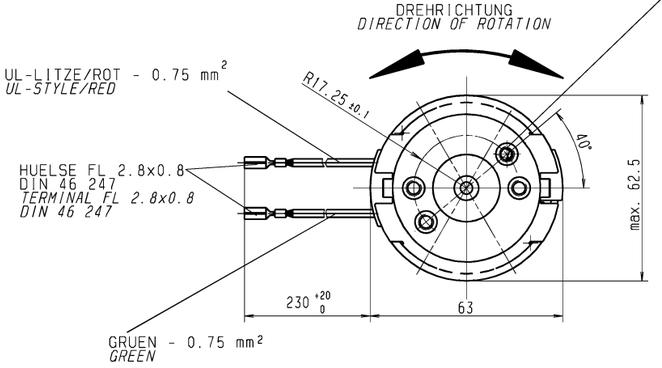
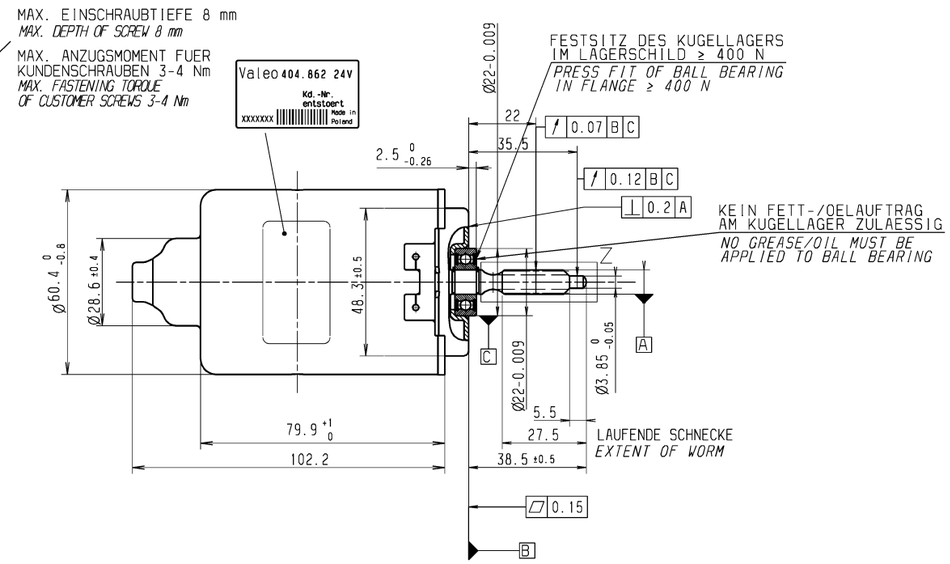
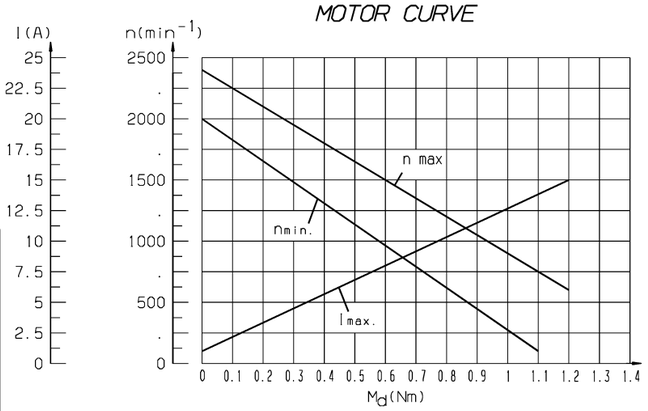
Merkmale nach BP121 *Characteristics to BP121*	Anzahl *Quantity*
▽ S R	0
◆	0
◇ F	1

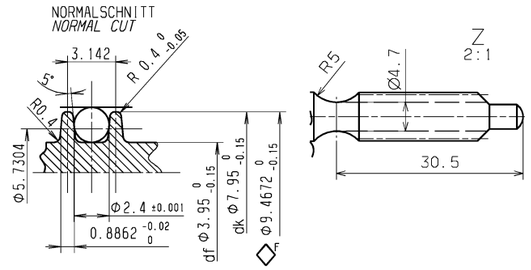




Aen.-Nr. *Rev. no.*	Feld *Zone*	Art der Aenderung *Revision*	Tag *Date*	Name *Name*	M *M*
02524028		AUSF 404.862 NEU EINGEFUEHRT			
		TYPE 404.862 INTRODUCED	16.05.02	MOZER	
03524391	C 8/9	VERZAHNUNGSDATEN NR.15 RK 0.4-0.05			
	E 8	WAR 0.3; NORMALSCHNITT R0.4-0.05			
		WAR R0.3+-0.1;			
	C 8/9	*GEAR TOOTH DATA NO.15 RK 0.4-0.05*			
	E 8	*WAS 0.3; NORMAL CUT R0.4-0.05 WAS*			
		R 0.3+-0.1	30.06.03	BAEUERLE	
05524335		VERZAHNUNGSDATEN GEAENDERT:			
	C 8/9	VERZAHNUNGSDATEN NR.09			
		DURCHMESSER D 5.7304 WAR 5.73			
	C 8/9	VERZAHNUNGSDATEN NR.19			
		DURCHMESSER MD 9.4672 -0.15 WAR			
		8.56 -0.15			
		NORMALSCHNITT GEAENDERT:			
	E 9	DURCHMESSER 5.7304 WAR 5.73			
	D 8/9	MASS 0.8862 -0.02 WAR 0.886 -0.02			
	D 8	DURCHMESSER 2.4 +/-0.001 WAR 2.4			
	D/E 9	DURCHMESSER DF 3.95 -0.15 WAR 3.95			
		DURCHMESSER DK 7.95 -0.15 WAR 7.95			
		SC-MERKMAL DURCHMESSER 9.4672 -0.15			
		WAR 8.56 -0.15			
		GEAR TOOTH DATA MODIFIED:			
	C 8/9	*GEAR TOOTH DATE NO.09*			
		DIAMETER D 5.7304 WAS 5.73			
	C 8/9	*GEAR TOOTH DATE NO.19*			
		DIAMETER MD 9.4672 -0.15 WAS			
		8.56 -0.15			
		NORMAL CUT MODIFIED:			
	E 9	*DIAMETER 5.7304 WAS 5.73*			
	D 8/9	*DIM. 0.8862 -0.02 WAS 0.886 -0.02*			
	D 8	*DIAMETER 2.4 +/-0.001 WAS 2.4*			
	D/E 9	*DIAMETER DF 3.95 -0.15 WAS 3.95*			
		DIAMETER DK 7.95 -0.15 WAS 7.95			
		SC-VALUE DIAMETER 9.4672 -0.15 WAS			
		8.56 -0.15	20.06.05	GOBER	
06524235	H 9	MAX. ANZUGSMOMENT ZUGEFUEGT			
	D5-2	ISOLATIONSPRUEFUNG DER PRODUKTION			
		ANGEPASST 500 VDC			
	H 9	*MAX. FASTENING TORQUE ADDED*			
	D5-2	*ISOLATION TEST CORRECTED 500 VDC*			
			13.02.06	LADWEIN	

MOTORKENNLINIE
MOTOR CURVE





SPEZIFIKATION *)

A) ALLGEMEINES

1. PRUEFSPANNUNG		=	24 V -1
2. LEERLAUFDREHZAHL	n0	=	2000...2400 min
3. LEERLAUFSTROM	I0	=	1.0 A -1
4. ENTSTOERBAUTEILE		=	SIEHE DIAGRAMM
5. ISOLATIONSPRUEFUNG		=	500 VDC GEGEN MASSE
6. GERAEUSCHPEGEL			TBD
7. UMGEBUNGSTEMPERATUR		=	0° BIS +40°C
8. SCHUTZART	IP	=	30
9. VIBRATION		=	NA

B) BETRIEBSDATEN

1. BETRIEBSMOMENT (NENNLAST)	MN	= 0.35Nm
2. STROMAUFNAHME (NENNLAST)	IN	= 4A

C) LEBENSDAUERPRUEFUNG

ZYKLUS (DEFINITION)	
EINSCHALTDAUER	= AUF 20 sec. AB 20 sec.
PAUSE	180s
LEBENSDAUER	= 20.000 ZYKLEN
FREMDKUEHLUNG ZULAESSIG	
PRUEFSTROM	= 4A
PRUEFSPANNUNG	= 23V

DIE LEBENSDAUERPRUEFUNG IST VOM KUNDEN DURCHZUFUEHREN UND FREIZUGEBEN.

D) MITGELTENDE UNTERLAGEN

1. ALLGE. SPEZIFIKATION INDUSTRIEMOTOREN VALEO

*) SPEZIFICATION MUSS DURCH MESSUNG ERST NOCH BESTAETIGT WERDEN

*SPEZICICATION *)*

A) GENERAL

1. TEST VOLTAGE		=	*24 V -1*
2. NO LOAD SPEED	*n0*	=	*2000...2400 min*
3. NO LOAD CURRENT	*I0*	=	*1.0 A -1*
4. RFI SUPRESSION		=	*SEE DIAGRAMM*
5. ISOLATION TEST		=	*500 VDC AGAINST THE MASS*
6. NOISE LEVEL			*TBD*
7. AMBIENT TEMPERATURE		=	*0° TO +40°C*
8. PROTECTION	*IP*	=	*30*
9. VIBRATION		=	*NA*

B) RUNNING DATA

1. OPERATING TORQUE (NOM. LOAD)		= *0.35Nm*
2. CURRENT CONSUMPTION	*IN*	= *4A*

C) LIVE TEST

CYCLE (DEFINITION)	
ON-TIME	= *AT 20 sec. FROM 20 sec.*
BREAK	*180s*
LIVE TIME	= *20.000 CYCLES*
FOREIGN COOLING ALLOWABLE	
TEST CURRENT	= *4A*
TEST VOLTAGE	= *23V*

THE ENDURANCE TEST IS TO BE ACCOMPLISHED AND RELEASED BY THE CUSTOMER

D) PARTICIPATE PAD

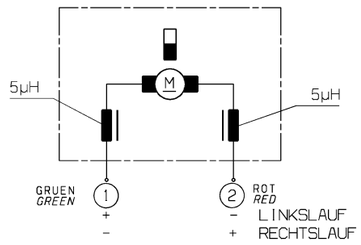
1. GEN. SPECIFICATION INDUSTR. MOTORS VALEO

**) SPECIFICATION MUST BE ONLY STILL CONFIRMED BY MEASUREMENT*

VERZAHNUNGSDATEN NACH BEZUGSPROFIL *GEAR TOOTH DATA WITH REF. PROFILE*

NR.01	ZAEHNEZAHL	*NO. OF TEETH*	z = 1	
NR.02	NORMALMODUL	*NORMAL MODULE*	m = 1.0	
NR.03	NORMALEINGRIFFSWINKEL	*NORMAL PRESSURE ANGLE*	alhpa = 5	
NR.04	STEIGUNGSWINKEL	*LEAD ANGLE*	gamma = 10°03`00``	
NR.05	FLANKENRICHTUNG	*TOOTH ALIGNMENT*	= RECHTS/	
NR.07	NORMALTEILUNG	*NORMAL PITCH*	Pn = 3.142	
NR.08	PROFILVERSCHIEBUNGSFAKTOR	*ADDENDUM MOD. COEFF.*	x = -3.91225	
NR.09	TEILKREISDURCHMESSER	*REFERENCE CIRCLE DIAMETER*	d = 5.7304	
NR.10	KOPFKREISDURCHMESSER	*TIP CIRCLE DIAMETER*	da = 7.95 -0.15	
NR.11	FUSSKREISDURCHMESSER	*ROOT CIRCLE DIAMETER*	df = 3.95 -0.15	
NR.12	ZAHNHOEHE	*TOOTH DEPTH*	h = 2	
NR.15	ZAHNKOPFRADIUS	*TIP RADIUS*	Rk = 0.4 -0.05	
NR.16	ZAHNFUSSRADIUS	*FILLET RADIUS*	Rf = 0.4	
NR.19	PRUEFMASS UEBER 3 MESSROLLEN	*GAUGE DIMENSION WITH 3 PINS*	Md = 9.4672 -0.15	
NR.20	MESSROLLENDURCHMESSER	*REFERENCE PIN DIA*	DM = 2.4 ±0.001	
NR.21	ZUL. RAUHTIEFE IN DEN FLANKEN	*MAX. PERMISSIBLE ROUGHNESS IN FLANKS*	Rz = 0.005	
NR.22	ZAHNDICKE IM TEILKREIS	*TOOTH THICKNESS IN REF. CIRCLE*	sn = 0.8862 -0.02	
NR.23	LEHRZAHNRAD	*GEAR WHEEL GAUGE*	= .	
	VERZAHNUNG	*GEAR TOOTH DATA*	.	
	AUSFUEHRUNG	*TYPE*	404.862	
	VERZAHNUNGSGENAUIGKEIT	*GEAR TOOTH ACURACY*		
NR.24	TEILUNGS-EINZELABWEICHUNG	*SPACE-SINGLE VARIATION*	fp = <28µm	
NR.25	FLANKENLINIEN-WINKELABWEICHUNG	*TOOTH-ALIGNMENT ERROR*	fHß = <36µm	
NR.26	FLANKENLINIEN-GESAMTABWEICHUNG	*TOTAL TOOTH ALIGNMENT ERROR*	Fß = <45µm	
NR.27	PROFIL-GESAMTABWEICHUNG	*PROFIL ERROR*	Ff = <36µm	
NR.28	ZWEIFLANKEN-WAELZABWEICHUNG	*TOOTH TO TOOTH-ROUNDING VARIATION*	Fi = <50µm	
NR.29	RUNDLAUFABWEICHUNG	*RADIAL RUN-OUT*	Fr = <45µm	

SCHALTBILD
CIRCUIT DIAGRAM



NA) NICHT ANGEWENDET
NOT APPLICABLE

TBD = WIRD NOCH FESTGELEGT
TBD = TO BE DEFINED

404.862	24 V	24 V	MO 04 10 001	.	
ERZEUGNIS-NR.	UN	UP	KUNDEN-NR.	ERS. FUER	BEMERKUNG
PRODUCT-NO.	SPANNUNG	*VOLTAGE*	*CLIENT'S REF.-NO.*	*SUB. FOR*	*REMARK*

F08	13.06.02	MEN	02524355
F06	17.05.02	MEN	02524028
FREIGABE-ST. *RELEASE-LEVEL*	DATUM *DATE*	GENEHMIGT *APPROVED*	REFERENZ *REFERENCE*
BEZ. S-NR. *FOR PART-NO.* 404.862			

Nicht tol. Masse	*Nom. dim.*	...6	>6...30	>30...120	>120...400	>400...1000
Zul.Abw.	*Gen. tolerances ±*	0.3	0.5	0.8		
Nennmass (kurzer Schenkel)	*Ref. side*		...10	>10...50	>50...100	>100
Nicht tol. Winkel zul. Abw.	*Gen. angle tolerance ±*		1°	0.5°	0.3°	

Ofl. -Beschaffenheit nach DIN EN ISO 1302 *Surface texture to DIN EN ISO 1302* — Kanten n. ISO 13715 *Edges to ISO 13715* — Form u. Lagetol. n. DIN ISO 1101 *Geom. Dim. & Tol. to DIN ISO 1101*

Halbzeug *Stock matl.*

Kunden-Zeich. Nr *Client ref no.* MO 04 10 001

Kunden-Aend. Nr. *Client mod.no.* — Kunden-Aend. Datum *Client mod. date*

Alle Masse in mm *All dimensions in mm*

Massstab *Scale* 1:1

SC*CC Werte *SC*CC Values* 0#0

Kurz-Benennung *Title*: GMK MOTOR GMK *MOTOR GMK*

Art-Nr *Cat.*: 0272

	Tag *Date*	Name *Name*
Bearb. *Drawn*	17.05.02	MOZER
Gepr. *Checked*	17.05.02	Gorlile
Tech. *Tech. checked*		

UA A — Zeichnungs-Nr *Drawing no.* 404.862 — Blatt *Sheet* 1 — von *of* — Format E

Valeo GmbH
D-74321 Bietigheim-Bissingen

Ers.f. *Sub. for*
Ers.d. *Sub. by*

© Valeo SCHUTZVERMERK NACH DIN ISO 16016. COPYRIGHT RESERVED