

**Gutachten 366-0214-17-MURD  
zur Erteilung der ABE 50542**

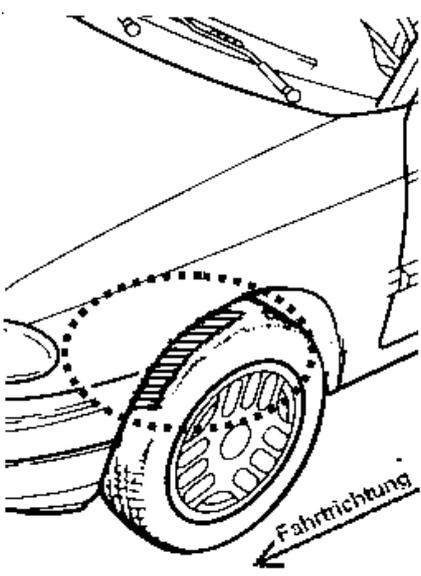
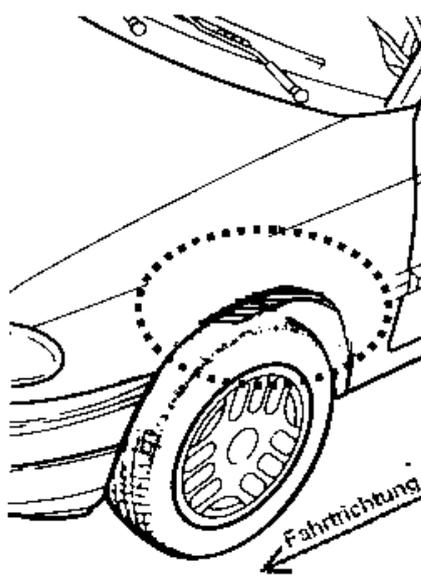
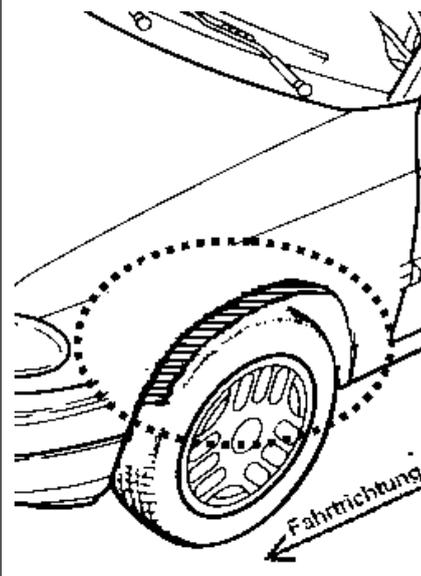
zu V.4. ANLAGE: Radabdeckung  
Antragsteller: FONDMETAL S.p.A.

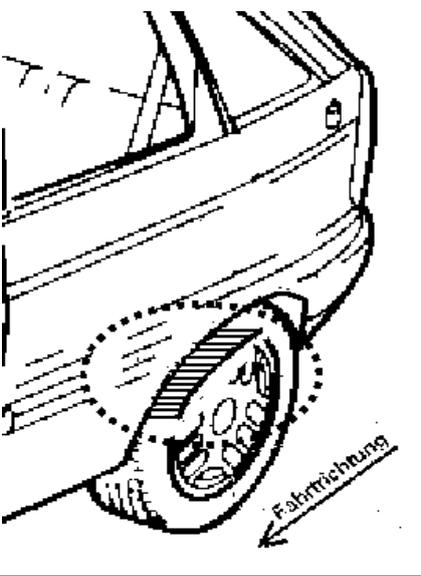
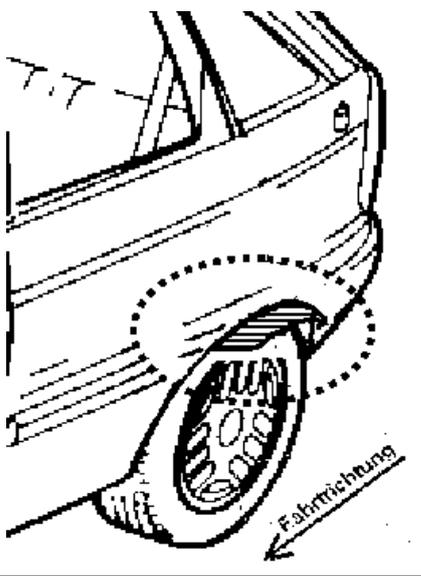
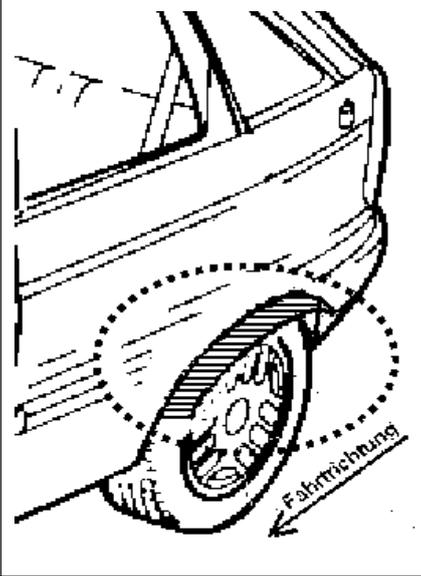
Radtyp: STC02/922  
Stand: 20.06.2017



Hinweisblatt zu den im Gutachten genannten Radabdeckungsauflagen Nr. 241 – 248, 24C, 24D, 24J und 24M.

Die nachfolgenden Bilder stellen die Hilfsmittel zur Erfüllung der Radabdeckung dar, die in den Radabdeckungsauflagen beschrieben sind.

<b>Vorderachse</b>		
Bereich 30 Grad vor der Radmitte Zu Auflage 241 bzw. 245	Bereich 50 Grad hinter der Radmitte Zu Auflage 242 bzw. 246	Bereich 30 Grad vor und 50 Grad hinter der Radmitte Zu Auflage 241,242,245, 246,24C,24J
		

<b>Hinterachse</b>		
Bereich 30 Grad vor der Radmitte Zu Auflage 243 bzw. 247	Bereich 50 Grad hinter der Radmitte Zu Auflage 244 bzw. 248	Bereich 30 Grad vor und 50 Grad hinter der Radmitte Zu Auflage 243,244,247,248,24D,24M
		

S 22 50542

# Technischer Bericht

Nr. RP-004735-B1-072

über die Radfestigkeit der Sonderräder Typ STC02/922  
der Radgröße 9Jx22H2

## I Auftraggeber:

**Fondmetal S.p.A.**

**Via Bergamo, 4  
I-24050 Palosco (BG)  
Italien**

Dieser Bericht beinhaltet ausschließlich den Nachweis der Radfestigkeit. Die nachfolgend beschriebenen Räder wurden nach den „Richtlinien für die Prüfung von Sonderrädern für Kraftfahrzeuge und ihre Anhänger vom 25.11.1998“ bezüglich der Dauerfestigkeit geprüft. Für die Verwendung des Sonderrades an Fahrzeugen sind entsprechende Berichte vorzulegen.

## II Technische Angaben zu den Sonderrädern

Hersteller:	Fondmetal S.p.A.
Radtyp:	STC02/922
Handelsmarke:	Fondmetal
Handelsbezeichnung:	FONDMETAL STC02/922
Radgröße:	9Jx22H2
Art des Rades:	einteiliges Leichtmetall-Rad
Zentrierart:	Mittenzentrierung
Radgewicht in kg:	17.0 bis 17.4
Korrosionsschutz:	Lackierung

**III Übersicht der Ausführungen**

Ausführungsbezeichnung	LZ/LK	BS	ML	ET	RF	FR	AU	IMP	HD	BM
LK 112/Y	5/112	BS2	Z 75.00	25	150	750 950	2405	245/30R22 265/35R22	06/15	
LK 112/Y 1	5/112	BS2	Z 75.00	25	150	750 950	2405	245/30R22 265/35R22	06/15	1
LK 115/B	5/115	BS3	71.60	25	150	750 950	2405	245/30R22 265/35R22	06/15	
LK 115/B 1	5/115	BS3	71.60	25	150	750 950	2405	245/30R22 265/35R22	06/15	1
LK 120/I	5/120	BS1	72.60	25	155	750 950	2405	245/30R22 265/35R22	06/15	
LK 120/I 1	5/120	BS1	72.60	25	155	750 950	2405	245/30R22 265/35R22	06/15	1
LK 112/Y 1	5/112	BS2	Z 75.00	35	150	950	2405	245/30R22	06/15	1
LK 112/Y	5/112	BS2	Z 75.00	35	150	950	2405	245/30R22	06/15	
LK 114/1	5/114	BS2	67.00	35	150	750 950	2405	245/30R22 265/35R22	06/15	
LK 114/1 1	5/114	BS2	67.00	35	150	750 950	2405	245/30R22 265/35R22	06/15	1
LK 108/F	5/108	BS2	63.40	40	150	750 950	2405	245/30R22 265/35R22	06/15	
LK 108/F 1	5/108	BS2	63.40	40	150	750 950	2405	245/30R22 265/35R22	06/15	1
LK 120/I 1	5/120	BS1	72.60	40	155	750 950	2405	245/30R22 265/35R22	06/15	1
LK 120/I	5/120	BS1	72.60	40	155	750 950	2405	245/30R22 265/35R22	06/15	
LK 128/A	5/128	BS2	75.05	40	160	750 950	2405	245/30R22 265/35R22	06/15	
LK 128/A 1	5/128	BS2	75.05	40	160	750 950	2405	245/30R22 265/35R22	06/15	1
LK 112/Y	5/112	BS2	Z 75.00	50	150	950	2405	245/30R22	06/15	
LK 112/Y 1	5/112	BS2	Z 75.00	50	150	950	2405	245/30R22	06/15	1

LK	Lochkreis (Radbefestigung)	in mm
LZ	Lochzahl (Radbefestigung)	
BS	Befestigungssitz	siehe Tabelle unten
ML	Mittenlochdurchmesser (Z= für Zentrierring)	in mm
ET	Einpresstiefe	in mm
RF	Radflanschdurchmesser	in mm
FR	max. zulässige Radlast	in kg
AU	max. zulässiger Abrollumfang	in mm
IMP	Kleinster geprüfter Impact	s. V.3.2
HD	ab Herstellungsdatum	Monat und Jahr
BM	Bemerkungen	siehe folgende Tabelle

Bemerkungen zu den Radausführungen	
1	Designfräsung auf der Speiche

§ 22 50542

**IV Angaben zu den Sonderrädern****IV.1 Radbefestigungen**

BS	Art	Zentriersitz	Bolzenloch- durchmesser in mm	zyl. Maß des Bolzenlochs in mm
BS1	Schrauben/Muttern	Kegel 60°	15	9
BS2	Schrauben/Muttern	Kegel 60°	16	11
BS3	Schrauben/Muttern	Kegel 90°	16	13

Zulässiges Anzugsmoment je nach Vorgabe des Fahrzeugherstellers, jedoch max. 160 Nm bzw. wie im jeweiligen Verwendungsbereich angegeben

**IV.2 Kennzeichnung der Sonderrädern**

An den Sonderrädern wird folgende Kennzeichnung angebracht:

Hersteller:	Fondmetal
Radtyp:	STC02/922
Radausführung:	z.B. 112/Y
Radgröße:	9Jx22H2
Einpreßtiefe in mm:	z.B. ET25
Herkunftsmerkmal:	Made in Italy
Hersteldatum:	Ringgitter, Monat Jahr
Japan. Prüfzeichen:	JWL
Material:	G-AL Si 10 CuMg

An der Innenseite der Sonderräder können noch weitere Kontrollzeichen angebracht sein.

**V. Sonderradprüfungen****V.1 Felgengröße**

Die Maße und Toleranzen der unsymmetrischen Tiefbettfelge mit beiderseitigem Hump entsprechen der E.T.R.T.O - Norm. Die Maße wurden überprüft. Die nachgeprüften Muster stimmten in den wesentlichen Punkten mit den Zeichnungsunterlagen überein.

Zeichnungsinhalt	Zeichnungsnr	Zeichnungsdatum
Zeichnung Ausführung(en)	2R 374-A1	20.05.2015
Zeichnung Ausführung(en)	2R 374-A3	20.05.2015
Zeichnung Ausführung(en)	2R 374-A4	20.05.2015
Zeichnung Ausführung(en)	2R 374-A6	20.05.2015

**V.2 Werkstoff der Sonderräder**

Zusammensetzung, Festigkeitswerte und Korrosionsverhalten des Werkstoffes sind in der Beschreibung des Herstellers aufgeführt. Diese Angaben wurden durch uns nicht geprüft.

**V.3 Festigkeitsprüfung**  
**V.3.1 Dauerfestigkeitsprüfung**

Die Dauerfestigkeit wurde auf einem unwuchtbelasteten Scheibenradprüfstand untersucht. Der Prüfung wurden folgende Werte zugrunde gelegt.

Ausführungsbezeichnung	ET	FR	$\mu$	$r_{dyn}$	AU	MB	Geprüft Abgeleitet	BM
LK 112/Y	25	950	0,9	0,383	2405	6888	A	
LK 112/Y 1	25	950	0,9	0,383	2405	6888	G	
LK 115/B	25	950	0,9	0,383	2405	6888	A	
LK 115/B 1	25	950	0,9	0,383	2405	6888	A	
LK 120/I	25	950	0,9	0,383	2405	6888	A	
LK 120/I 1	25	950	0,9	0,383	2405	6888	G	
LK 112/Y	35	950	0,9	0,383	2405	7074	A	
LK 112/Y 1	35	950	0,9	0,383	2405	7074	A	
LK 114/1	35	950	0,9	0,383	2405	7074	A	
LK 114/1 1	35	950	0,9	0,383	2405	7074	G	
LK 108/F	40	950	0,9	0,383	2405	7167	A	
LK 108/F 1	40	950	0,9	0,383	2405	7167	G	
LK 120/I 1	40	950	0,9	0,383	2405	7167	G	
LK 120/I	40	950	0,9	0,383	2405	7167	A	
LK 128/A	40	950	0,9	0,383	2405	7167	A	
LK 128/A 1	40	950	0,9	0,383	2405	7167	G	
LK 112/Y	50	950	0,9	0,383	2405	7354	A	
LK 112/Y 1	50	950	0,9	0,383	2405	7354	G	

ET	Einpresstiefe	in mm
FR	max. zulässige Radlast	in kg
$\mu$	Reibwert	
$r_{dyn}$	Dynamischer Reifenhalmmesser	in mm
AU	max. zulässiger Abrollumfang	in mm
MB	Maximales Biegemoment	in Nm
G	Ausführung wurde mit den Werten geprüft	
A	Werte für die Ausführung wurden von geprüfter Ausführung abgeleitet	
BM	Bemerkungen zu den Werten	siehe folgende Tabelle

An den geprüften Rädern konnten nach Erreichen der vorgeschriebenen Mindestlastspielzahlen keine Anrisse festgestellt werden. Ein unzulässiger Abfall des Anzugmomentes der Befestigungsteile war nicht gegeben.

§ 22 50542

**V.3.2 Impact-Test**

Zum Nachweis eines ausreichenden Bruchverhaltens wurde ein Impact-Test nach ISO 7141 durchgeführt. Als Prüfbereifung wurde die in der folgenden Tabelle genannten Reifengrößen verwendet. Dabei wurde jeweils ein Fabrikat mit möglichst geringer Querschnittsbreite gewählt.

Ausführungsbezeichnung	LZ/LK	ET	Impact-Test-Daten	
LK 112/Y	5/112	25	Last	950
			Prueflast	750
			Reifen	265/35R22
			GeprueftAbgeleitet	A
			Bemerkung	
			Last	750
			Prueflast	630
			Reifen	245/30R22
			GeprueftAbgeleitet	A
			Bemerkung	
LK 112/Y 1	5/112	25	Last	950
			Prueflast	750
			Reifen	265/35R22
			GeprueftAbgeleitet	A
			Bemerkung	
			Last	750
			Prueflast	630
			Reifen	245/30R22
			GeprueftAbgeleitet	A
			Bemerkung	
LK 115/B	5/115	25	Last	950
			Prueflast	750
			Reifen	265/35R22
			GeprueftAbgeleitet	A
			Bemerkung	
			Last	750
			Prueflast	630
			Reifen	245/30R22
			GeprueftAbgeleitet	A
			Bemerkung	
LK 115/B 1	5/115	25	Last	950
			Prueflast	750
			Reifen	265/35R22
			GeprueftAbgeleitet	A
			Bemerkung	
			Last	750
			Prueflast	630
			Reifen	245/30R22
			GeprueftAbgeleitet	A
			Bemerkung	

§ 22 50542

Ausführungsbezeichnung	LZ/LK	ET	Impact-Test-Daten	
LK 120/I	5/120	25	Last	950
			Prueflast	750
			Reifen	265/35R22
			GeprueftAbgeleitet	A
			Bemerkung	
			Last	750
			Prueflast	630
			Reifen	245/30R22
			GeprueftAbgeleitet	A
			Bemerkung	
LK 120/I 1	5/120	25	Last	950
			Prueflast	750
			Reifen	265/35R22
			GeprueftAbgeleitet	A
			Bemerkung	
			Last	750
			Prueflast	630
			Reifen	245/30R22
			GeprueftAbgeleitet	A
			Bemerkung	
LK 112/Y	5/112	35	Last	950
			Prueflast	750
			Reifen	245/30R22
			GeprueftAbgeleitet	A
			Bemerkung	
LK 112/Y 1	5/112	35	Last	950
			Prueflast	750
			Reifen	245/30R22
			GeprueftAbgeleitet	A
			Bemerkung	
LK 114/1	5/114	35	Last	950
			Prueflast	750
			Reifen	265/35R22
			GeprueftAbgeleitet	A
			Bemerkung	
			Last	750
			Prueflast	630
			Reifen	245/30R22
			GeprueftAbgeleitet	A
			Bemerkung	
LK 114/1 1	5/114	35	Last	950
			Prueflast	750
			Reifen	265/35R22
			GeprueftAbgeleitet	A
			Bemerkung	
			Last	750
			Prueflast	630
			Reifen	245/30R22
			GeprueftAbgeleitet	A
			Bemerkung	

§ 22 50542

Ausführungsbezeichnung	LZ/LK	ET	Impact-Test-Daten	
LK 108/F	5/108	40	Last	950
			Prueflast	750
			Reifen	265/35R22
			GeprueftAbgeleitet	A
			Bemerkung	
			Last	750
			Prueflast	630
			Reifen	245/30R22
			GeprueftAbgeleitet	A
			Bemerkung	
LK 108/F 1	5/108	40	Last	950
			Prueflast	750
			Reifen	265/35R22
			GeprueftAbgeleitet	G
			Bemerkung	
			Last	750
			Prueflast	630
			Reifen	245/30R22
			GeprueftAbgeleitet	G
			Bemerkung	
LK 120/I	5/120	40	Last	950
			Prueflast	750
			Reifen	265/35R22
			GeprueftAbgeleitet	A
			Bemerkung	
			Last	750
			Prueflast	630
			Reifen	245/30R22
			GeprueftAbgeleitet	A
			Bemerkung	
LK 120/I 1	5/120	40	Last	950
			Prueflast	750
			Reifen	265/35R22
			GeprueftAbgeleitet	A
			Bemerkung	
			Last	750
			Prueflast	630
			Reifen	245/30R22
			GeprueftAbgeleitet	A
			Bemerkung	
LK 128/A	5/128	40	Last	950
			Prueflast	750
			Reifen	265/35R22
			GeprueftAbgeleitet	A
			Bemerkung	
			Last	630
			Prueflast	750
			Reifen	245/30R22
			GeprueftAbgeleitet	A
			Bemerkung	

§ 22 50542

**Technischer Bericht**

Nr. :

RP-004735-B1-072



Mobilität

Seite :

8 / 11

Auftraggeber :

Fondmetal S.p.A.

Teiletyp :

STC02/922

Ausführungs- bezeichnung	LZ/LK	ET	Impact-Test-Daten	
LK 128/A 1	5/128	40	Last	950
			Prueflast	750
			Reifen	265/35R22
			GeprueftAbgeleitet	G
			Bemerkung	
			Last	750
			Prueflast	630
			Reifen	245/30R22
			GeprueftAbgeleitet	G
			Bemerkung	
LK 112/Y	5/112	50	Last	950
			Prueflast	750
			Reifen	245/30R22
			GeprueftAbgeleitet	A
			Bemerkung	
LK 112/Y 1	5/112	50	Last	950
			Prueflast	750
			Reifen	245/30R22
			GeprueftAbgeleitet	G
			Bemerkung	

LK	Lochkreis (Radbefestigung)	in mm
LZ	Lochzahl (Radbefestigung)	
ET	Einpresstiefe	in mm
FR	max. zulässige Radlast	in kg

Die Anforderungen der Richtlinie wurden erfüllt.

**V.3.3 Abrollprüfung**

Bei der Abrollprüfung wurden folgende Werte zugrunde gelegt.

Ausführungs- bezeichnung	ET	FR	FP	P	S	RF	Geprüft Abgeleitet	BM
LK 108/F	40	950	2330	4,5	2000	305/45R22	A	
LK 108/F 1	40	950	2330	4,5	2000	305/45R22	A	
LK 112/Y	25	950	2330	4,5	2000	305/45R22	A	
LK 112/Y	35	950	2330	4,5	2000	305/45R22	A	
LK 112/Y	50	950	2330	4,5	2000	305/45R22	A	
LK 112/Y 1	25	950	2330	4,5	2000	305/45R22	G	
LK 112/Y 1	35	950	2330	4,5	2000	305/45R22	A	
LK 112/Y 1	50	950	2330	4,5	2000	305/45R22	A	
LK 114/1	35	950	2330	4,5	2000	305/45R22	A	
LK 114/1 1	35	950	2330	4,5	2000	305/45R22	A	
LK 115/B	25	950	2330	4,5	2000	305/45R22	A	
LK 115/B 1	25	950	2330	4,5	2000	305/45R22	A	
LK 120/I	25	950	2330	4,5	2000	305/45R22	A	
LK 120/I	40	950	2330	4,5	2000	305/45R22	A	
LK 120/I 1	25	950	2330	4,5	2000	305/45R22	A	
LK 120/I 1	40	950	2330	4,5	2000	305/45R22	G	
LK 128/A	40	950	2330	4,5	2000	305/45R22	A	
LK 128/A 1	40	950	2330	4,5	2000	305/45R22	A	

LK	Lochkreis (Radbefestigung)	in mm
LZ	Lochzahl (Radbefestigung)	
ET	Einpresstiefe	in mm
FR	max. zulässige Radlast	in kg
FP	Prüflast	in daN
P	Prüfluftdruck	in bar
S	Abrollstrecke	in km
RF	Prüfreifengröße	
G	Ausführung wurde mit den Werten geprüft	
A	Werte für die Ausführung wurden von geprüfter Ausführung abgeleitet	
BM	Bemerkungen zu den Werten	siehe folgende Tabelle

An den geprüften Rädern konnten nach Erreichen der vorgeschriebenen Mindestlastspielzahlen keine Anrisse festgestellt werden. Ein unzulässiger Abfall des Luftdruckes der Prüfbereifung war nicht gegeben.

§ 22 50542

**VI Auflagen und Hinweise**

- 1) Bei der Festigkeitsprüfung wurden je nach Ausführung ein Abrollumfang (s. Tabelle) zugrundegelegt. Die Verwendung von Reifen mit kleinerem Abrollumfang ist technisch unbedenklich.
- 2) Die geprüfte Radlast und der Abrollumfang müssen ausreichend sein.
- 3) Die Anbaumaße sind zu überprüfen. Insbesondere sind Lochkreis, Art der Zentrierung, Schrauben- bzw. Stehbolzenlänge und Gewinde zu überprüfen.
- 4) Die Freigängigkeit der Rad-Reifen-Kombination zu festen Teilen der Bremsanlage und des Fahrwerks muss gegeben sein (Wuchtgewichte beachten). Die Freigängigkeit zu Teilen des Fahrwerks ist zu prüfen.
- 5) Es sind nur schlauchlose Reifen mit Gummi -oder Metallventilen zulässig. Bei Fahrzeugen mit Höchstgeschwindigkeit größer 210km/h sind nur Metallventile zulässig. Die Ventile müssen den Normen DIN, E.T.R.T.O. oder TRA entsprechen, sollen möglichst kurz sein und dürfen nicht über die Radkontur hinausragen.
- 6) Die Räder dürfen an der Außen (Designseite) - und Innenseite nur mit Klebegewichten ausgewuchtet werden.
- 7) Bei der Auswahl der Bereifungsgrößen ist zu beachten, dass die Abmessungen (Nennbreite sowie Querschnittsverhältnis) der bei der Impactprüfung verwendeten Reifengröße nicht unterschritten wird (siehe Tabelle zu Punkt V.3.2).

Nennbreite	Querschnittsverhältnis	zulässig
≥ geprüft	≥ geprüft	ja
> geprüft	< geprüft	ja
≤ geprüft	< geprüft	nein
< geprüft	≥ geprüft	nein

- 8) Im Fahrzeug verbaute sicherheits- und/oder umweltrelevante Fahrzeugsysteme (z.B. Reifendruckkontrollsysteme) müssen nach Anbau der Sonderräder funktionsfähig bleiben bzw. entsprechend ersetzt werden.

Dieser Bericht umfasst 11 Seiten und darf nur vollständig verwendet werden.

TÜV NORD Mobilität GmbH & Co. KG  
**IFM - Institut für Fahrzeugtechnik und Mobilität**  
Adlerstr. 7, 45307 Essen

Akkreditiert nach DIN EN ISO/IEC 17025: D-PL-11109-01-00  
Benannt als Technischer Dienst  
vom Kraftfahrt Bundesamt: KBA – P 00004-96

Geschäftsstelle Essen, 02.11.2015



Colling

§ 22 50542

**Technischer Bericht**

Nr. : **RP-004735-B1-072**

Seite : **11 / 11**

Auftraggeber : **Fondmetal S.p.A.**

Teiletyp : **STC02/922**

---



§ 22 50542

## WHEEL DESCRIPTION

Please find details of wheels supplied to TUV for testing listed below.

Certification request: Strength Certificate (Dauerfestigkeit) + ~~Teilegutachten~~

### 1. General informations

- Wheel Model : STC02/922
- Wheel Size : 9.0Jx22 H2
- Tyre type : Tubeless
- Snow chain : See TUV indications
- Face Parallelity And Roundness Of Rim : 0.30 mm
- Rim Base : According To Norm E.T.R.T.O.
- Valve Type : Customer Own (std E.T.R.T.O. 11.3F)
- Balancing Weights : Self Adhesive

### 2. Applications

- All Models homologated

### 3. Versions

Part Number	Version Code	ET (mm)	PCD (n, mm)	C.B. (mm)	RINGS	BOLT / NUT	APPLICATION
STC02/922	405108F	40	5x108	63.34	/	AM	Ford, Jaguar, Volvo
STC02/922	255112Y	25	5x112	75.0 Ring Seat	YES	AM	VW Group, Mercedes, BMW, Porsche
STC02/922	355112Y	35	5x112	75.0 Ring Seat	YES	AM	VW Group, Mercedes, BMW
STC02/922	505112Y	50	5x112	75.0 Ring Seat	YES	AM	VW Group, Mercedes, BMW
STC02/922	3551141	35	5x114	67.05	/	AM	Ferrari, Maserati
STC02/922	255115B	25	5x115	71.6	/	OE	Chevrolet, Dodge, Chrysler, Opel
STC02/922	255120I	25	5x120	72.5	/	AM	BMW
STC02/922	405120I	40	5x120	72.5	/	AM	BMW
STC02/922	405128A	40	5x128	75.05	/	AM	Aston Martin

### 4. Drawings / Accessories

- Wheel Drawing numbers/date: STC02\_9022205\_A\_OAO  
STC02\_9022255\_A1\_OAO  
STC02\_9022335\_A2\_OAO  
STC02\_9022355\_A3\_OAO  
STC02\_9022405\_A4\_OAO  
STC02\_9022455\_A5\_OAO  
STC02\_9022505\_A6\_OAO
- Centering: see draw in attachment
- Hubcap: see draw in attachment
- Valve: n.a.
- Wheel Bolt/Nut: see draw in attachment
- Starting Torque The Wheel Nuts : see TUV Indications

## 5. Construction

- Wheel Standard: E.T.R.T.O.
- Construction: One Piece Wheels
- Design: Fondmetal Wheels

## 6. Description of the Wheel Manufacturing

- Features: Gravity casting
- Heat treatment: No
- Machining Process: Fully CNC Machined & CNC drilling Of fixing Holes
- Varnishing: 3 layer , powder coat , color paint , lacquer

## 7. Material

- Material: Aluminium alloy G-Al Si10 Cu
- Enervations load: Rp02 70 N/mm2
- Tension strength: Rm 140 N/mm2
- Elongation: A 2%
- Density: 2.65 kg/dm3
- Hardness: Min. 50 HB

Chemical Analysis :

Silicio Si%	Rame Cu%	Ferro Fe%	Manganese Mn%	Zinco Zn%	Magnesio Mg%	Titanio Ti%
10÷11,5	0,4÷,0,8	Max 0,50	0,2÷0,5	Max 0,45	Max 0,15	Max. 0,15

Cromo Cr%	Nichel Ni%	Piombo Pb%				
Max. 0,1	Max. 0,1	Max. 0,1				

## 8. Corrosion Consistency of the Material

- Against influence of the water : Very good
- Against sea water : Very good - Minimum 384 hours Corrosion Protection To UNI ISO 9227

## 9. Quality Control

- Material Analysis
- 100% X-Ray Analysis
- Dimensional Inspection Throughout manufacture
- Statistical Process Control On Critical Dimensions
- A 100% tubeless
- A 100% visual inspection

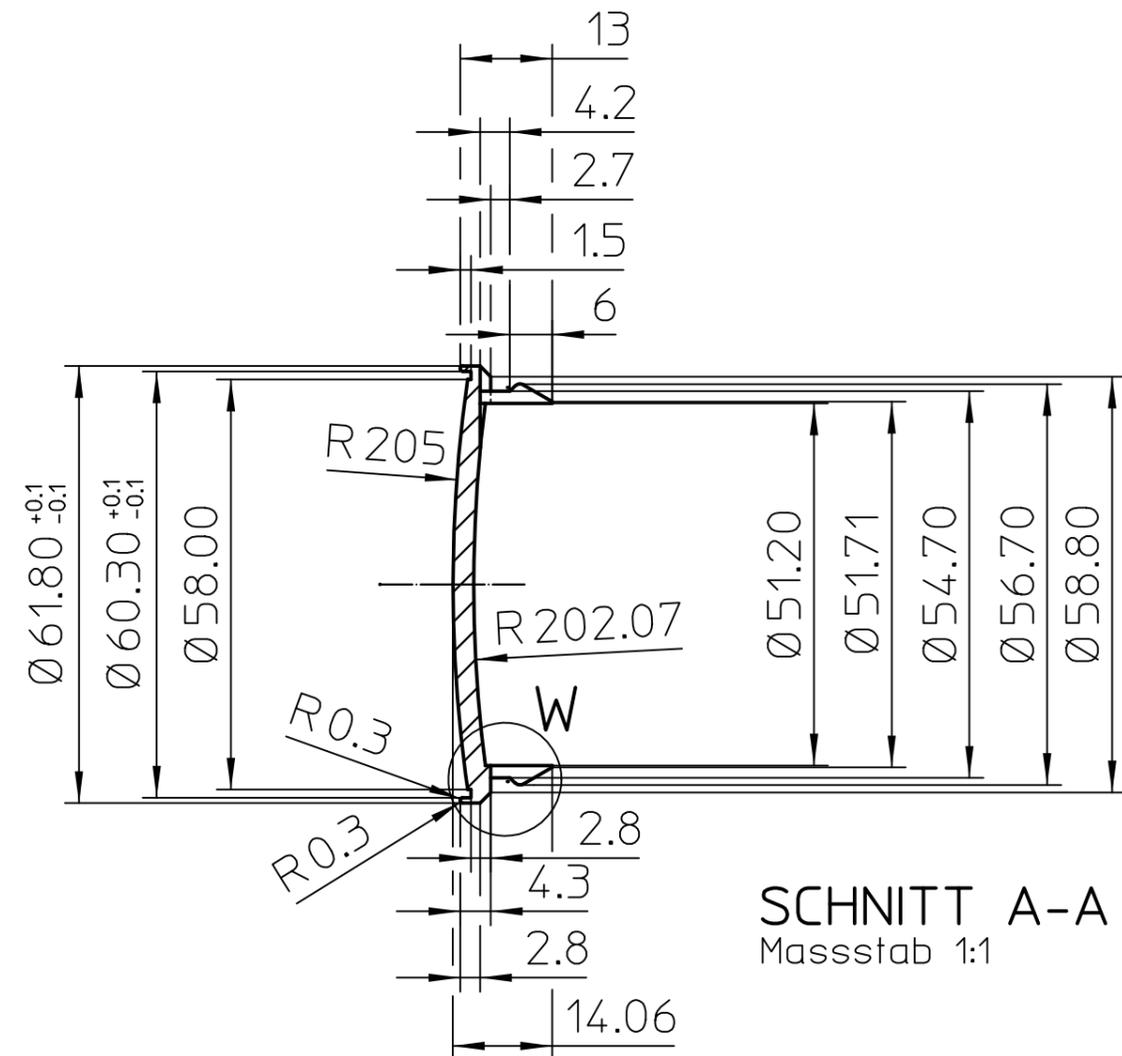
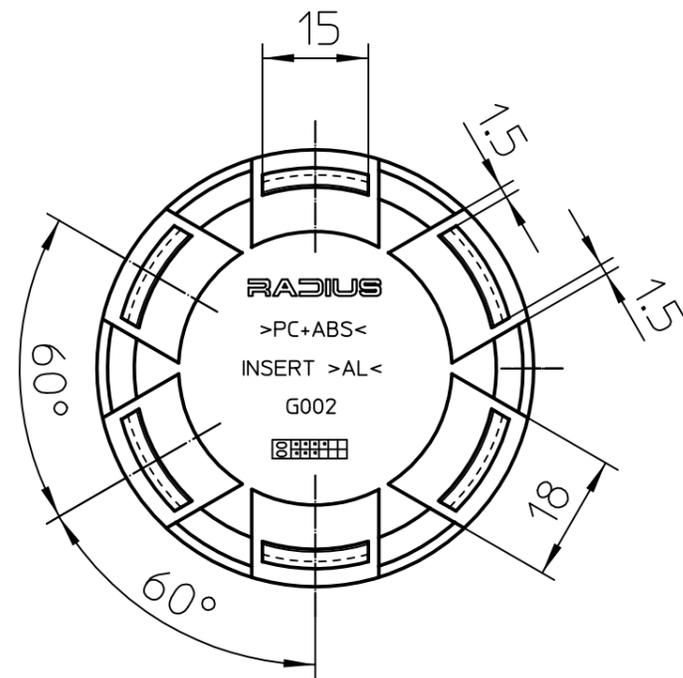
## 10. Production plant

- Casting : Fondmetal Spa, Via Bergamo, Palosco BG
- Machining Process : Fondmetal Spa, Via Bergamo, Palosco BG
- Varnishing / Paint Finish : Fondmetal Spa, Via Bergamo, Palosco BG
- Finish Control : Fondmetal Spa, Via Bergamo, Palosco BG
- Dispatch/Delivery : Fondmetal Spa, Via Bergamo, Palosco BG

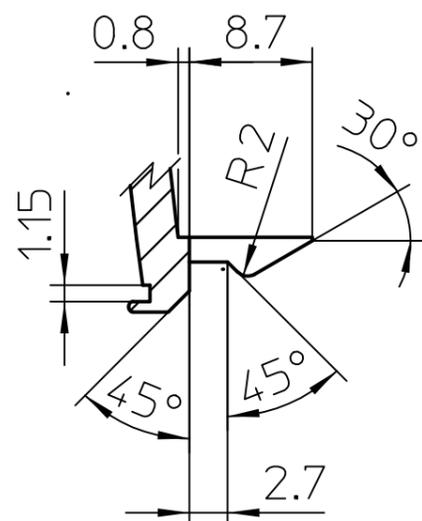
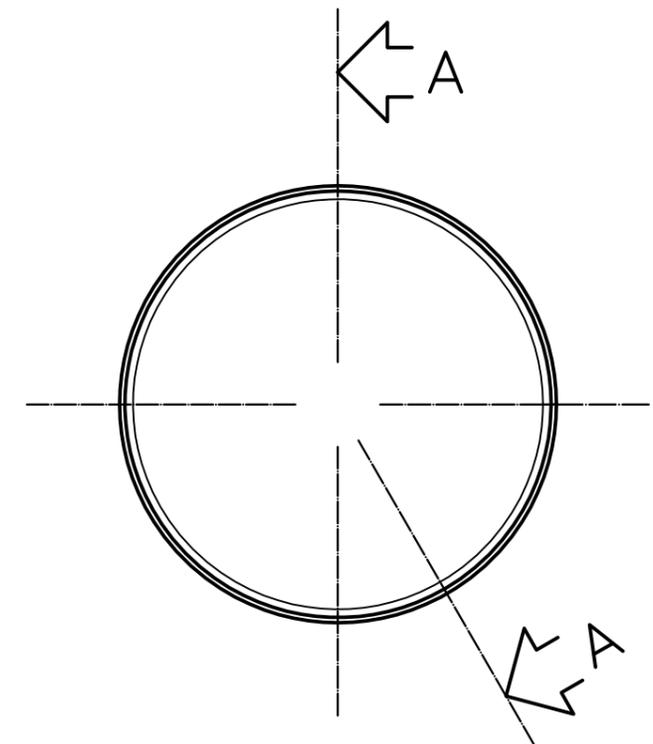
03/06/2015

Ufficio tecnico Fondmetal

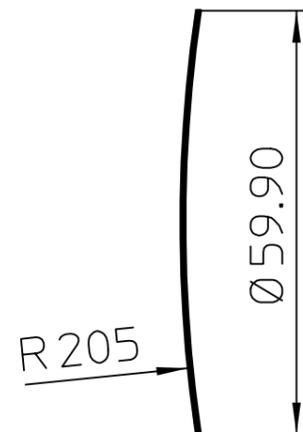
§ 22 50542



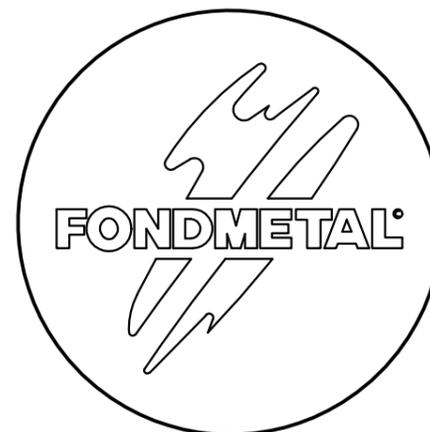
SCHNITT A-A  
Massstab 1:1

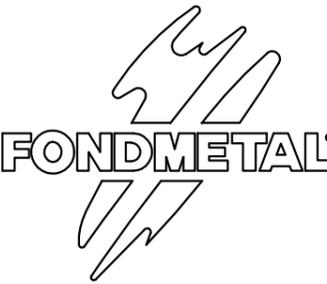


DETAIL W  
Massstab 2:1



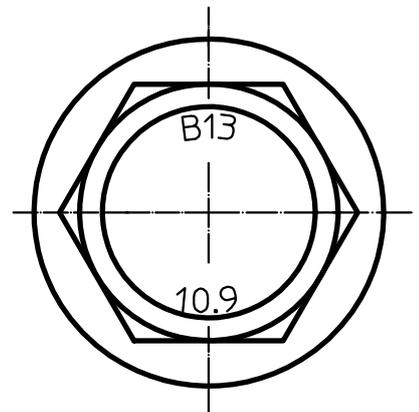
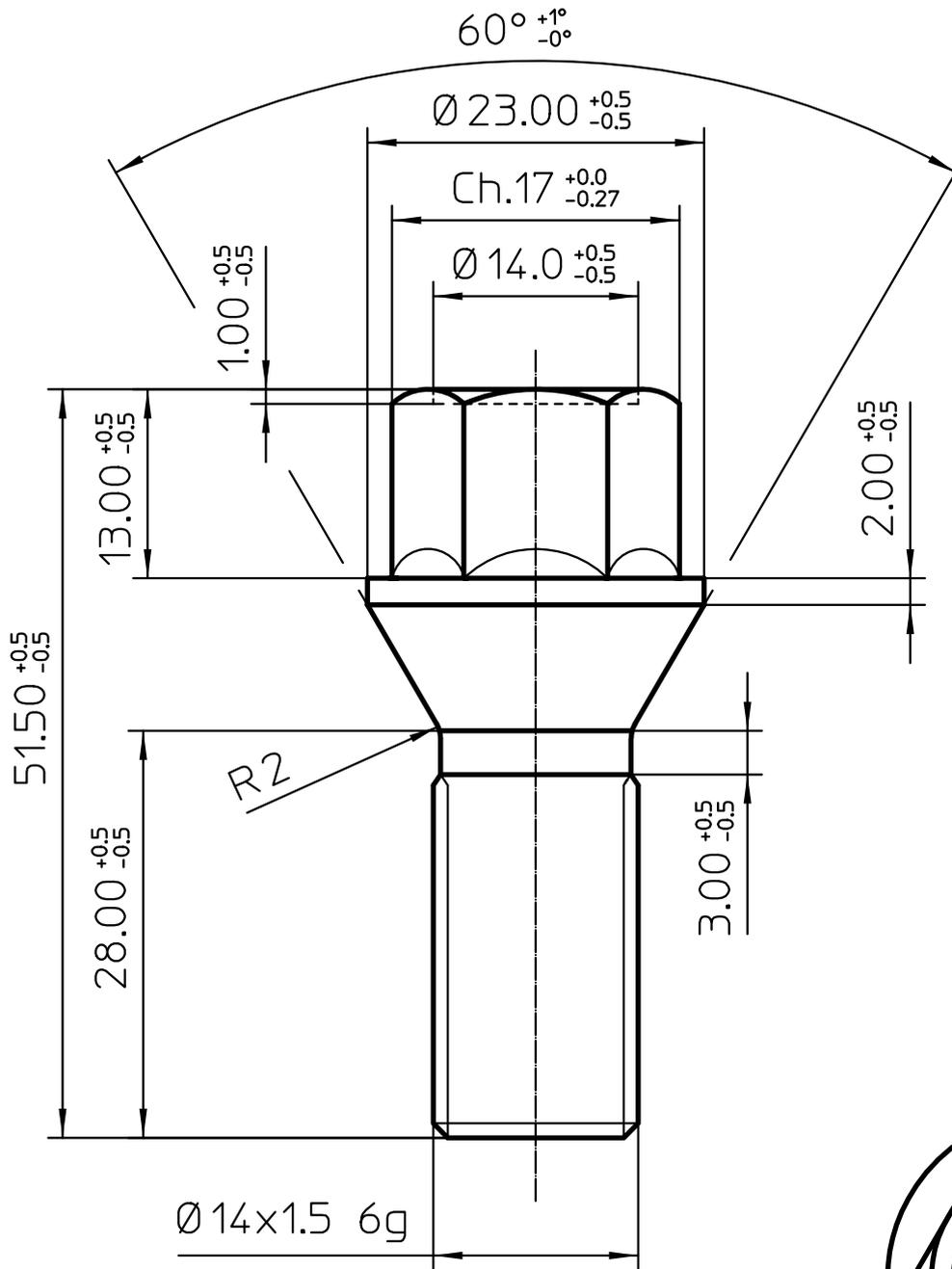
ALUMINIUM SCHEIBE  
Massstab 1:1



DENOMINAZIONE: Beschreibung		COPPETTA			
 Via BERGAMO,4 24050-PALOSCO BERGAMO-ITALY	CODICE PARTICOLARE Teilenummer	G002-8			
	DISEGNO N° Zeichnung Nr.	G002-8			
	MATERIALE Werkstoff	BAYBLEND T85			
	FINITURA Lackierung	SILBER			
	DISEGNATO DA gezeichnet von	S. FORESTI			
	CONTROLLATO DA Überprüft von	S. RAINERI			
	DATA Datum	20/10/05	SCALA Maßstab	1:1	(2:1)
	REV.	A0			

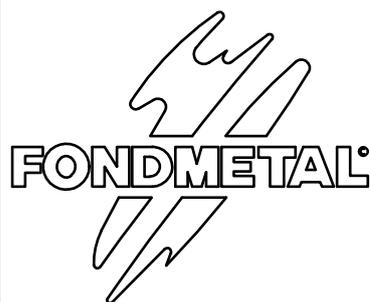
ALLE EIGENTUMSRECHTE VON RACING DYNAMICS VORBEHALTEN. DER NACHDRUCK ZUR HERSTELLUNG DER HIER DARGESTELLTEN TEILE SOWIE DIE WEITERGABE AN DRITTE DIESER ZEICHNUNG IST, OHNE SCHRIFTLICHE GENEHMIGUNG SEITENS RACING DYNAMICS, UNTERSAGT. JEDLICHE ZUWIDERHANDLUNG WIRD STRAFRECHTLICH VERFOLGT.

TUTTI I DIRITTI DI PROPRIETA' SONO RISERVATI A RACING DYNAMICS SENZA AUTORIZZAZIONE DELLA STESSA SE NE VIETA SIA LA RIPRODUZIONE ANCHE SOLO PARZIALE PER LA COSTRUZIONE DEI PEZZI RAPPRESENTATI, SIA LA COMUNICAZIONE A TERZI DEL PRESENTE DISEGNO. QUALSIASI INOSSERVANZA VIENE PUNITA A NORMA DI LEGGE.



DENOMINAZIONE:  
Beschreibung

C VITI 14 x 1.5 ch.17



Via BERGAMO 4  
PALOSCO (BG) ITALY

CODICE PARTICOLARE  
Teilenummer

V011

DISEGNO N°  
Zeichnung Nr.

/

TIPO DI VEICOLO  
FAHRZEUG TYP

MATERIALE  
Werkstoff

10.9

FINITURA  
Lackierung

/

DISEGNATO DA  
gezeichnet von

S. FORESTI

CONTROLLATO DA  
Überprüft von

S. RAINERI

DATA  
Datum

18/06/98

SCALA  
Maßstab

2:1

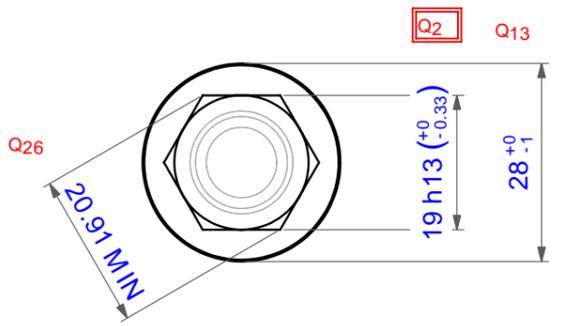
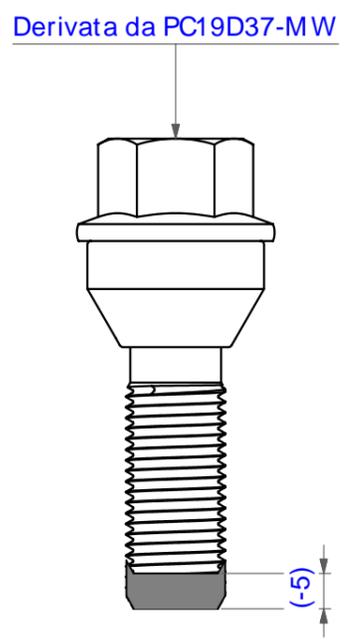
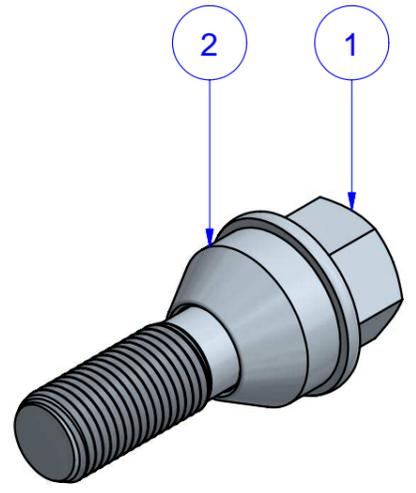
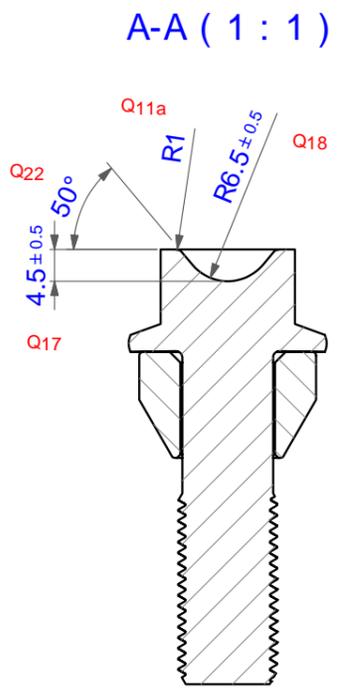
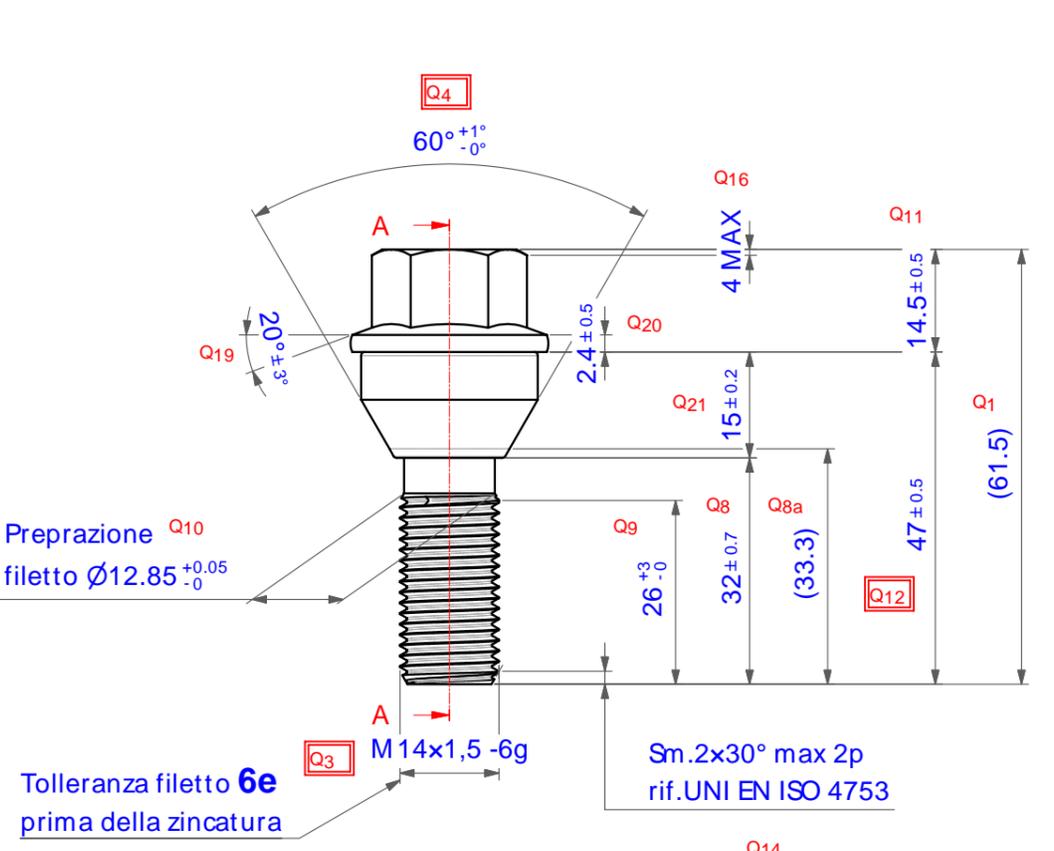
REV.

A0

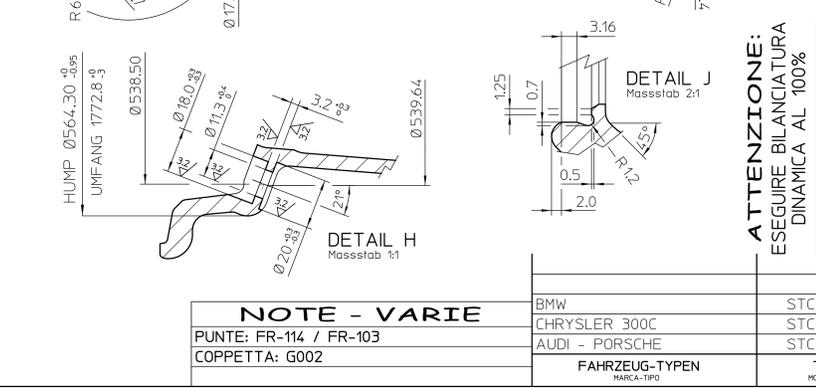
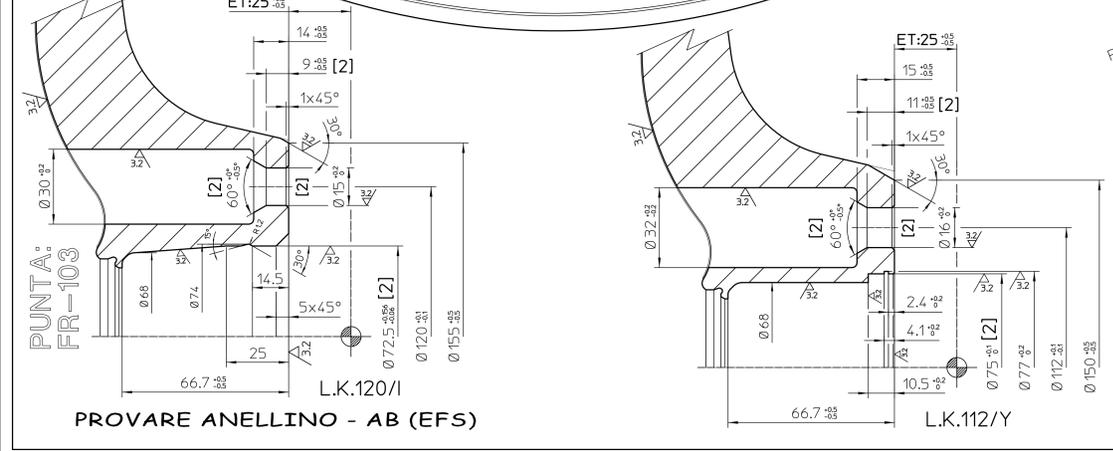
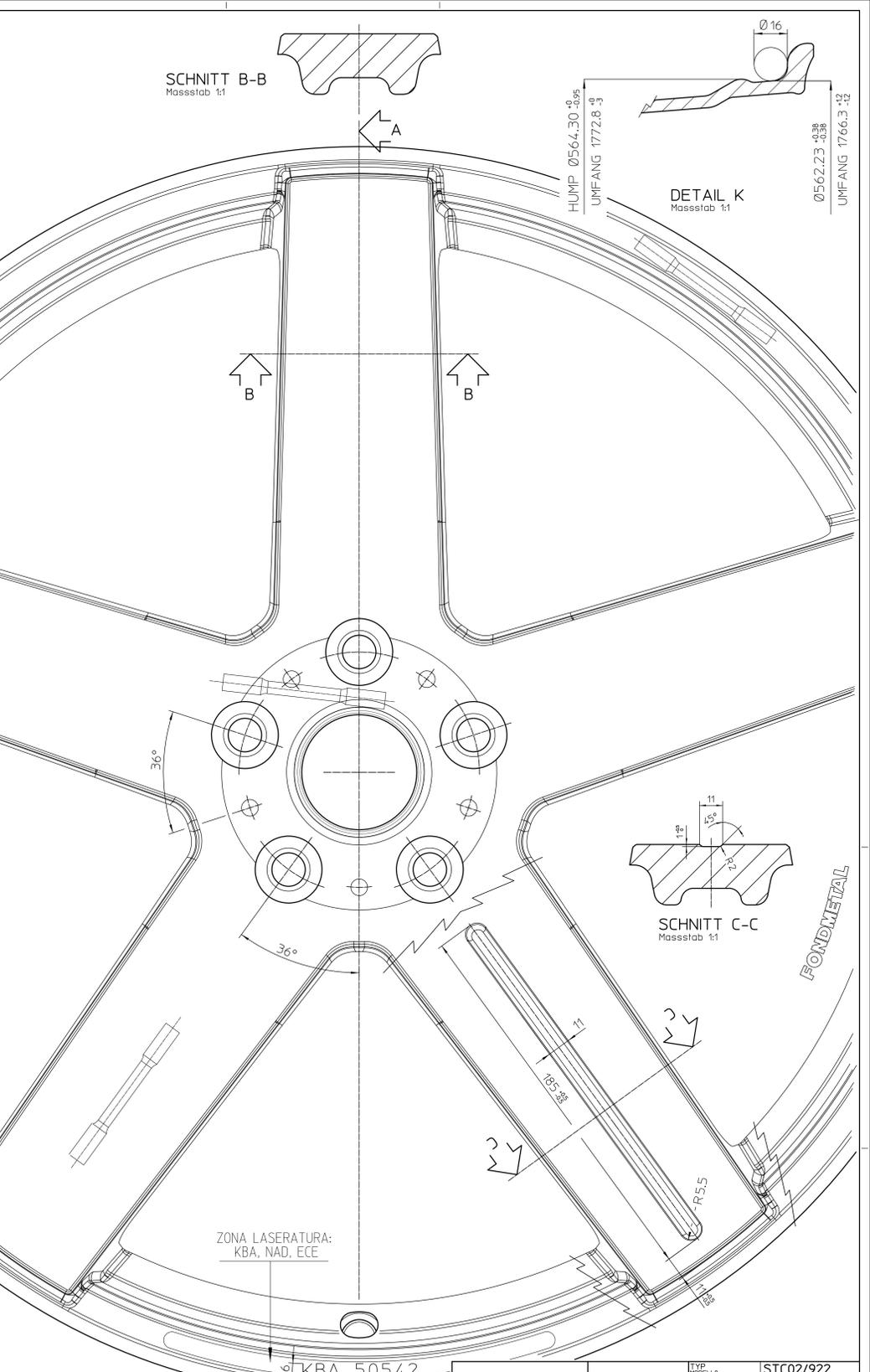
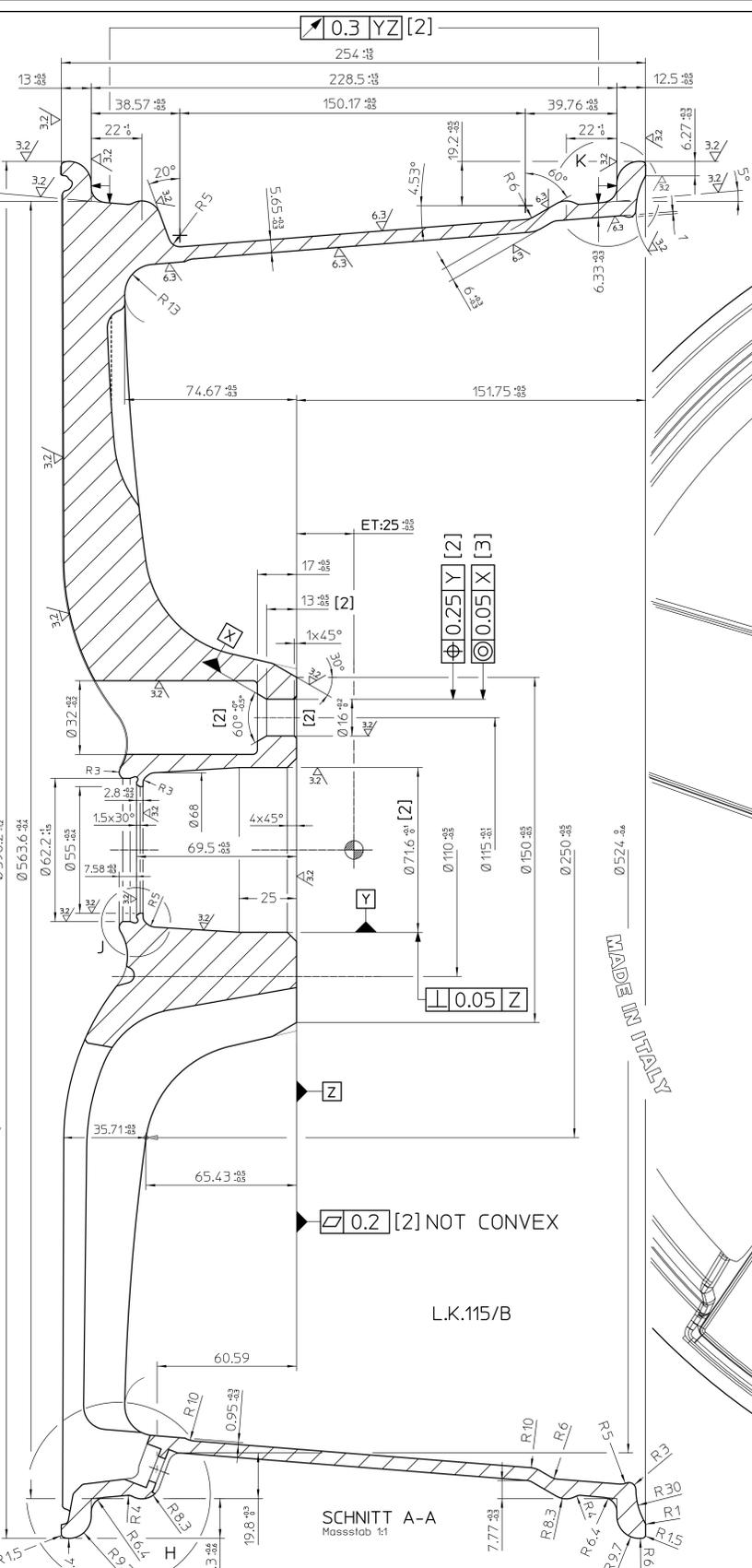
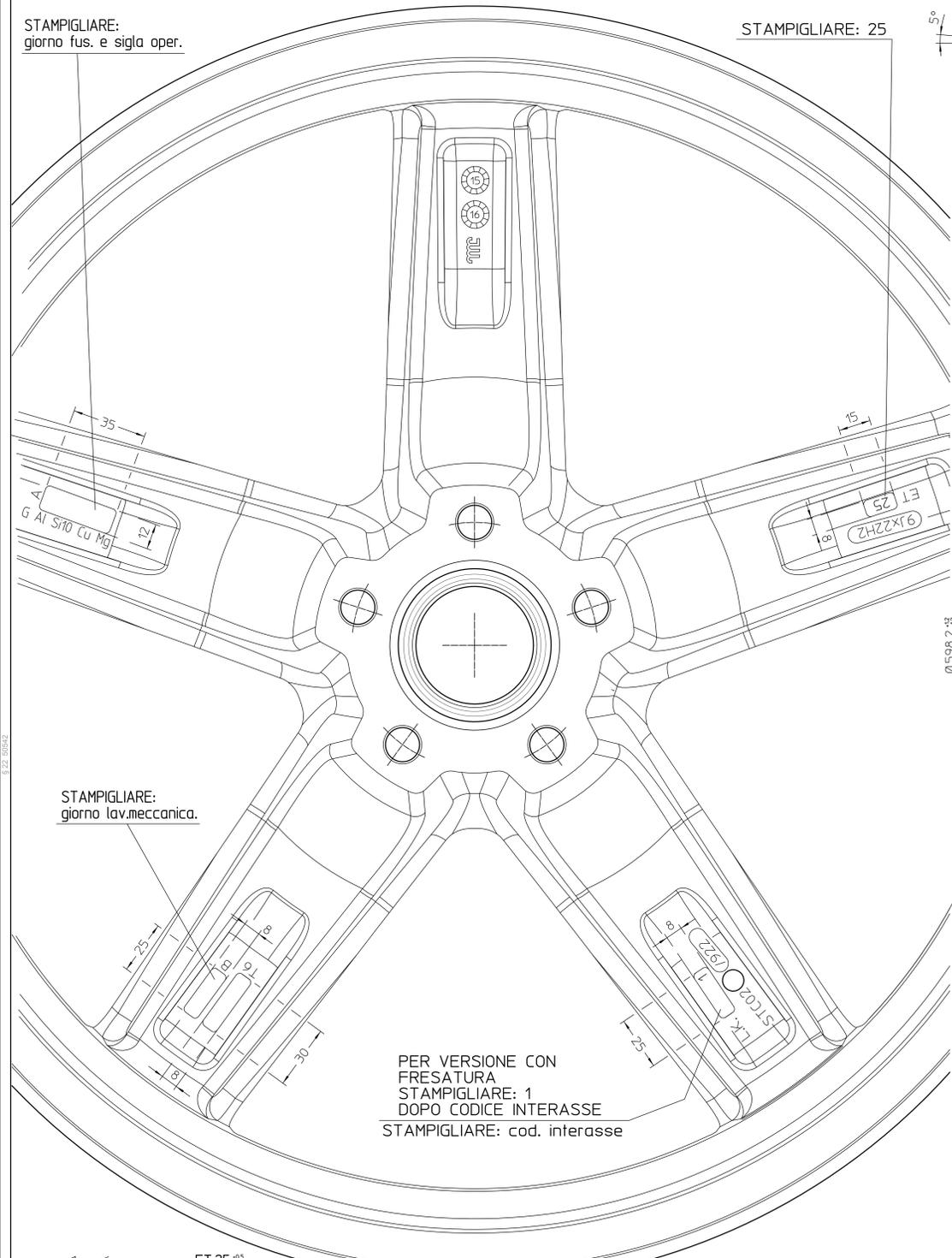
Elenco componenti							
POS	CODE	DESCRIZIONE	MAT	Trat_Term.	T.P.S.	Peso	Qtà
1	PP19D37-MW	Vite PP Ch.19 M14x1.5 S.52 L.66,5 collareØ28 CL10.9	30MnB3 UNI EN ISO 898-1 W.N.1.5510 (28B2 UNI EN 10263-4)	Bonifica		93.14	1
2	WPCM14	Boccola conica 60° per viti PC Ø25x15	36SMnPb14 UNI EN 10087 W.Nr.1.0765		Fe/Zn 12 c1B UNI EN ISO 4042:03	30.19	1

**NOTA BENE:**

- rullatura filetto dopo bonifica
- il trattamento di protezione superficiale avviene dopo il montaggio della rondella e la rullatura
- il bloccaggio della rondella viene garantito dalla filettatura
- dopo montaggio la rondella deve girare liberamente



00	09/02/2017	Emissione disegno		UPDATE	
REV	DATA				
SMUSSI NON QUOT.	SM=0.5x45°	MATERIALE: 30MnB3 UNI EN ISO 898-1 W.N.1.5510 (28B2 UNI EN 10263-4)		LAV. GENERALE	
RACCORDI NON QUOT.	R=0.5	TRATTAMENTO TERMICO	CLASSE	DUREZZA	1.6/ ✓
<b>Bimecc</b> engineering		Bonifica	10.9	HRC 33,5÷35,5 (32÷39)	SCALA
Via Volta 18/20/26/28 35030 Veggiano PADOVA ITALY www.bimecc.it		Trattamento di protezione superficiale T.P.S. Dec.+Fe/ Zn 12 c1B UNI EN ISO 4042:03		118,2 g 1:1 - A3	
NOTE				DIS. DATA 09/02/2017	
Quote senza indicazione di tolleranza rif. UNI EN ISO 22768 - m, con specifiche a relative norme, e successivi aggiornamenti, per: - viti, viti prigioniere e dadi riferirsi inoltre a UNI EN ISO 898-1:2013 - UNI EN ISO 898-2:2012 UNI EN ISO 4759-1 e UNI EN 26157 - rondelle UNI EN ISO 4759 - 3				VISTO Creato da: Davide AGGUJARO Ultima > modifica: Davide AGGUJARO	
Descrizione articolo		Vite conica 60° con rondella mobile Ch.19 M14x1.5 S32 L.61,5 Øe28 CL10.9 - zincata 12 µm		CODICE DB/ PF: PC19D37-MW	
Questo disegno è proprietà di "Bimecc Engineering S.p.A. - a socio unico" e non può essere riprodotto, né comunicato a terzi senza ns autorizzazione scritta				CODICE <b>PC19D32-MW</b>	



**ATTENZIONE: ESEGUIRE BILANCIATURA DINAMICA AL 100%**

**ZONE PROTETTE DALLA VERNICIATURA:**  
LACKGESCHÜTZTE OBERFLÄCHEN:  
-CENTRATURA (MITTENBOHRUNG)  
-PIANO D'APPOGGIO (ANLIEGEFLÄCHE)

[2] QUOTA IMPORTANTE (WICHTIGES MASS)  
[3] QUOTA MOLTO IMPORTANTE (SEHR WICHTIGES MASS)

BILANCIATURA DINAMICA MAX Ant.45gr Post.30gr  
DYNAMISCHE UNWUCHT VA MAX. 45gr DYNAMISCHE UNWUCHT HA MAX. 30gr

GREZZE TUTTE LE PARTI SENZA SEGNO DI LAVORAZIONE  
ALLE PUNTE OHNE BEARBEITUNGSKENNZEICHEN SIND UNBEARBEITET

<b>FONDMETAL</b> Via BERGAMO 4/PALOSCO I/BO ITALY www.fondmetal.com		<b>VITAL</b> GEZEICHNET VON FORESTI S. ÜBERPRÜFT VON RAINERI S.	
<b>KENNZEICHNUNG</b> DESCRIZIONE STC02/922 9Jx22H2 1:1 (5:1) 20/05/15 2R 374-A1		<b>AUDENZE</b> FRONTALE <b>INNENSEITE</b> POSTERIORE	
<b>HERSTELLER</b> PRODUTTORE FONDMETAL		<b>TYP</b> MODELLO STC02/922	
<b>GRÖÖRE</b> MISURA 9Jx22H2		<b>ET:25</b>	
<b>HERSTELLUNGSISLAND</b> FABBRICATO IN MADE IN ITALY		<b>DIATUM</b>	
<b>HERSTELLUNGSDATUM</b> DATA DI FUSIONE L.K.		<b>LOCHKREIS</b> INTERASSE L.K.	
<b>WEITERE KENNZEICHNUNGEN</b> ALTE SINISTRE KBA: 50542 I6 Si10 Cu Mg - JWL - T6		<b>WEITERE ANGABEN</b> LESBAR ERHEBEN ENNEGGEDEN TUTTE LE DESCRIZIONI LEGGIBILI IN RILIEVO	
<b>WERKSTOFF</b> G Al Si10 Cu Mg		<b>BEARBEITUNG</b> ALLE NICHT VERMÄTTEN RADIIEN 0.5mm 32/ 63/ UNO	
<b>LOCHKREIS</b> +0.1mm UM DEN THEORETISCHEN MITTELPUNKT +0.1mm SULLA MEZZERA.		<b>OBERSÄTZE</b> NACH ENTFRETTUNG LACKIERUNG NACH VORSCHRIFT VERNICIATURA DOPO SBRASATURA SECONDO DISPOSIZIONE	
<b>FELGENBETT</b> CANALE NACH E.T.R.T.O.-NORM FORMO MARE T1410 DIE IN DER NORM ANGEGBENEN TOLERANZEN SIND ZU BEACHTEN		<b>OFFENE TOLERANZEN</b> SPANLÖSUNG +0.5mm SPANLÖSUNG +0.25mm SPANLÖSUNG +0.25mm SPANLÖSUNG +0.25mm	
<b>ALLE EISENTEILE</b> VON RADEN DYNAMISCH VERHALTEN DER MACROKURZ ZUR HERSTELLUNG DER NEH DYNAMISCHEN UNWUCHT SIND ZU VERMEIDEN AN DER STELLEN DER MACROKURZ ZUR HERSTELLUNG DER NEH DIE NE NETZ SA LA RIPRODUZIONE ANCHE SOLO PARZIALE PER LA COSTRUZIONE DEI PEZZI RAPPRESENTATI DA LA CONNESSIONE A TITO DEL PRECISE DESIGN QUALSIASI RICEPIRANZA VENE PUNTA A NORMA D'USO.		<b>REVISIONI</b> 11 12 13 14 15	

**NOTE - VARIE**

PUNTE: FR-114 / FR-103	STC02/922	25	120/I	72.60	/	/	5
COPPETTA: G002	STC02/922	25	115/B	71.60	/	/	5
	STC02/922	25	112/Y	75.00	1666	66.60	5

FAHRZEUG-TYPEN	TYP	ET	L.K.	KENNZ.	REDUZIERER	INNEN-DURCHMESSER	BL
MARCA-TIPO	MODELLO	INTERASSE	CENTRATURA	ANELLO DI RIDUZIONE	DIAMETRO INTERNO	DIFFER.	
BMW	STC02/922	25	120/I	72.60	/	/	5
CHRYSLER 300C	STC02/922	25	115/B	71.60	/	/	5
AUDI - PORSCHE	STC02/922	25	112/Y	75.00	1666	66.60	5

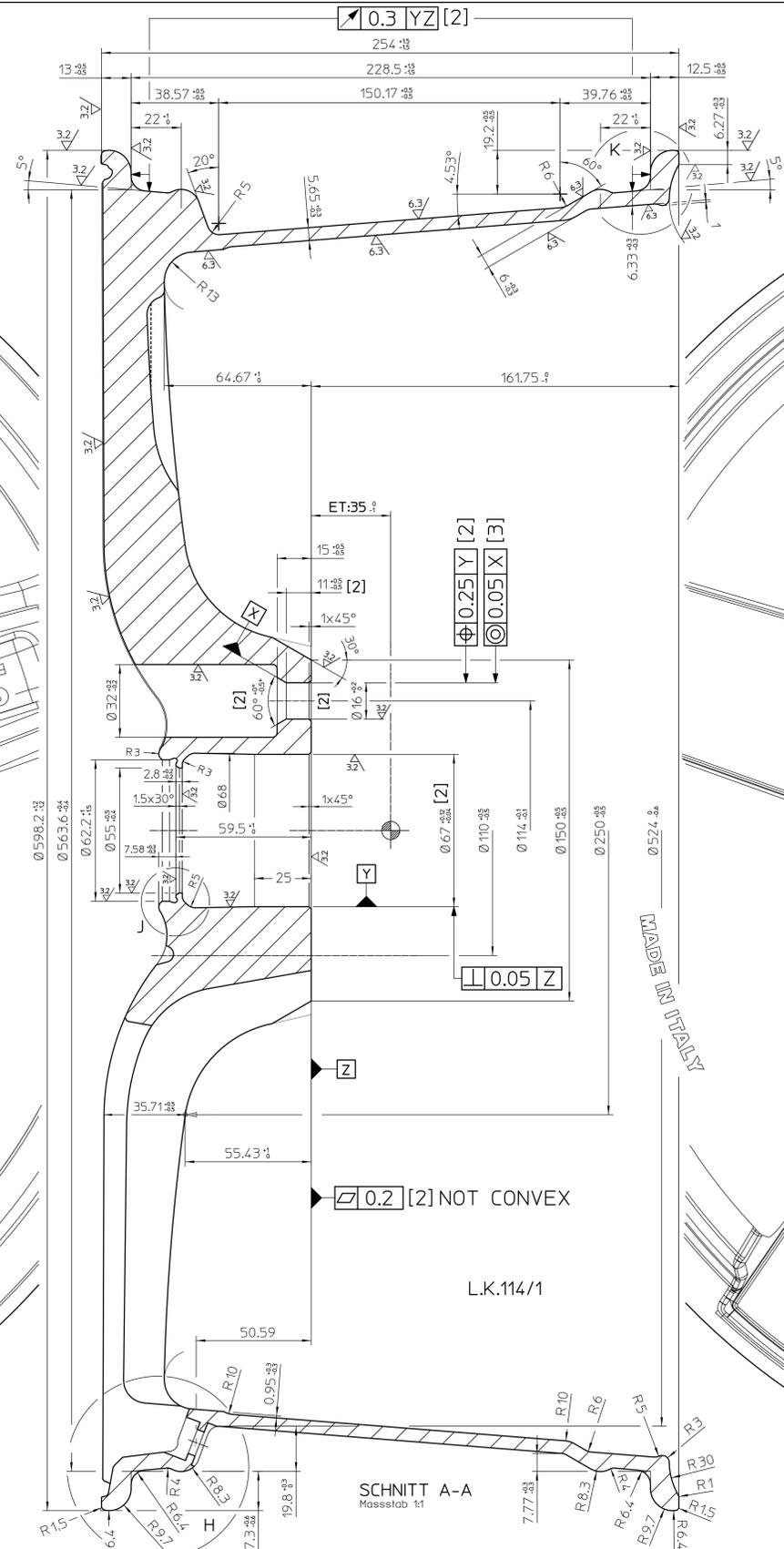
FILE: STC02_9022255_A1_0A0
----------------------------

STAMPIGLIARE:  
giorno fus. e sigla oper.

STAMPIGLIARE: 35

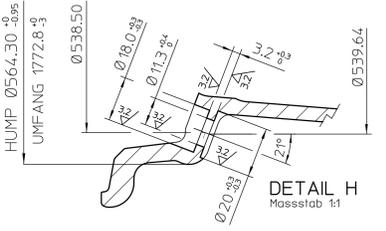
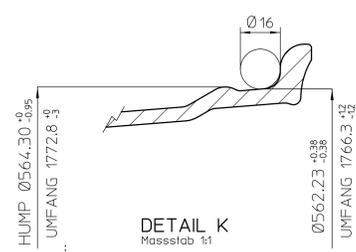
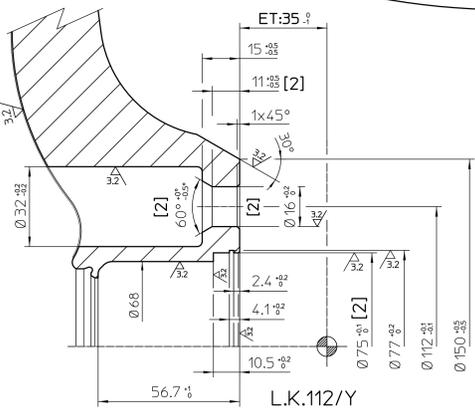
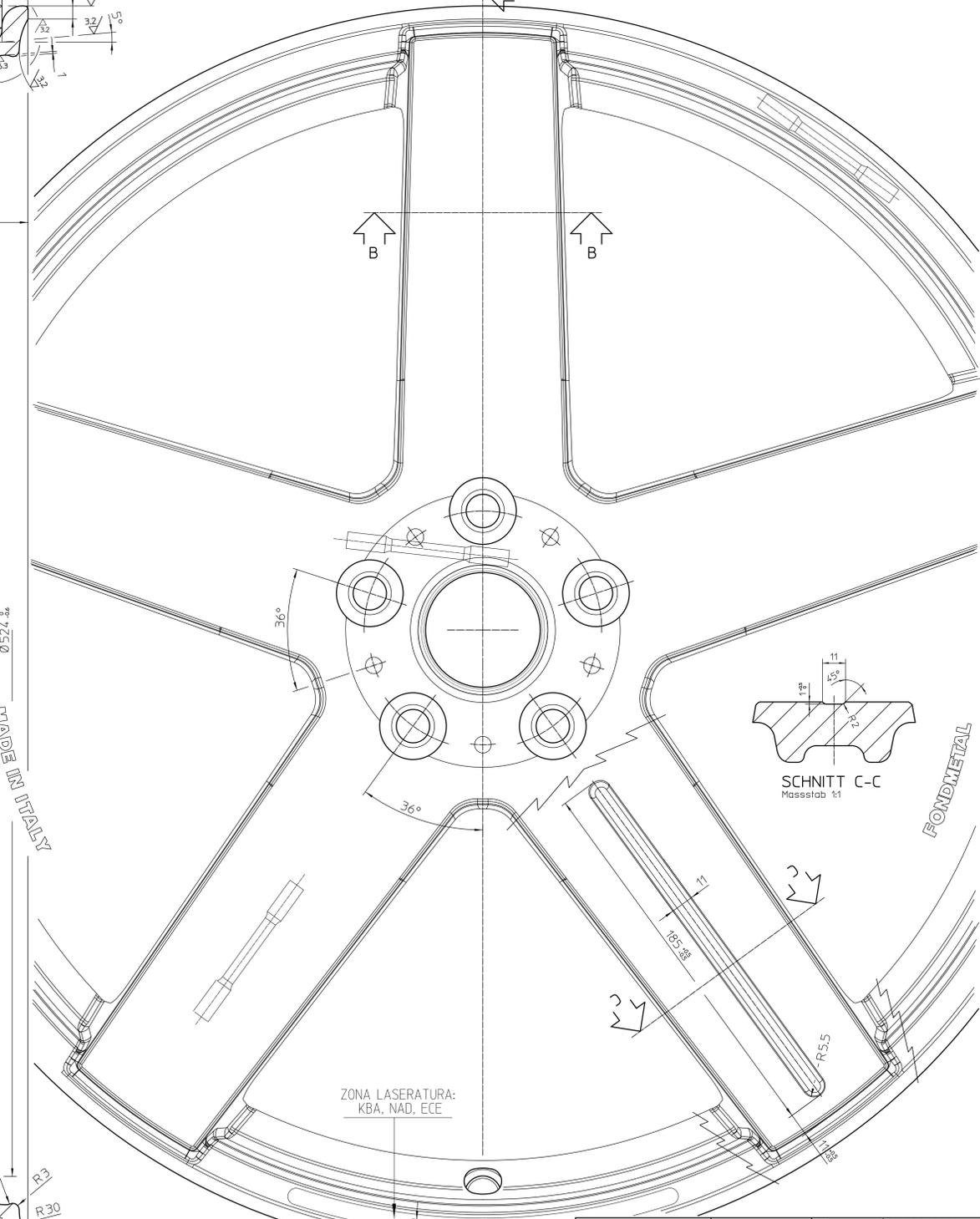
STAMPIGLIARE:  
giorno lav.meccanica.

PER VERSIONE CON  
FRESATURA  
STAMPIGLIARE: 1  
DOPO CODICE INTERASSE  
STAMPIGLIARE: cod. interasse



SCHNITT B-B  
Massstab 1:1

SCHNITT C-C  
Massstab 1:1



OBERFLÄCHEN-SYMBOL  
SIMBOLI DI SUPERFICIE

ZONE PROTETTE DALLA VERNICIATURA:  
LACKGESCHÜTZTE OBERFLÄCHE:  
-CENTRATURA (MITTENBOHRUNG)  
-PIANO D'APPOGGIO (ANLIEGEFLÄCHE)

[2] QUOTA IMPORTANTE (WICHTIGES MASS)  
[3] QUOTA MOLTO IMPORTANTE (SEHR WICHTIGES MASS)

BILANCIATURA DINAMICA MAX Ant.45gr Post.30gr  
DYNAMISCHE UNWUCHT VA MAX. 45gr DYNAMISCHE UNWUCHT HA MAX. 30gr

GREZZE TUTTE LE PARTI SENZA SEGNO DI LAVORAZIONE  
ALLE PUNTE OHNE BEARBEITUNGSKENNZEICHEN SIND UNBEARBEITET

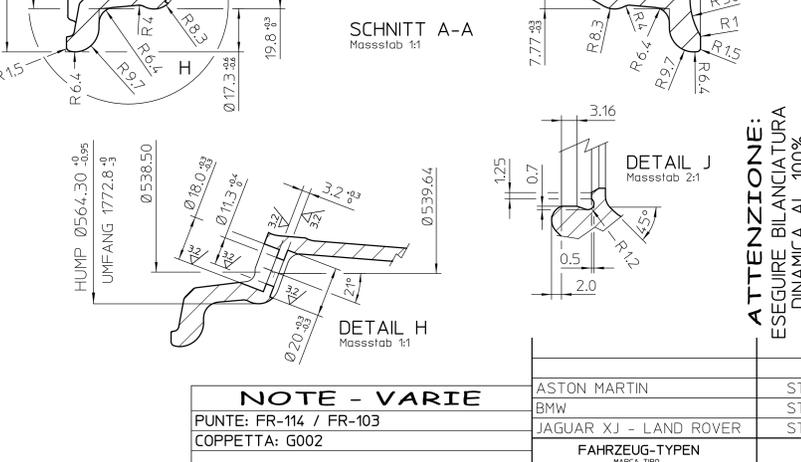
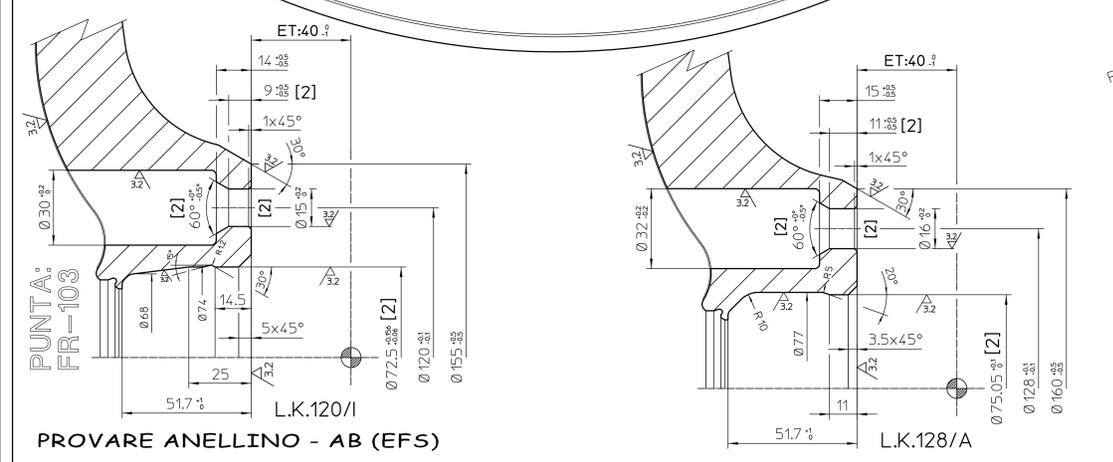
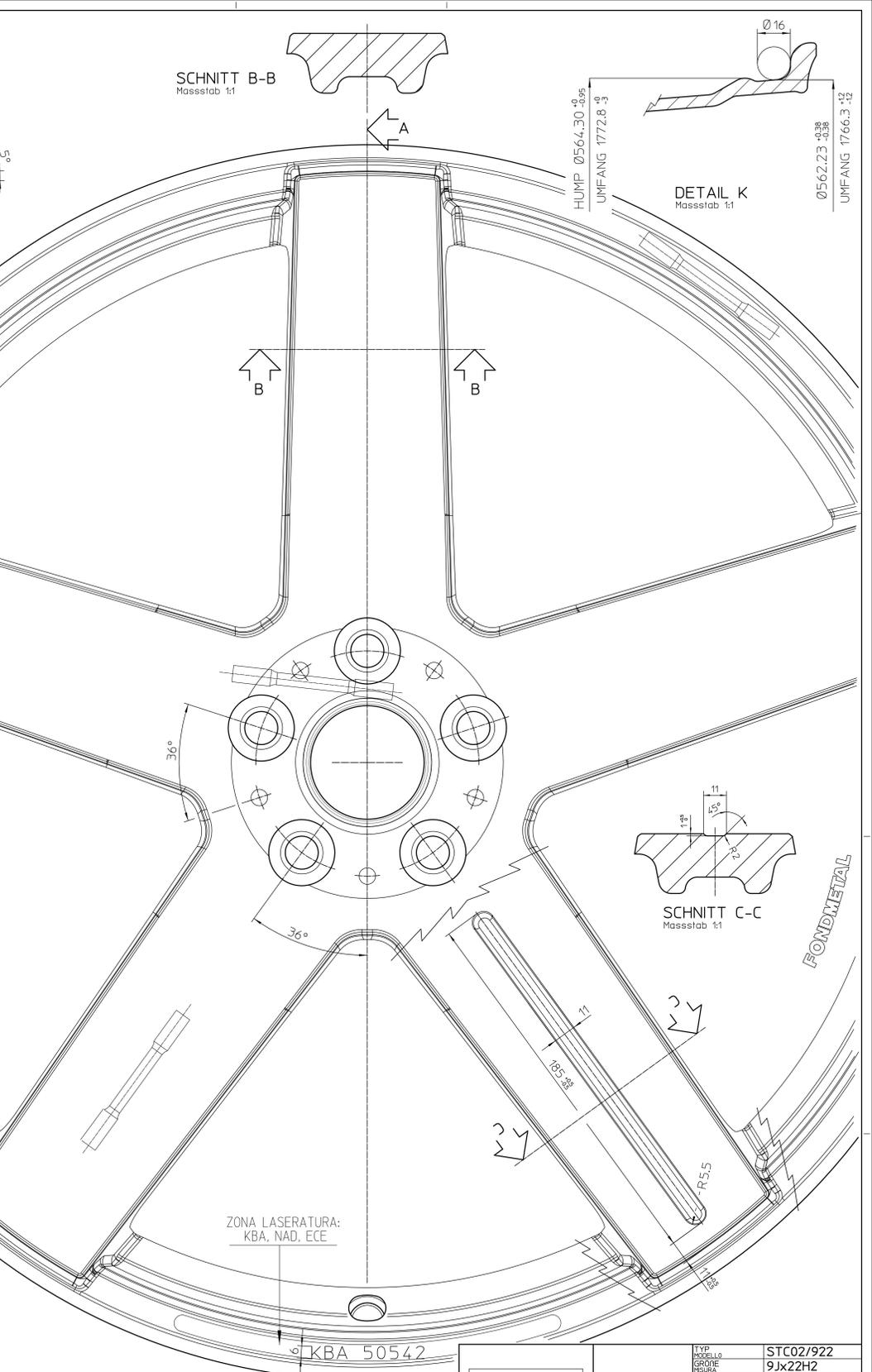
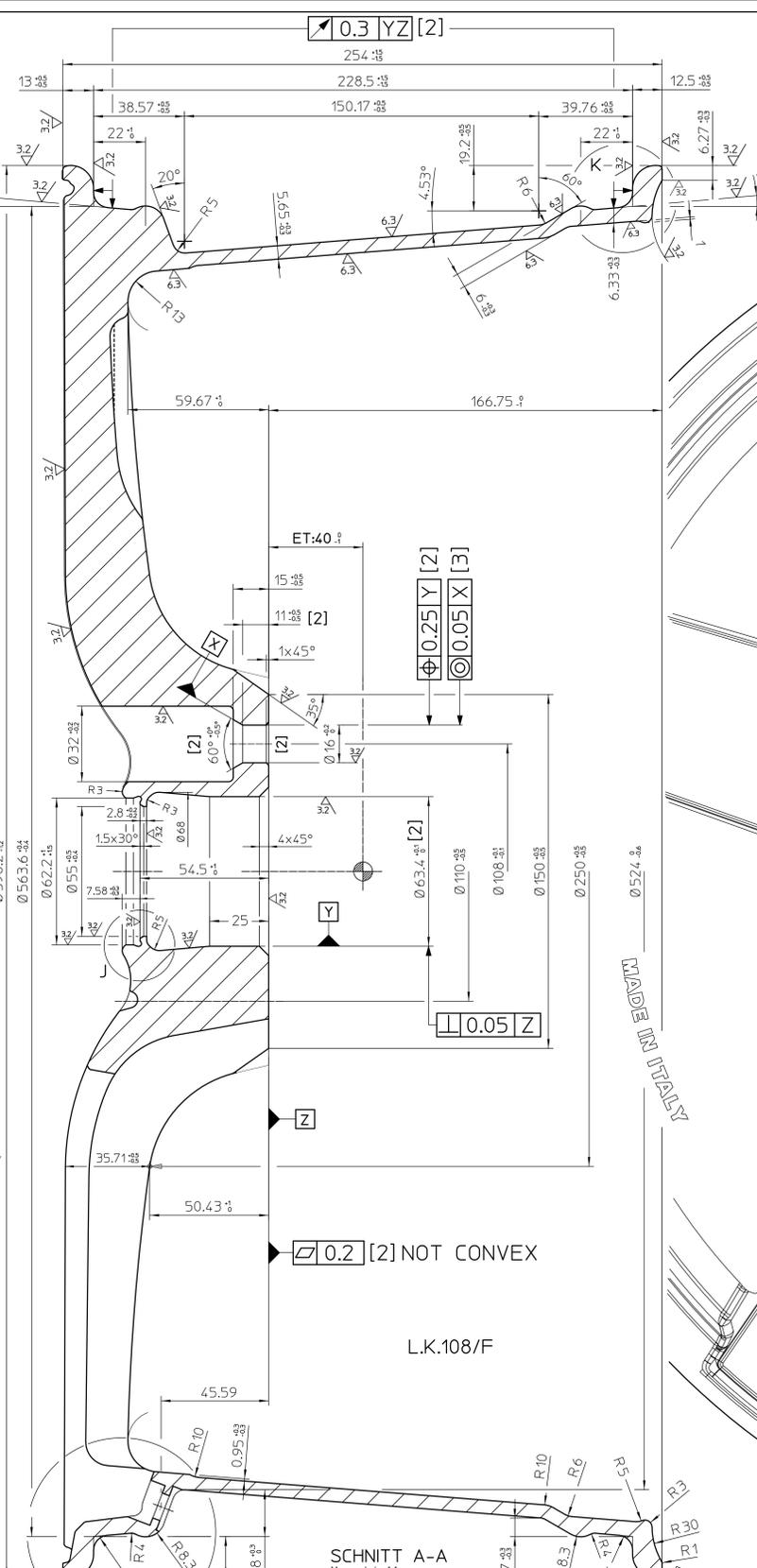
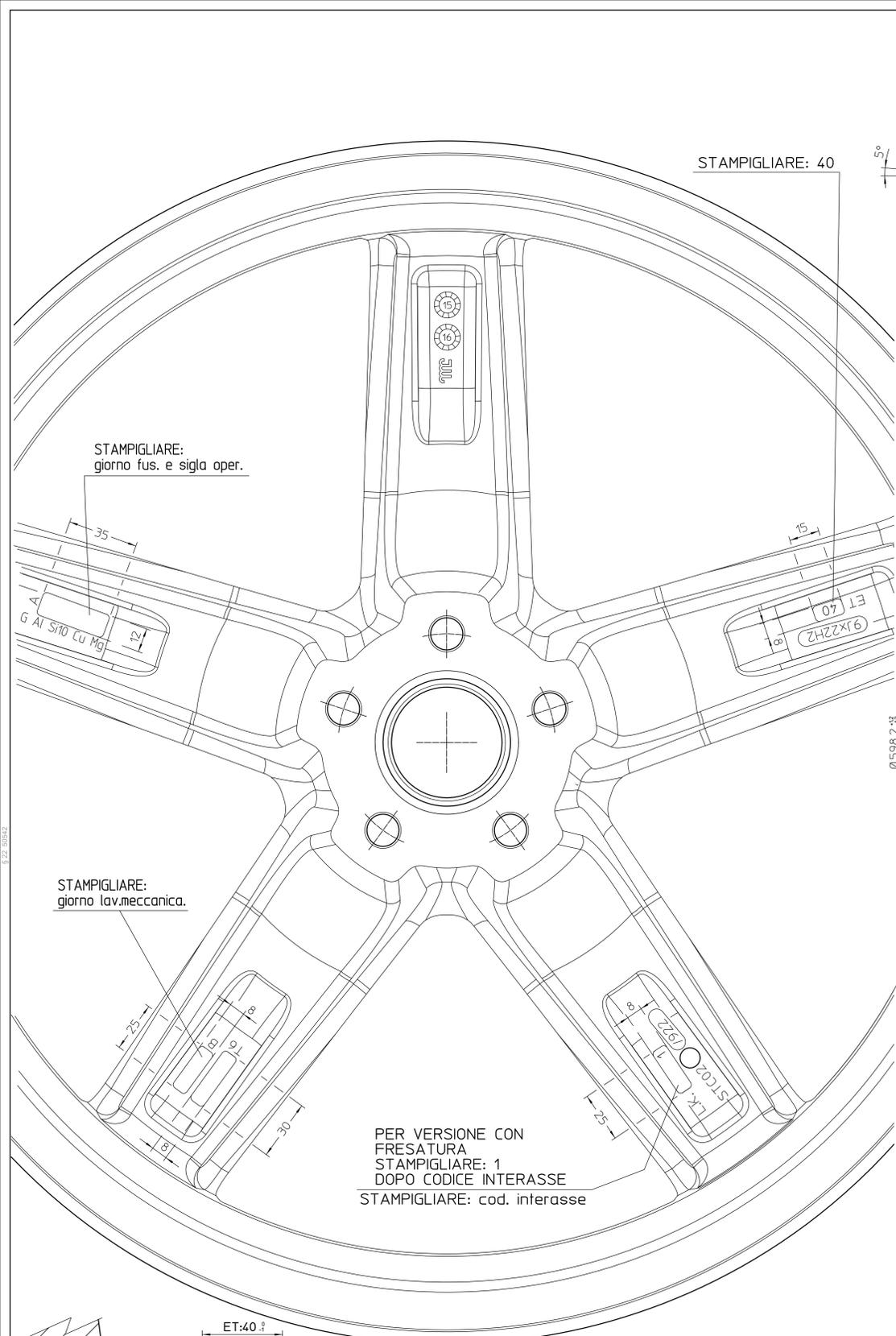
ATTENZIONE:  
ESEGUIRE BILANCIATURA  
DINAMICA AL 100%

NOTE - VARIE

PUNTE: FR-114	MASERATI	STC02/922	35	114/1	67.00	/	/
COPPETTA: G002	AUDI - MERCEDES	STC02/922	35	112/Y	75.00	1666	66.60

FAHRZEUG-TYPEN MARCA-TIPO	TYP MODELLO	ET	L.K. INTERASSE	M.B. CENTRATURA	KENNZ. ANELLO DI RIDUZIONE	REDUZZ. DIAMETRO INTERNO	INNEN-DURCHMESSER DIAMETRO INTERNO	5
------------------------------	----------------	----	-------------------	--------------------	-------------------------------	-----------------------------	---------------------------------------	---

FONDMETAL		VITAL		STC02/922		9Jx22H2		1:1 (5:1)		20/05/15		2R 374-A3		FORESTI S.	
VIA BERGAMO 4/PALOSCO (BG) ITALY		www.fondmetal.com		KBA 50542		G Al Si10 Cu Mg		JWL - T6		L.K.		L.510 Cu Mg - JWL - T6		RAINERI S.	
KENNZEICHNUNG		DESCRIZIONE		AUßENSEITE FRONTALE		INNENSEITE POSTERIORE		HERSTELLER		PRODOTTORE		TYP		MODELLO	
HERSTELLER		DESCRIZIONE		AUßENSEITE FRONTALE		INNENSEITE POSTERIORE		HERSTELLER		PRODOTTORE		TYP		MODELLO	
GRÖßE		MSURA		ET:35		ET:35		GRÖßE		MSURA		STC02/922		9Jx22H2	
HERSTELLUNGS-DATUM		DATA		DATE OF MANUFACTURE		DATE OF MANUFACTURE		HERSTELLUNGS-DATUM		DATA		DATE OF MANUFACTURE		DATE OF MANUFACTURE	
LOCHKREIS		INTERASSE		L.K.		L.K.		LOCHKREIS		INTERASSE		L.K.		L.K.	
WEITERE KENNZEICHNUNGEN		ALTE IDENTIFIKATIONEN		KBA: 50542		L.K.		WEITERE KENNZEICHNUNGEN		ALTE IDENTIFIKATIONEN		KBA: 50542		L.K.	
MATERIAL		G Al Si10 Cu Mg		JWL - T6		L.K.		MATERIAL		G Al Si10 Cu Mg		JWL - T6		L.K.	
BEARBEITUNG		ALLE NICHT VERMATTEN RADII 0.5mm		32 / 63 / UNO		UNO		BEARBEITUNG		ALLE NICHT VERMATTEN RADII 0.5mm		32 / 63 / UNO		UNO	
LOCHKREIS		INTERASSE		L.K.		L.K.		LOCHKREIS		INTERASSE		L.K.		L.K.	
OBERFLÄCHE		NACH ENTFETTUNG LACKIERUNG NACH VORSCHRIFT		VERNICATURA DOPO DEGRASSAZIONE SECONDO DISPOSIZIONE		VERNICATURA DOPO DEGRASSAZIONE SECONDO DISPOSIZIONE		OBERFLÄCHE		NACH ENTFETTUNG LACKIERUNG NACH VORSCHRIFT		VERNICATURA DOPO DEGRASSAZIONE SECONDO DISPOSIZIONE		VERNICATURA DOPO DEGRASSAZIONE SECONDO DISPOSIZIONE	
FELGENBETT		NACH ENTFETTUNG LACKIERUNG NACH VORSCHRIFT		VERNICATURA DOPO DEGRASSAZIONE SECONDO DISPOSIZIONE		VERNICATURA DOPO DEGRASSAZIONE SECONDO DISPOSIZIONE		FELGENBETT		NACH ENTFETTUNG LACKIERUNG NACH VORSCHRIFT		VERNICATURA DOPO DEGRASSAZIONE SECONDO DISPOSIZIONE		VERNICATURA DOPO DEGRASSAZIONE SECONDO DISPOSIZIONE	
OFFENE TOLERANZEN		TOLLERANZE NON QUOTATE		TOLLERANZE NON QUOTATE		TOLLERANZE NON QUOTATE		OFFENE TOLERANZEN		TOLLERANZE NON QUOTATE		TOLLERANZE NON QUOTATE		TOLLERANZE NON QUOTATE	
REVISIONI		REVISIONI		REVISIONI		REVISIONI		REVISIONI		REVISIONI		REVISIONI		REVISIONI	



**ATTENZIONE: ESEGUIRE BILANCIATURA DINAMICA AL 100%**

**ZONE PROTETTE DALLA VERNICIATURA:**  
LACKGESCHÜTZTE OBERFLÄCHEN:  
-CENTRATURA (MITTENBOHRUNG)  
-PIANO D'APPOGGIO (ANLIEGEFLÄCHE)

[2] QUOTA IMPORTANTE (WICHTIGES MASS)  
[3] QUOTA MOLTO IMPORTANTE (SEHR WICHTIGES MASS)

BILANCIATURA DINAMICA MAX Ant.45gr Post.30gr  
DYNAMISCHE UNWUCHT VA MAX. 45gr DYNAMISCHE UNWUCHT HA MAX. 30gr

GREZZE TUTTE LE PARTI SENZA SEGNO DI LAVORAZIONE  
ALLE PUNTE OHNE BEARBEITUNGSKENNZEICHEN SIND UNBEARBEITET

**OBERFLÄCHEN-SYMBOLLE**  
SYMBOLI DI SUPERFICIE

3.2 / 6.3

<b>FONDMETAL</b> Via BERGAMO 4/PALOSCO IBD ITALY www.fondmetal.com		<b>VITAL</b>		TYP: STC02/922 GRÖÖRE: 9Jx22H2 MASSSTAB: 1:1 (5:1) ZEICHNUNGS-NR.: 2R 374-A4 BEZEICHNET VON: FORESTI S. ERZEUGT VON: RAINERI S. ÜBERPRÜFT VON:	
KENNZEICHNUNG: STC02/922 HERSTELLER: FONDMETAL TYP: 9Jx22H2 GRÖÖRE: 9Jx22H2 MASSSTAB: 1:1 (5:1) HERSTELLUNGS-LAND: MADE IN ITALY HERSTELLUNGS-DATUM: DATUM LOCHKREIS: L.K. WEITERE KENNZEICHNUNGEN ALLE SONDEN: KBA: 50542 ALLE ANGABEN LESBAR ERHABEN ENNEGGEDEN: TUTE LE DESCRIZIONI LEGGIBILI IN RILIEVO		AUDIENSTEITE FRONTALE INNENSEITE POSTERIORE		NACH ENTFETTUNG LACKIERUNG NACH VORSCHRIFT VERNICIATURA DOPO DEGRASSAZIONE SECONDO DISPOSIZIONE	
WERKSTOFF: G Al Si10 Cu Mg BEARBEITUNG: ALLE NICHT VERMÄTTEN RADIIEN 0.5mm 32/ 63/ UNO LÖCHKREIS: +0.1mm UM DEN THEORETISCHEN MITTELPUNKT INTERSASSE: +0.1mm SULLA MEZZERA		NACH ENTFRÄTTUNG LACKIERUNG NACH VORSCHRIFT VERNICIATURA DOPO DEGRASSAZIONE SECONDO DISPOSIZIONE		FELGENBETT: NACH E.T.R.T.O.-NORM CANALE: DIE IN DER NORM ANGEGBENEN TOLERANZEN SIND ZU BEACHTEN OFFENE TOLERANZEN: SPANLÖSUNG: +0.5mm WINKEL SPANLÖSUNG: 1° TOLERANZEN NON QUOTATE: SPANLÖSUNG: +0.25mm WINKEL SPANLÖSUNG: 1° TOLERANZE NON QUOTATE: SPANLÖSUNG: +0.25mm WINKEL SPANLÖSUNG: 1°	
ASTON MARTIN: STC02/922 40 128/A 75.05 / / / 5 BMW: STC02/922 40 120/I 72.60 / / / 5 JAGUAR XJ - LAND ROVER: STC02/922 40 108/F 63.40 / / / 5		FAHRZEUG-TYPEN: M.B. / L.K. MARCA-TIPO: CENTRATURA / INTERASSE		KENNZ. REDUZIERUNG: ANELLO DI RIDUZIONE INNEN-DURCHMESSER: DIAMETRO INTERNO	

**NOTE - VARIE**

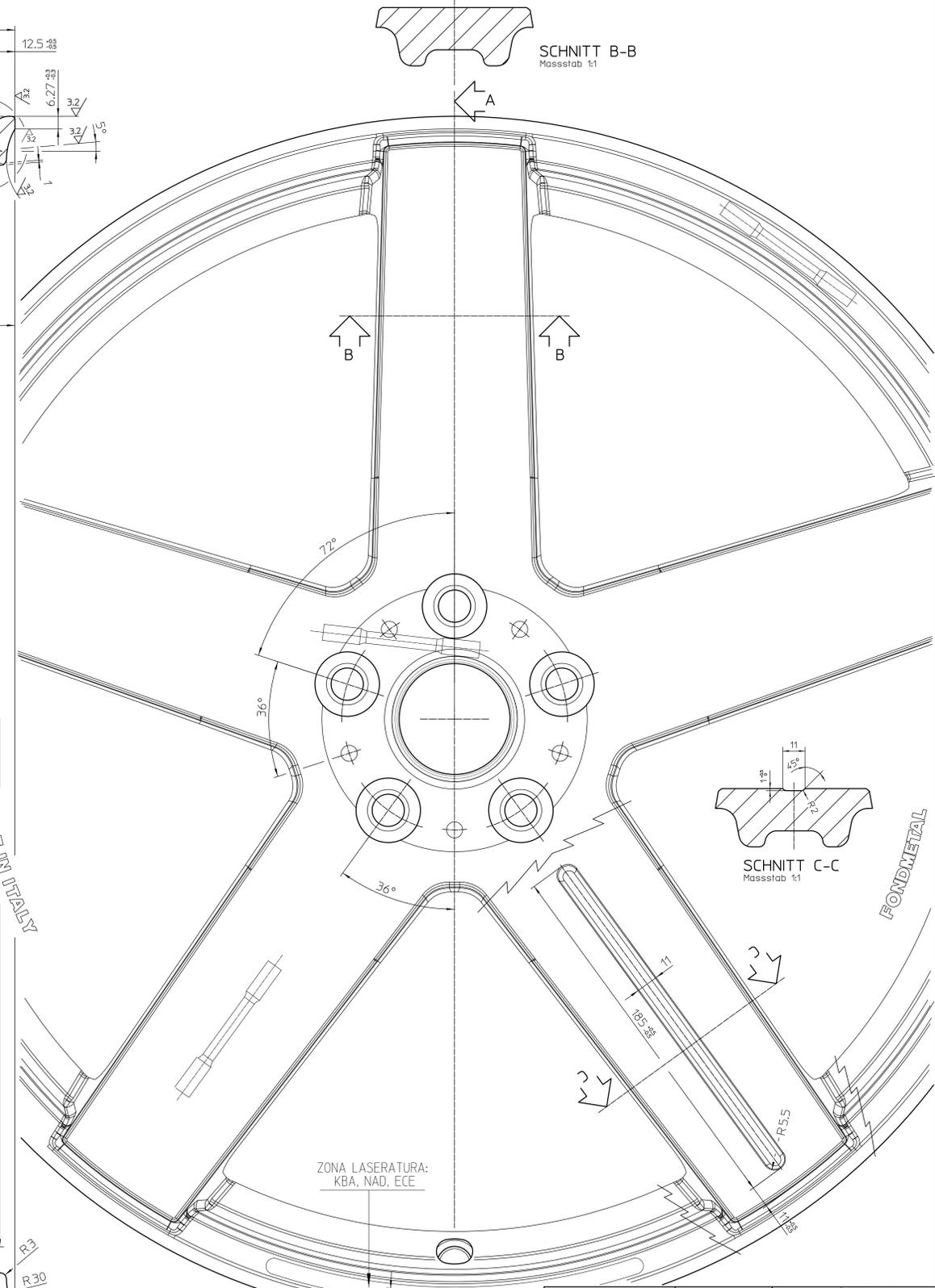
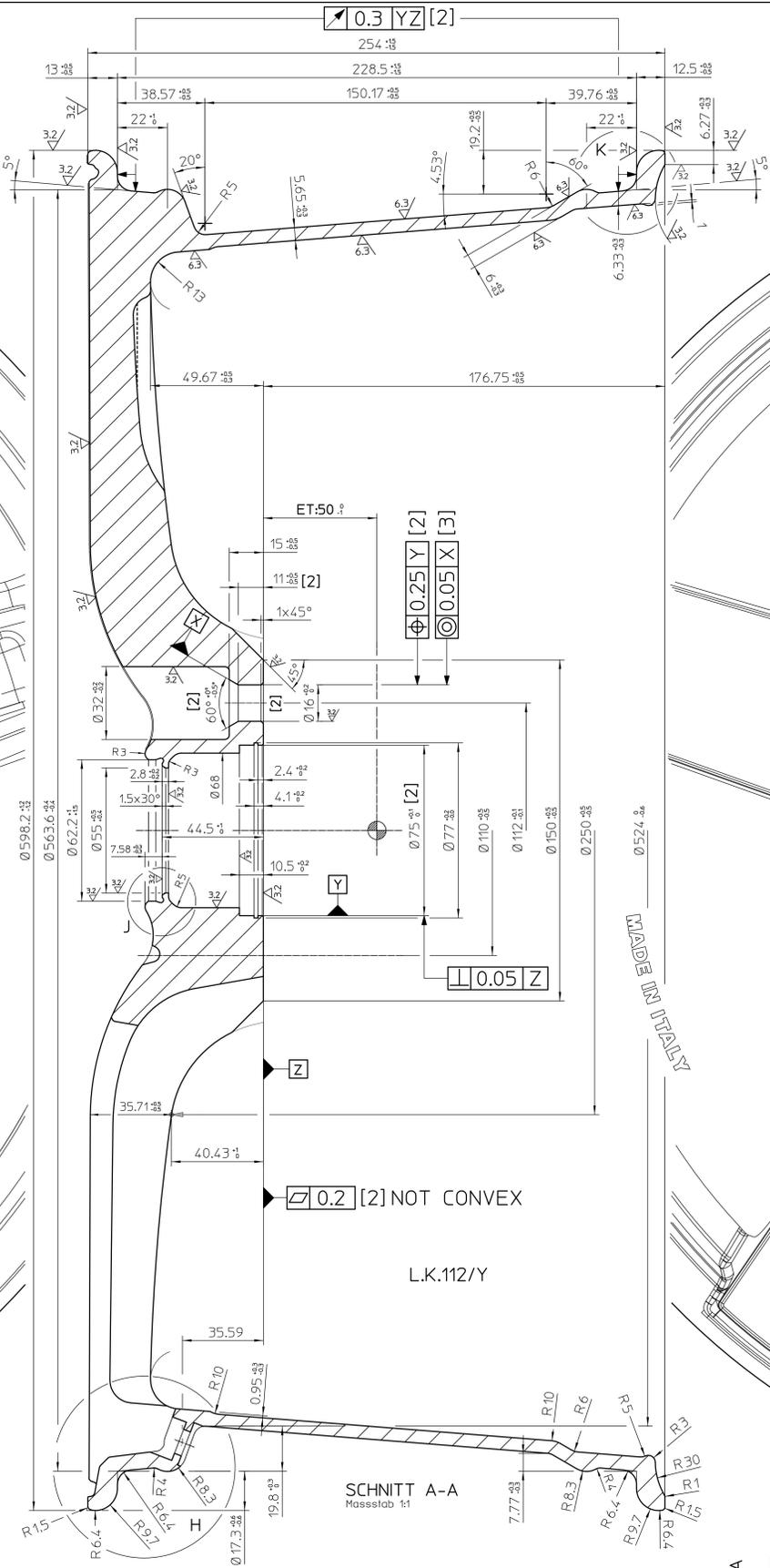
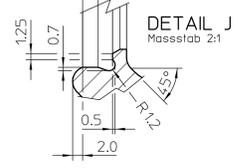
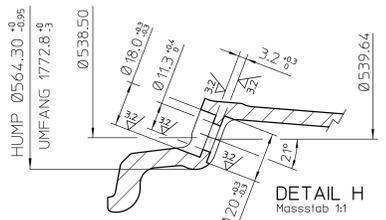
PUNTE: FR-114 / FR-103  
COPPETTA: G002

STAMPIGLIARE:  
giorno fus. e sigla oper.

STAMPIGLIARE: 50

STAMPIGLIARE: giorno lav.meccanica.

PER VERSIONE CON  
FRESATURA  
STAMPIGLIARE: 1  
DOPO CODICE INTERASSE  
STAMPIGLIARE: cod. interasse



OBERFLÄCHEN-SYMBOL  
SIMBOLI DI SUPERFICIE

**ZONE PROTETTE DALLA VERNICIATURA:**  
LACKGESCHÜTZTE OBERFLÄCHE:  
-CENTRATURA (MITTENBOHRUNG)  
-PIANO D'APPOGGIO (ANLIEGEFLÄCHE)  
[2] QUOTA IMPORTANTE (WICHTIGES MASS)  
[3] QUOTA MOLTO IMPORTANTE (SEHR WICHTIGES MASS)  
**BILANCIATURA DINAMICA MAX Ant.45gr Post.30gr**  
DYNAMISCHE UNWUCHT VA MAX. 45gr DYNAMISCHE UNWUCHT HA MAX. 30gr  
**GREZZE TUTTE LE PARTI SENZA SEGNO DI LAVORAZIONE**  
ALLE PUNTE OHNE BEARBEITUNGSKENNZEICHEN SIND UNBEARBEITET

**ATTENZIONE:**  
ESEGUIRE BILANCIATURA  
DINAMICA AL 100%

**NOTE - VARIE**

PUNTE: FR-114  
COPPETTA: G002

MERCEDES	STC02/922	50	112/Y	75,00	1666	66.60	5
FAHRZEUG-TYPEN MARCA-TIPO	TYP MODELLO	ET	L.K. INTERASSE	M.B. CENTRATURA	KENNZ.REDUZIERERRING ANELLO DI RIDUZIONE	INNEN-DURCHMESSER DIAMETRO INTERNO	BL OFFOR

 Via BERGAMO 4 PALOSCO (BG) ITALY www.fondmetal.com		 GEZEICHNET VON FORESTI S. RAINERI S.		TYP: STC02/922 MODELLO: 9Jx22H2 GRÖÖRE: 1:1 (5:1) MASSTAB: 1:1 (5:1) DATUM: 20/05/15 ZEICHNUNGS-NR.: 2R 374-A6 BESEDER: M
KENNZEICHNUNG DESCRIZIONE AUDENSEITE FRONTALE INNENSEITE POSTERIORE		KENNZEICHNUNG DESCRIZIONE AUDENSEITE FRONTALE INNENSEITE POSTERIORE		
HERSTELLER: PRODUTTORE TYP: MODELLO GRÖÖRE: MISURA ENFRIEHTEFPE: ET HERSTELLUNGS-LAND: FABBRICATO IN HERSTELLUNGS-DATUM: DATA DI FUSIONE		FONDMETAL STC02/922 9Jx22H2 ET:50 MADE IN ITALY DATUM L.K.		
WEKSTOFF MATERIALE		G Al Si10 Cu Mg		
BEARBEITUNG CANALE INTERASSE		ALLE NICHT VERMÄTTEN RADIIEN 0,5mm 32/ 63/ UNO +0,1mm UM DEN THEORETISCHEN MITTELPUNKT +0,1mm SULLA MEZZERA.		
OBERFLÄCHE		NACH ENTFETTUNG LACKIERUNG NACH VORSCHRIFT VERNICIATURA DOPO SGRASSATURA SECONDO DISPOSIZIONE		
FELGENBETT CANALE		NACH E.T.R.T.O.-NORM DIE IN DER NORM ANGEGBENEN TOLERANZEN SIND ZU BEACHTEN (TUTTI I TOLLERANZI SONO QUOTATE IN UNO DEI DUE SENSI) SPANLÖSUNG: +0,25mm SPANLÖSUNG: +0,25mm SPANLÖSUNG: +0,25mm		
OFFENE TOLERANZEN TOLLERANZE NON QUOTATE		WINKEL: SPANLÖSUNG: 45° WINKEL: SPANLÖSUNG: 45° WINKEL: SPANLÖSUNG: 45°		
ALLE BESONNENHEITEN VON RADIIEN DYNAMISCH VERHALTEN BEI MACROKONTROLLE HERSTELLUNG DER NEHER ANGEZEIGTEN WERTEN SIND BEI WERTEN AN DER HERSTELLUNG ZU BEACHTEN (TUTTI I TOLLERANZI SONO QUOTATE IN UNO DEI DUE SENSI) TUTTI I DIRITTI DI PROPRIETÀ SONO RISERVATI A NOME DYNAMISCH VERHALTEN BEI MACROKONTROLLE HERSTELLUNG DELLA STESSA SE NE VETA LA RIPRODUZIONE ANCHE SOLO PARZIALE PER LA COSTRUZIONE DEI PEZZI RAPPRESENTATI LA CONFORMITÀ A TUTTI DEI PRESIDI DECRETI QUALSIASI RESPONSABILITÀ VERRÀ PUNITA A NORMA DI LEGGE.		REV: 0, A O		