICAL DIMENSION DIN ISO 1001		±13.7		Abmaße/DEVIATIONS	
Oberflächenbeschaffenheit/SURFACE QUALITY DIN 1302		±13.8		Abmaße/DEVIATIONS	
Toleranz für Kunststoffe/TOLERANCE FOR PLASTIC PARTS		±13.9		Abmaße/DEVIATIONS	
Prüfmaß/ CONTROLLING DIMENSION		±14.0		Abmaße/DEVIATIONS	
Hilfsmaß/ AUXILIARY DIMENSION DIN 406 Teil 2		±14.1		Abmaße/DEVIATIONS	
Reinmaß/ UNFINISHED DIMENSION DIN 406 Teil 2		±14.2		Abmaße/DEVIATIONS	
Methode 1 FIRST ANGLE PROJECTION		±14.3		Abmaße/DEVIATIONS	
Theoretisches Maß/THEORETICAL DIMENSION DIN ISO 1001		±14.4		Abmaße/DEVIATIONS	
Oberflächenbeschaffenheit/SURFACE QUALITY DIN 1302		±14.5		Abmaße/DEVIATIONS	
Toleranz für Kunststoffe/TOLERANCE FOR PLASTIC PARTS		±14.6		Abmaße/DEVIATIONS	
Prüfmaß/ CONTROLLING DIMENSION		±14.7		Abmaße/DEVIATIONS	
Hilfsmaß/ AUXILIARY DIMENSION DIN 406 Teil 2		±14.8		Abmaße/DEVIATIONS	
Reinmaß/ UNFINISHED DIMENSION DIN 406 Teil 2		±14.9		Abmaße/DEVIATIONS	
Methode 1 FIRST ANGLE PROJECTION		±15.0		Abmaße/DEVIATIONS	
Theoretisches Maß/THEORETICAL DIMENSION DIN ISO 1001		±15.1		Abmaße/DEVIATIONS	
Oberflächenbeschaffenheit/SURFACE QUALITY DIN 1302		±15.2		Abmaße/DEVIATIONS	
Toleranz für Kunststoffe/TOLERANCE FOR PLASTIC PARTS		±15.3		Abmaße/DEVIATIONS	
Prüfmaß/ CONTROLLING DIMENSION		±15.4		Abmaße/DEVIATIONS	
Hilfsmaß/ AUXILIARY DIMENSION DIN 406 Teil 2		±15.5		Abmaße/DEVIATIONS	
Reinmaß/ UNFINISHED DIMENSION DIN 406 Teil 2		±15.6		Abmaße/DEVIATIONS	
Methode 1 FIRST ANGLE PROJECTION		±15.7		Abmaße/DEVIATIONS	
Theoretisches Maß/THEORETICAL DIMENSION DIN ISO 1001		±15.8		Abmaße/DEVIATIONS	
Oberflächenbeschaffenheit/SURFACE QUALITY DIN 1302		±15.9		Abmaße/DEVIATIONS	
Toleranz für Kunststoffe/TOLERANCE FOR PLASTIC PARTS		±16.0		Abmaße/DEVIATIONS	
Prüfmaß/ CONTROLLING DIMENSION		±16.1		Abmaße/DEVIATIONS	
Hilfsmaß/ AUXILIARY DIMENSION DIN 406 Teil 2		±16.2		Abmaße/DEVIATIONS	
Reinmaß/ UNFINISHED DIMENSION DIN 406 Teil 2		±16.3		Abmaße/DEVIATIONS	
Methode 1 FIRST ANGLE PROJECTION		±16.4		Abmaße/DEVIATIONS	
Theoretisches Maß/THEORETICAL DIMENSION DIN ISO 1001		±16.5		Abmaße/DEVIATIONS	
Oberflächenbeschaffenheit/SURFACE QUALITY DIN 1302		±16.6		Abmaße/DEVIATIONS	
Toleranz für Kunststoffe/TOLERANCE FOR PLASTIC PARTS		±16.7		Abmaße/DEVIATIONS	
Prüfmaß/ CONTROLLING DIMENSION		±16.8		Abmaße/DEVIATIONS	
Hilfsmaß/ AUXILIARY DIMENSION DIN 406 Teil 2		±16.9		Abmaße/DEVIATIONS	
Reinmaß/ UNFINISHED DIMENSION DIN 406 Teil 2		±17.0		Abmaße/DEVIATIONS	
Methode 1 FIRST ANGLE PROJECTION		±17.1		Abmaße/DEVIATIONS	
Theoretisches Maß/THEORETICAL DIMENSION DIN ISO 1001		±17.2		Abmaße/DEVIATIONS	
Oberflächenbeschaffenheit/SURFACE QUALITY DIN 1302		±17.3		Abmaße/DEVIATIONS	
Toleranz für Kunststoffe/TOLERANCE FOR PLASTIC PARTS		±17.4		Abmaße/DEVIATIONS	
Prüfmaß/ CONTROLLING DIMENSION		±17.5		Abmaße/DEVIATIONS	
Hilfsmaß/ AUXILIARY DIMENSION DIN 406 Teil 2		±17.6		Abmaße/DEVIATIONS	
Reinmaß/ UNFINISHED DIMENSION DIN 406 Teil 2		±17.7		Abmaße/DEVIATIONS	
Methode 1 FIRST ANGLE PROJECTION		±17.8		Abmaße/DEVIATIONS	
Theoretisches Maß/THEORETICAL DIMENSION DIN ISO 1001		±17.9		Abmaße/DEVIATIONS	
Oberflächenbeschaffenheit/SURFACE QUALITY DIN 1302		±18.0		Abmaße/DEVIATIONS	
Toleranz für Kunststoffe/TOLERANCE FOR PLASTIC PARTS		±18.1		Abmaße/DEVIATIONS	
Prüfmaß/ CONTROLLING DIMENSION		±18.2		Abmaße/DEVIATIONS	
Hilfsmaß/ AUXILIARY DIMENSION DIN 406 Teil 2		±18.3		Abmaße/DEVIATIONS	
Reinmaß/ UNFINISHED DIMENSION DIN 406 Teil 2		±18.4		Abmaße/DEVIATIONS	
Methode 1 FIRST ANGLE PROJECTION		±18.5		Abmaße/DEVIATIONS	
Theoretisches Maß/THEORETICAL DIMENSION DIN ISO 1001		±18.6		Abmaße/DEVIATIONS	
Oberflächenbeschaffenheit/SURFACE QUALITY DIN 1302		±18.7		Abmaße/DEVIATIONS	
Toleranz für Kunststoffe/TOLERANCE FOR PLASTIC PARTS		±18.8		Abmaße/DEVIATIONS	
Prüfmaß/ CONTROLLING DIMENSION		±18.9		Abmaße/DEVIATIONS	
Hilfsmaß/ AUXILIARY DIMENSION DIN 406 Teil 2		±19.0		Abmaße/DEVIATIONS	
Reinmaß/ UNFINISHED DIMENSION DIN 406 Teil 2		±19.1		Abmaße/DEVIATIONS	
Methode 1 FIRST ANGLE PROJECTION		±19.2		Abmaße/DEVIATIONS	
Theoretisches Maß/THEORETICAL DIMENSION DIN ISO 1001		±19.3		Abmaße/DEVIATIONS	
Oberflächenbeschaffenheit/SURFACE QUALITY DIN 1302		±19.4		Abmaße/DEVIATIONS	
Toleranz für Kunststoffe/TOLERANCE FOR PLASTIC PARTS		±19.5		Abmaße/DEVIATIONS	
Prüfmaß/ CONTROLLING DIMENSION		±19.6		Abmaße/DEVIATIONS	
Hilfsmaß/ AUXILIARY DIMENSION DIN 406 Teil 2		±19.7		Abmaße/DEVIATIONS	
Reinmaß/ UNFINISHED DIMENSION DIN 406 Teil 2		±19.8		Abmaße/DEVIATIONS	
Methode 1 FIRST ANGLE PROJECTION		±19.9		Abmaße/DEVIATIONS	
Theoretisches Maß/THEORETICAL DIMENSION DIN ISO 1001		±20.0		Abmaße/DEVIATIONS	
Oberflächenbeschaffenheit/SURFACE QUALITY DIN 1302		±20.1		Abmaße/DEVIATIONS	
Toleranz für Kunststoffe/TOLERANCE FOR PLASTIC PARTS		±20.2		Abmaße/DEVIATIONS	
Prüfmaß/ CONTROLLING DIMENSION		±20.3		Abmaße/DEVIATIONS	
Hilfsmaß/ AUXILIARY DIMENSION DIN 406 Teil 2		±20.4		Abmaße/DEVIATIONS	
Reinmaß/ UNFINISHED DIMENSION DIN 406 Teil 2		±20.5		Abmaße/DEVIATIONS	
Methode 1 FIRST ANGLE PROJECTION		±20.6		Abmaße/DEVIATIONS	
Theoretisches Maß/THEORETICAL DIMENSION DIN ISO 1001		±20.7		Abmaße/DEVIATIONS	
Oberflächenbeschaffenheit/SURFACE QUALITY DIN 1302		±20.8		Abmaße/DEVIATIONS	
Toleranz für Kunststoffe/TOLERANCE FOR PLASTIC PARTS		±20.9		Abmaße/DEVIATIONS	
Prüfmaß/ CONTROLLING DIMENSION		±21.0		Abmaße/DEVIATIONS	
Hilfsmaß/ AUXILIARY DIMENSION DIN 406 Teil 2		±21.1		Abmaße/DEVIATIONS	
Reinmaß/ UNFINISHED DIMENSION DIN 406 Teil 2		±21.2		Abmaße/DEVIATIONS	
Methode 1 FIRST ANGLE PROJECTION		±21.3		Abmaße/DEVIATIONS	
Theoretisches Maß/THEORETICAL DIMENSION DIN ISO 1001		±21.4		Abmaße/DEVIATIONS	
Oberflächenbeschaffenheit/SURFACE QUALITY DIN 1302		±21.5		Abmaße/DEVIATIONS	
Toleranz für Kunststoffe/TOLERANCE FOR PLASTIC PARTS		±21.6		Abmaße/DEVIATIONS	
Prüfmaß/ CONTROLLING DIMENSION		±21.7		Abmaße/DEVIATIONS	
Hilfsmaß/ AUXILIARY DIMENSION DIN 406 Teil 2		±21.8		Abmaße/DEVIATIONS	
Reinmaß/ UNFINISHED DIMENSION DIN 406 Teil 2		±21.9			

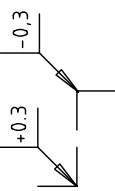
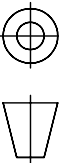
Gemäß Altautorichtlinie 2000-53-EG

Teil sauber,

grafrei (gemäß Schriftfeld),

öl- und fettfrei



Werkstückkanten/PART EDGES nach DIN 6784										Tolerierung/TOLERANCES										DIN 7167																																																											
Ohne Angaben: 										Allgemeintoleranz GENERAL TOLERANCES DIN ISO 2768-1 mittel										Abmaß für Winkel DEVIATION FOR ANGLE DIN ISO 2768-1 mittel										Nennmaßbereich/RANGE OF NOMINAL SIZES Über/OVER 0.5 3.0 6.0 120.0 400.0 1000.0 2000.0 4000.0										Abmaße/DEVIATIONS 400.0 1000.0 2000.0 4000.0																																							
Theoretisches Maß/THEORETICAL DIMENSION DIN ISO 1101										Oberflächenbeschaffenheit/SURFACE QUALITY DIN ISO 1302										Methode 1 FIRST ANGLE PROJECTION 										Oberfläche										Maßstab 2:1 Vorlagezeichng.: 408613																																							
Toleranz für Kunststoffteile/TOLERANCE FOR PLASTIC PARTS										Prüfmaß/ CONTROLLING DIMENSION										Datum										Name										- - -										AlMgSi1, AlCuPbMg oder AlSiMgMnT6																													
										Hilfsmaß/ AUXILIARY DIMENSION DIN 406 Teil 2										Bearb. 27.04.2007										Ra.																																																	
										Rohmaß/UNFINISHED DIMENSION DIN 406 PART 2										Gepr.																																																											
[]																				Norm																																																											
-K·A·G																																								Zeichnungsnummer 408613										Index b										Blatt 1/1																			
																																																		KV-Nr.: 5547										Einführungsdatum:										Bt									

Produkt- INFORMATION



TITAN EG ATF 134

PI 60380

TITAN EG ATF 134 ist ein Produkt auf Basis ausgewählter Grundöle (Gruppe III plus) für den Einsatz als Erstbetriebsschmierstoff in vollautomatischen Stufenautomatgetrieben (NAG2) der DaimlerChrysler AG.

Auf Grund des ausgewogenen Verhältnisses von Viskositätslage und dem mit Fuchs entwickelten Additivsystem zeichnet sich TITAN EG ATF 134 durch sein Fuel-Efficiency-Potential aus. Durch den

Einsatz derartiger Basisöle verfügt das Produkt über ein hervorragendes Kälteverhalten vergleichbar mit synthetischen Grundölen.

Das Produkt ist optimiert hinsichtlich Lebensdauer-reibwertstabilität und garantiert konstante Reibwerte für den Betrieb der getriebeinternen Kupplungen und Bremsen über die gesamte Getriebelebensdauer.

Kenndaten

<i>Eigenschaften</i>	<i>Einheit</i>	<i>Typ. Werte</i>	<i>Prüfung nach</i>
Dichte bei 15°C	g/ml	0,85	DIN 51 757
Flammpunkt	°C	200	DIN ISO 2592
Pourpoint	°C	- 51	DIN ISO 3016
Viskosität bei -40°C	mPa s	8500	DIN 51398
Viskosität bei 40°C	mm ² /s	29,6	DIN 51 562-1
Viskosität bei 100°C	mm ² /s	6,5	DIN 51 562-1
Viskositätsindex		185	DIN ISO 2909
Schaumverhalten			ASTM D 892
Sequenz I 24°C	ml	0/0	
Sequenz II 93,5 °C	ml	10/0	
Sequenz III 93,5°C	ml	0/0	

PMA 07.2007

Diese Angaben entsprechen nach bestem Wissen dem derzeitigen Stand der Erkenntnisse und unserer Entwicklung. Änderungen bleiben vorbehalten. Für angegebene Kenndaten gelten Wiederholbarkeit und Vergleichbarkeit des jeweiligen Prüfverfahrens.



Datentabelle für Produkt: TITAN EG ATF 134					
Physikalische Daten berechnet in Anlehnung an DIN 51563. Diese Angaben entsprechen nach bestem Wissen dem derzeitigen Stand der Erkenntnisse und unserer Entwicklung. Änderungen bleiben vorbehalten. Für angegebene Kenndaten gelten Wiederholbarkeit und Vergleichbarkeit des jeweiligen Prüfverfahrens.					
T	kin. Visk.	Dichte	dyn. Visk.	spez. Wärmekap.	Wärmeleitfhgkt.
T [°C]	$\nu(T)$ [mm ² /s]	$\rho(T)$ [kg/m ³]	$\mu(T)$ [mPas]	c_p [kJ/(kg K)]	λ [W/(K m)]
-40	8903	883,1	7862	1,68	0,14
-39	7775	882,5	6861	1,68	0,14
-38	6809	881,8	6004	1,69	0,14
-37	5979	881,2	5269	1,69	0,14
-36	5263	880,6	4635	1,70	0,14
-35	4646	880,0	4088	1,70	0,14
-34	4111	879,4	3615	1,70	0,14
-33	3646	878,8	3204	1,71	0,14
-32	3241	878,2	2847	1,71	0,14
-31	2888	877,6	2535	1,71	0,14
-30	2580	876,9	2262	1,72	0,14
-29	2309	876,3	2024	1,72	0,14
-28	2071	875,7	1814	1,73	0,14
-27	1862	875,1	1629	1,73	0,14
-26	1677	874,5	1466	1,73	0,14
-25	1513	873,9	1323	1,74	0,14
-24	1369	873,3	1195	1,74	0,14
-23	1240	872,6	1082	1,74	0,14
-22	1125	872,0	981,3	1,75	0,14
-21	1023	871,4	891,7	1,75	0,14
-20	932,1	870,8	811,6	1,75	0,14
-19	850,5	870,2	740,1	1,76	0,14
-18	777,3	869,6	675,9	1,76	0,14
-17	711,6	868,9	618,4	1,77	0,14
-16	652,5	868,3	566,6	1,77	0,14
-15	599,3	867,7	520,0	1,77	0,14
-14	551,2	867,1	478,0	1,78	0,14
-13	507,8	866,5	440,0	1,78	0,14
-12	468,5	865,8	405,6	1,78	0,14
-11	432,8	865,2	374,5	1,79	0,14
-10	400,4	864,6	346,2	1,79	0,14
-9	370,9	864,0	320,5	1,79	0,14
-8	344,1	863,4	297,1	1,80	0,14
-7	319,6	862,7	275,7	1,80	0,14
-6	297,3	862,1	256,3	1,81	0,14
-5	276,8	861,5	238,5	1,81	0,14
-4	258,1	860,9	222,2	1,81	0,14
-3	240,9	860,3	207,2	1,82	0,14
-2	225,1	859,6	193,5	1,82	0,14
-1	210,6	859,0	180,9	1,82	0,14
0	197,3	858,4	169,3	1,83	0,14
1	185,0	857,8	158,7	1,83	0,14
2	173,6	857,1	148,8	1,84	0,14
3	163,2	856,5	139,7	1,84	0,14
4	153,5	855,9	131,4	1,84	0,14
5	144,5	855,3	123,6	1,85	0,14
6	136,2	854,6	116,4	1,85	0,14
7	128,5	854,0	109,7	1,85	0,14
8	121,3	853,4	103,5	1,86	0,14
9	114,7	852,8	97,8	1,86	0,14
10	108,5	852,1	92,4	1,86	0,14

Datentabelle für Produkt: TITAN EG ATF 134					
Physikalische Daten berechnet in Anlehnung an DIN 51563. Diese Angaben entsprechen nach bestem Wissen dem derzeitigen Stand der Erkenntnisse und unserer Entwicklung. Änderungen bleiben vorbehalten. Für angegebene Kenndaten gelten Wiederholbarkeit und Vergleichbarkeit des jeweiligen Prüfverfahrens.					
T	kin. Visk.	Dichte	dyn. Visk.	spez. Wärmekap.	Wärmeleitfhgkt.
T [°C]	$\nu(T)$ [mm ² /s]	$\rho(T)$ [kg/m ³]	$\mu(T)$ [mPas]	c_p [kJ/(kg K)]	λ [W/(K m)]
11	102,7	851,5	87,4	1,87	0,14
12	97,3	850,9	82,8	1,87	0,14
13	92,3	850,3	78,5	1,88	0,14
14	87,6	849,6	74,4	1,88	0,14
15	83,2	849,0	70,6	1,88	0,14
16	79,1	848,4	67,1	1,89	0,14
17	75,3	847,7	63,8	1,89	0,14
18	71,7	847,1	60,7	1,89	0,14
19	68,3	846,5	57,8	1,90	0,14
20	65,1	845,9	55,1	1,90	0,14
21	62,1	845,2	52,5	1,91	0,14
22	59,3	844,6	50,1	1,91	0,14
23	56,7	844,0	47,9	1,91	0,14
24	54,2	843,3	45,7	1,92	0,14
25	51,9	842,7	43,7	1,92	0,14
26	49,7	842,1	41,8	1,92	0,14
27	47,6	841,4	40,0	1,93	0,14
28	45,6	840,8	38,4	1,93	0,14
29	43,8	840,2	36,8	1,93	0,14
30	42,0	839,6	35,3	1,94	0,14
31	40,3	838,9	33,8	1,94	0,14
32	38,8	838,3	32,5	1,95	0,14
33	37,3	837,7	31,2	1,95	0,14
34	35,8	837,0	30,0	1,95	0,14
35	34,5	836,4	28,9	1,96	0,14
36	33,2	835,8	27,8	1,96	0,14
37	32,0	835,1	26,7	1,96	0,14
38	30,9	834,5	25,7	1,97	0,14
39	29,8	833,9	24,8	1,97	0,14
40	28,7	833,2	23,9	1,98	0,14
41	27,7	832,6	23,1	1,98	0,14
42	26,8	832,0	22,3	1,98	0,14
43	25,9	831,3	21,5	1,99	0,14
44	25,0	830,7	20,8	1,99	0,14
45	24,2	830,0	20,1	1,99	0,14
46	23,4	829,4	19,4	2,00	0,13
47	22,7	828,8	18,8	2,00	0,13
48	21,9	828,1	18,2	2,00	0,13
49	21,3	827,5	17,6	2,01	0,13
50	20,6	826,9	17,0	2,01	0,13
51	20,0	826,2	16,5	2,02	0,13
52	19,4	825,6	16,0	2,02	0,13
53	18,8	825,0	15,5	2,02	0,13
54	18,2	824,3	15,0	2,03	0,13
55	17,7	823,7	14,6	2,03	0,13
56	17,2	823,0	14,2	2,03	0,13
57	16,7	822,4	13,8	2,04	0,13
58	16,3	821,8	13,4	2,04	0,13
59	15,8	821,1	13,0	2,05	0,13
60	15,4	820,5	12,6	2,05	0,13

Datentabelle für Produkt: TITAN EG ATF 134					
Physikalische Daten berechnet in Anlehnung an DIN 51563. Diese Angaben entsprechen nach bestem Wissen dem derzeitigen Stand der Erkenntnisse und unserer Entwicklung. Änderungen bleiben vorbehalten. Für angegebene Kenndaten gelten Wiederholbarkeit und Vergleichbarkeit des jeweiligen Prüfverfahrens.					
T	kin. Visk.	Dichte	dyn. Visk.	spez. Wärmekap.	Wärmeleitfhgkt.
T [°C]	$\nu(T)$ [mm ² /s]	$\rho(T)$ [kg/m ³]	$\mu(T)$ [mPas]	c_p [kJ/(kg K)]	λ [W/(K m)]
61	15,0	819,8	12,3	2,05	0,13
62	14,6	819,2	11,9	2,06	0,13
63	14,2	818,6	11,6	2,06	0,13
64	13,8	817,9	11,3	2,06	0,13
65	13,5	817,3	11,0	2,07	0,13
66	13,1	816,6	10,7	2,07	0,13
67	12,8	816,0	10,4	2,07	0,13
68	12,5	815,4	10,2	2,08	0,13
69	12,2	814,7	9,9	2,08	0,13
70	11,9	814,1	9,7	2,09	0,13
71	11,6	813,4	9,4	2,09	0,13
72	11,3	812,8	9,2	2,09	0,13
73	11,0	812,2	9,0	2,10	0,13
74	10,8	811,5	8,8	2,10	0,13
75	10,5	810,9	8,5	2,10	0,13
76	10,3	810,2	8,3	2,11	0,13
77	10,1	809,6	8,1	2,11	0,13
78	9,8	809,0	8,0	2,12	0,13
79	9,6	808,3	7,8	2,12	0,13
80	9,4	807,7	7,6	2,12	0,13
81	9,2	807,0	7,4	2,13	0,13
82	9,0	806,4	7,3	2,13	0,13
83	8,8	805,7	7,1	2,13	0,13
84	8,6	805,1	7,0	2,14	0,13
85	8,5	804,4	6,8	2,14	0,13
86	8,3	803,8	6,7	2,14	0,13
87	8,1	803,2	6,5	2,15	0,13
88	8,0	802,5	6,4	2,15	0,13
89	7,8	801,9	6,3	2,16	0,13
90	7,7	801,2	6,1	2,16	0,13
91	7,5	800,6	6,0	2,16	0,13
92	7,4	799,9	5,9	2,17	0,13
93	7,2	799,3	5,8	2,17	0,13
94	7,1	798,6	5,7	2,17	0,13
95	7,0	798,0	5,5	2,18	0,13
96	6,8	797,3	5,4	2,18	0,13
97	6,7	796,7	5,3	2,19	0,13
98	6,6	796,1	5,2	2,19	0,13
99	6,5	795,4	5,1	2,19	0,13
100	6,3	794,8	5,0	2,20	0,13
101	6,2	794,1	4,9	2,20	0,13
102	6,1	793,5	4,9	2,20	0,13
103	6,0	792,8	4,8	2,21	0,13
104	5,9	792,2	4,7	2,21	0,13
105	5,8	791,5	4,6	2,21	0,13
106	5,7	790,9	4,5	2,22	0,13
107	5,6	790,2	4,4	2,22	0,13
108	5,5	789,6	4,4	2,23	0,13
109	5,4	788,9	4,3	2,23	0,13
110	5,4	788,3	4,2	2,23	0,13

Datentabelle für Produkt: TITAN EG ATF 134					
<i>Physikalische Daten berechnet in Anlehnung an DIN 51563. Diese Angaben entsprechen nach bestem Wissen dem derzeitigen Stand der Erkenntnisse und unserer Entwicklung. Änderungen bleiben vorbehalten. Für angegebene Kenndaten gelten Wiederholbarkeit und Vergleichbarkeit des jeweiligen Prüfverfahrens.</i>					
T	kin. Visk.	Dichte	dyn. Visk.	spez. Wärmekap.	Wärmeleitfhgkt.
T [°C]	$\nu(T)$ [mm ² /s]	$\rho(T)$ [kg/m ³]	$\mu(T)$ [mPas]	c_p [kJ/(kg K)]	λ [W/(K m)]
111	5,3	787,6	4,1	2,24	0,13
112	5,2	787,0	4,1	2,24	0,13
113	5,1	786,3	4,0	2,24	0,13
114	5,0	785,7	3,9	2,25	0,13
115	4,9	785,0	3,9	2,25	0,13
116	4,9	784,4	3,8	2,25	0,13
117	4,8	783,7	3,8	2,26	0,13
118	4,7	783,1	3,7	2,26	0,13
119	4,7	782,4	3,6	2,27	0,13
120	4,6	781,8	3,6	2,27	0,13
121	4,5	781,1	3,5	2,27	0,13
122	4,5	780,5	3,5	2,28	0,13
123	4,4	779,8	3,4	2,28	0,13
124	4,3	779,2	3,4	2,28	0,13
125	4,3	778,5	3,3	2,29	0,13
126	4,2	777,9	3,3	2,29	0,13
127	4,1	777,2	3,2	2,30	0,13
128	4,1	776,6	3,2	2,30	0,13
129	4,0	775,9	3,1	2,30	0,13
130	4,0	775,3	3,1	2,31	0,13