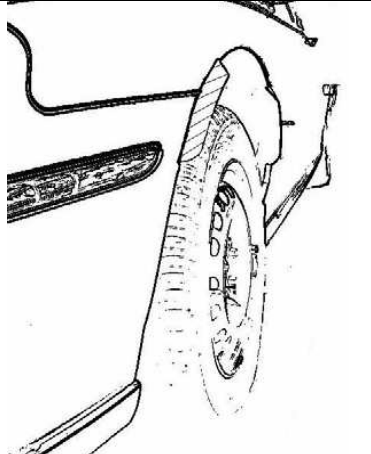
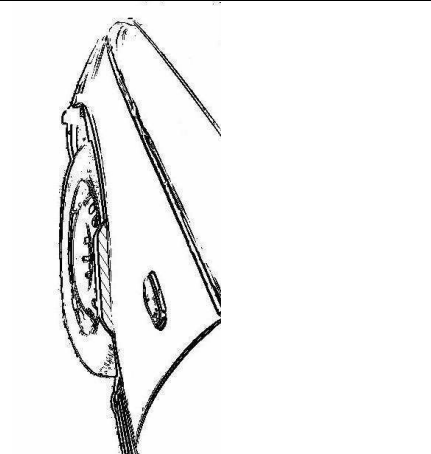
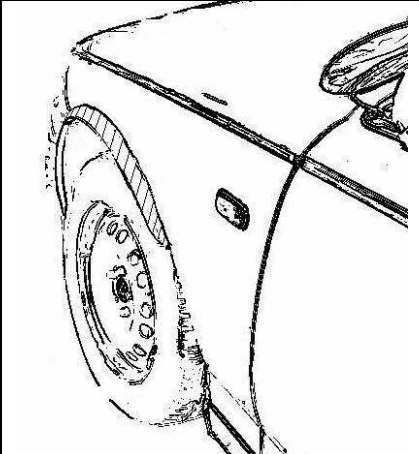


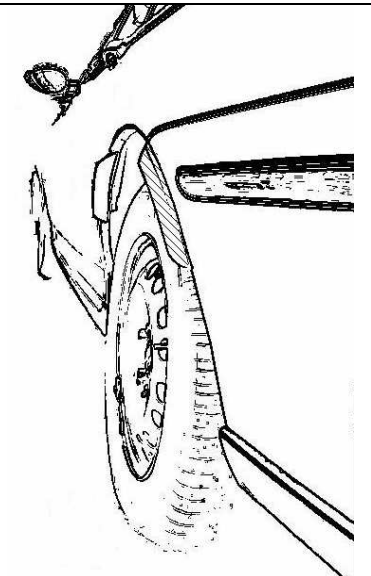
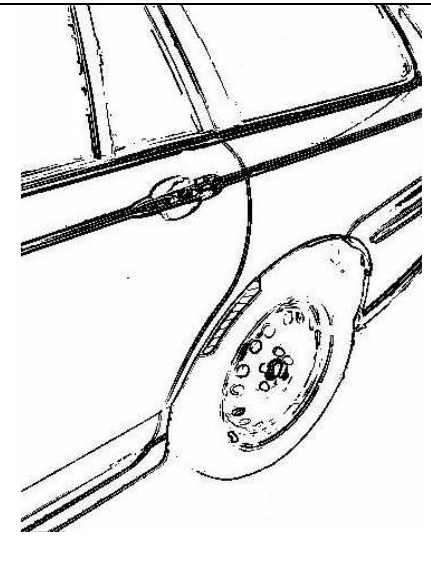
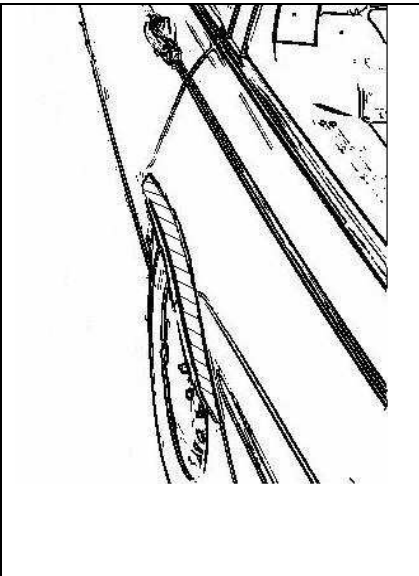
Hinweisblatt „Radabdeckung“

Die nachfolgenden Bilder stellen schematisch dar, wie und an welchen Stellen die Radabdeckung mit Hilfe von Zusatzleisten (schraffiert), die im Fachhandel (auch als Meterware) in verschiedenen Breiten erhältlich sind, gem. den Auflagen

K1a, K1b, K1c und
K2a, K2b, K2c

hergestellt werden können. Die Zusatzleisten sind dauerhaft an die äußeren Kotflügelkanten zu kleben.

Vorderachse		
		
Auflage „K1a“	Auflage „K1b“	Auflage „K1c“
Beispiel für eine Leiste im Bereich 0° bis 30° vor der Radmitte	Beispiel für eine Leiste im Bereich 0° bis 50° hinter der Radmitte	Beispiel für eine Leiste im Bereich von 30° vor bis 50° hinter der Radmitte

Hinterachse		
		
Auflage „K2b“	Auflage „K2a“	Auflage „K2c“
Beispiel für eine Leiste im Bereich 0° bis 50° hinter der Radmitte	Beispiel für eine Leiste im Bereich 0° bis 30° vor der Radmitte	Beispiel für eine Leiste im Bereich von 30° vor bis 50° hinter der Radmitte



Technische Beschreibung des Leichtmetall-Sonderrads MM08-DM17 9021

00a Hersteller und Vertrieb

Fa. RVS Srl - via per Salvatronda, 60 - 31033 Castelfranco Veneto TV

00b Fertigungsbetrieb:

Fa. RVS Srl - via per Salvatronda, 60 - 31033 Castelfranco Veneto TV

01 Hersteller- u. Vertriebs- Typ-Bezeichnung (Radkörper): MM08-DM17 9021

02 Das Rad

Größe: 9J x 21H2

LK x LZ - MB - ET:

bzw. sh. Tab. 01

Zentrierart:

fix - mit Ring

bzw. sh. Tab. 01

Zentrierung:

auf Nabe

bzw. sh. Tab. 01

03 Die Zeichnungen:

Radzeichnung Nr. DM17-M08_90_21_R8_01_00 vom 28/03/2023

Radbefestigungsteile-Zeichnung Nr. TAB-BOLT_19 vom 16/12/2008

Nabenkappe Z08-3 2-08-2021

Zentrierring: ARB vom 07/08/2007

04 Ausführungstabelle:

Tabelle 01

Rad-						Befestigungsteile	Zentrierringe			
LK x LZ	ET	MB	Ausführung	Rad-last	Abrollprüfung	Bolzen	Di	De	Typ.	Cars
5X112	20	66,6	9DB	900kg	2400 mm	Kugel R13				ALLROUND
5X112	30	66,6	1FB	900kg	2400 mm	Kugel R13				ALLROUND
5X112	38	66,6	43B	900kg	2400 mm	Kugel R13				ALLROUND
5X112	20	66,7	9DB	900kg	2400 mm	Kugel R13				ALLROUND
5X112	30	66,7	1FB	900kg	2400mm	Kugel R13				ALLROUND
5X112	38	66,7	43B	900kg	2400mm	Kugel R13				ALLROUND
5X112	20	66,6	9DB	900kg	2400mm	Kugel R13	57.1	66.6	ARB	ALLROUND
5X112	30	66,6	1FB	900kg	2400mm	Kugel R13	57.1	66.6	ARB	ALLROUND
5X112	38	66,6	43B	900kg	2400mm	Kugel R13	57.1	66.6	ARB	ALLROUND

Wenn möglich OE Schrauben verwenden

* Anwendung mit Update

** neue Anwendung

05 ggf. mitgeliefertes Zubehör: (Zutreffendes ist angekreuzt)

Nabenkappe: Material PC+ABS

Nabendeckel: Kunststoff, mit Aufkleber

- Zentrierringe (gemäß Tabelle 01 oben)
- Deckel-Ausziehvorrichtung
- Radbefestigungsteile (gemäß Tabelle 01 oben) bzw. siehe Gutachten TÜV Rheinland

06 Herstellungsverfahren des Rohteils:
Einteiliges Schwerkraft-Kokillenguß

07 Mechanische Bearbeitung:
Spanabhebende Kalt-Bearbeitung von:
Felge (Tiefbett, Hörner, Humps)
Radanschlussfläch
Nabenbohrung und ggf. Zentrierringsitz

Radbefestigungs-Bohrungen u. -Sitz: (Bohr'en aus dem Vollen bearbeitet)
 Lage d. Bohr'en gießtechn. bestimmt)

Ventilloch Position

- Felgeninnenseite
- Felgenaußenseite am AußenBett

08 Wärmebehandlung
Das eingesetzte Material bedarf keiner Wärmebehandlung.

09 Werkstoffzusammensetzung:
Werkstoffbezeichnung: G-ALSi10Cu
Legierungs-Hauptbestandteile:

Si	10-11 %	Cu:	0,5-0,8 %	Fe:	max. 0,50 %
Mg:	0,15 %	Mn:	0.10-0,40 %	Zn:	max. 0,40 %
Ti:	0,10 %	Rest:	Alu		

Festigkeitswerte

Bruchlast Rm:	min 150 N/mm ²
RP 0,2 Dehngrenze	min 70 N/mm ²
Bruchdehnung A:	min 4 %
Brinnell-Härte:	min 45 HB

Korrosionsschutz u. Lackierung:
Vor der Lackierung, werden die mechanisch fertigtbearbeiteten Teile einem chemischen Korrosionsschutzvorgang, unterworfen.
Die ganze Fläche wird 1-schichtig grundiert, 1- bzw. 2-schichtig gefärbt und 1-schichtig mit Klarlack überzogen.
Radanschlussfläche u. Sitz der Radbefestigungsteile werden Grund- u. Lackfrei gehalten.

Korrosionsbeständigkeit des Materials:
Die Korrosionsbeständigkeit des Materials ist gegen Meereswasser gut und gegen Witterungseinflüsse sehr gut.

10 Ziel, Art, Umfang u. Dokumentation der wichtigsten Qualitätskontrollen der laufenden Fertigung:

Ziel	Art	Umfang	Dokumentation
Vormaterial	Chemische Analyse bei der Anlieferung	1x pro Schmelze	Spektrometer-Printout

S22 55071*00

Legierung	Chemische Analyse	1x pro Charge	Spektrometer-Printout, dem Gussbericht angeheftet
Rohgussteile	- Sichtkontrolle - RX.Skopie	- 100%ige Kontrolle - 100%ige Kontrolle	- Schlagstempel d. Gießers - Vermerke in den jew. Gussberichten
Mech. Bearbeitung	Soll-Maße, Plan- + Rundlauf-Fehler, Konturen	3x am Anfang d. Vorganges, dann 1x je 10 Rohling + das letzte Rohling	Schlagstempel mit den Bearbeitungsparametern (LK, MZ, ET)
Luftdichtheit	nach Richtlinie	100%ige Kontrolle	Vermerke in den Bearbeitungsberichten + Schlagstempel d. Arbeiters
Endkontrolle	Oberflächen- u. Farbechtheitskontrolle mit Grenzmustern	100%ige Sichtkontrolle	Vermerke in den Verpackungsberichten

11 Art und Anbringung der Auswuchtgewichte:

		Klemmgew.	Klebegew.
Radaußenseite	hinten den Speichen	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
	am Außen- (Tief-) Bett	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	am Felgenhorn	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Radinnenseite	am Felgenhorn	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	am Felgenbett, innen	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

12 Reifentyp: Es sind schlauchlose Reifen zu verwenden

13 Markierungen:

Radtyp: ggf. teils gießtechnisch, teils durch Schlagstempel, auf der Radinnenseite angebracht (meistens an einer einzigen Speiche)

Fertigungsdatum: gießtechnisch in Form von Monat+Jahr und in Form von Tag und Schicht am innerem Felgehorn;

Radabmessungen: gießtechnische Markierung von Durchmesser, Maulweite und genormter Kontur auf der Radinnenseite an einer Speiche, Einpresstiefe und LK + LZ an spezifischen Feldern gestempelt;

Prüf- u. Kontroll-Markierungen: an verschiedenen, radinnenseitigen Stellen, an vorbestimmten Feldern, werden Prüf- u. Kontroll-Markierungen gestempelt: Die jew. Felder bestimmen die Art und Bedeutung von Prüfung bzw. Kontrolle.

KBA xxxxx. Lage der Anbringung gem. Radzeichnung (wird erst nach Erteilung des amtlichen Zeichens angebracht) trifft bei diesem Rad nicht zu).

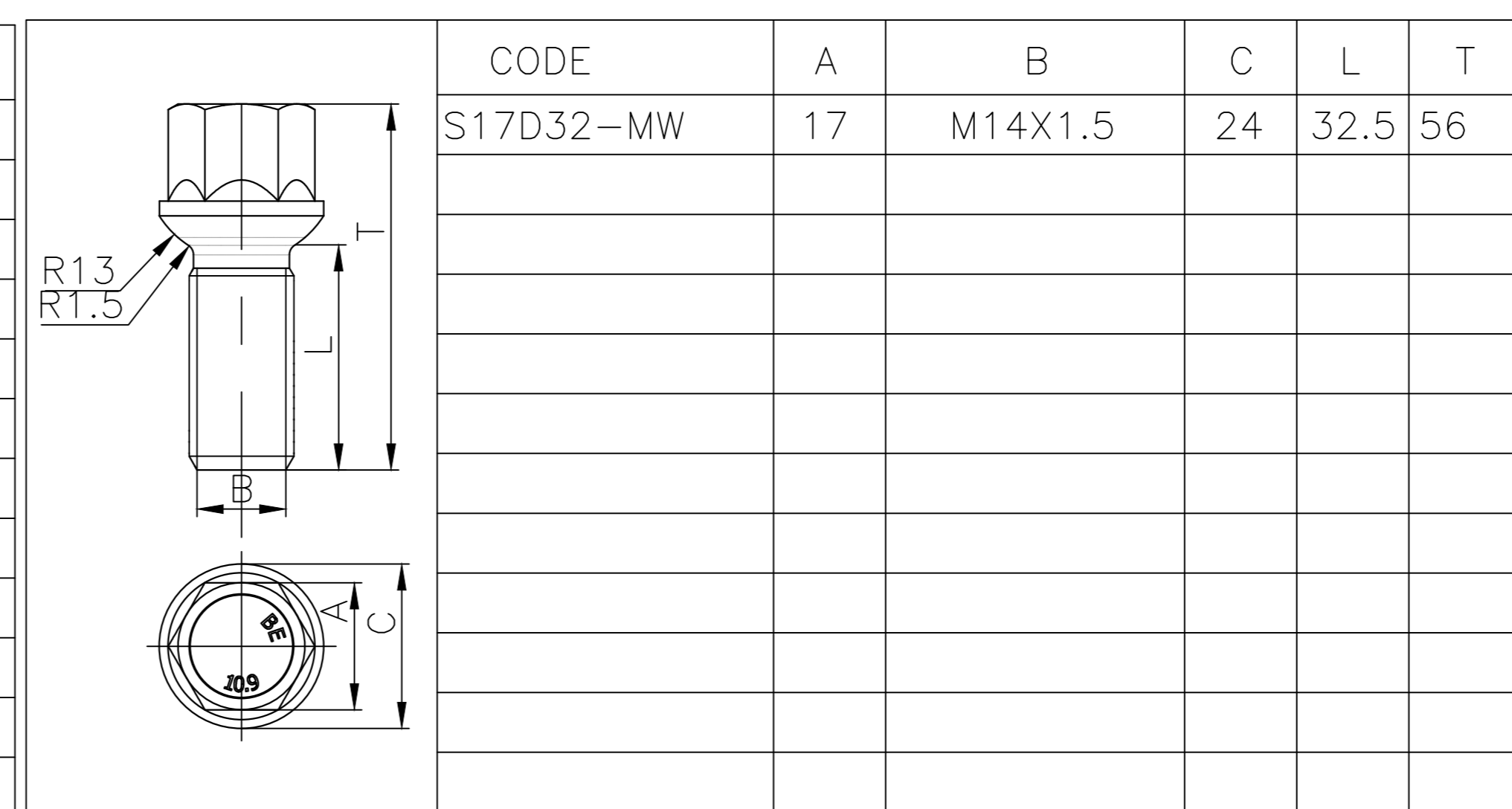
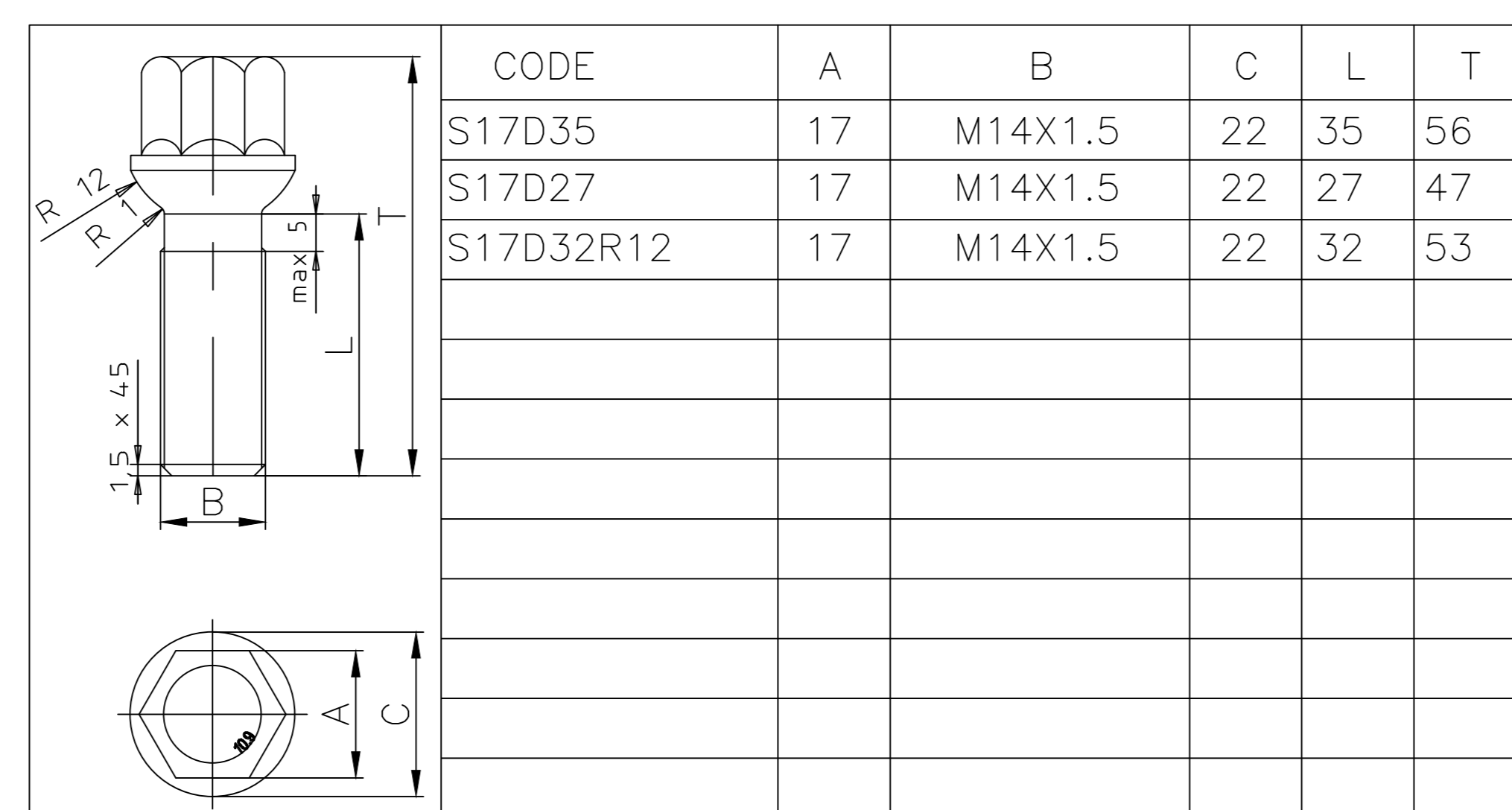
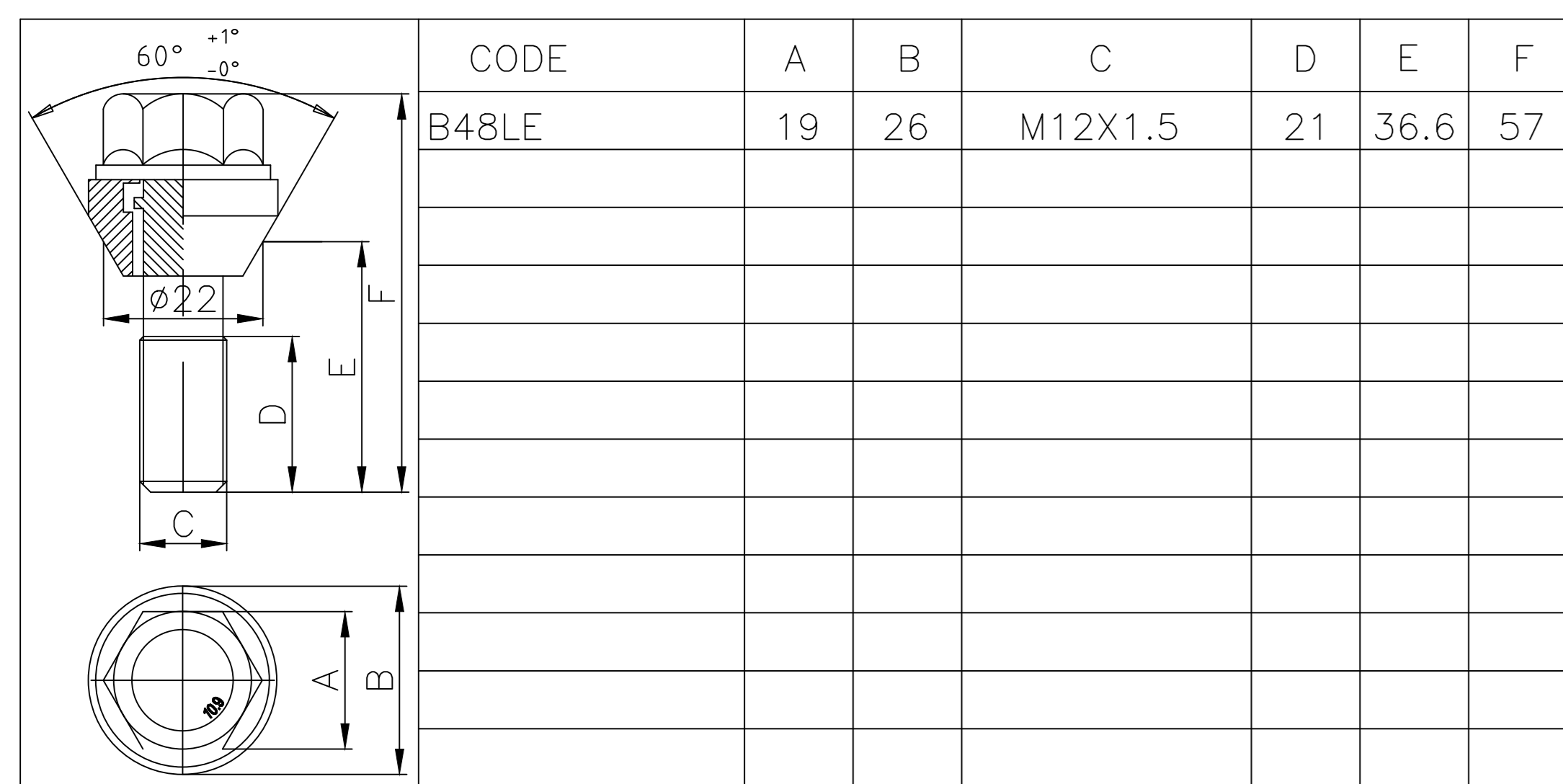
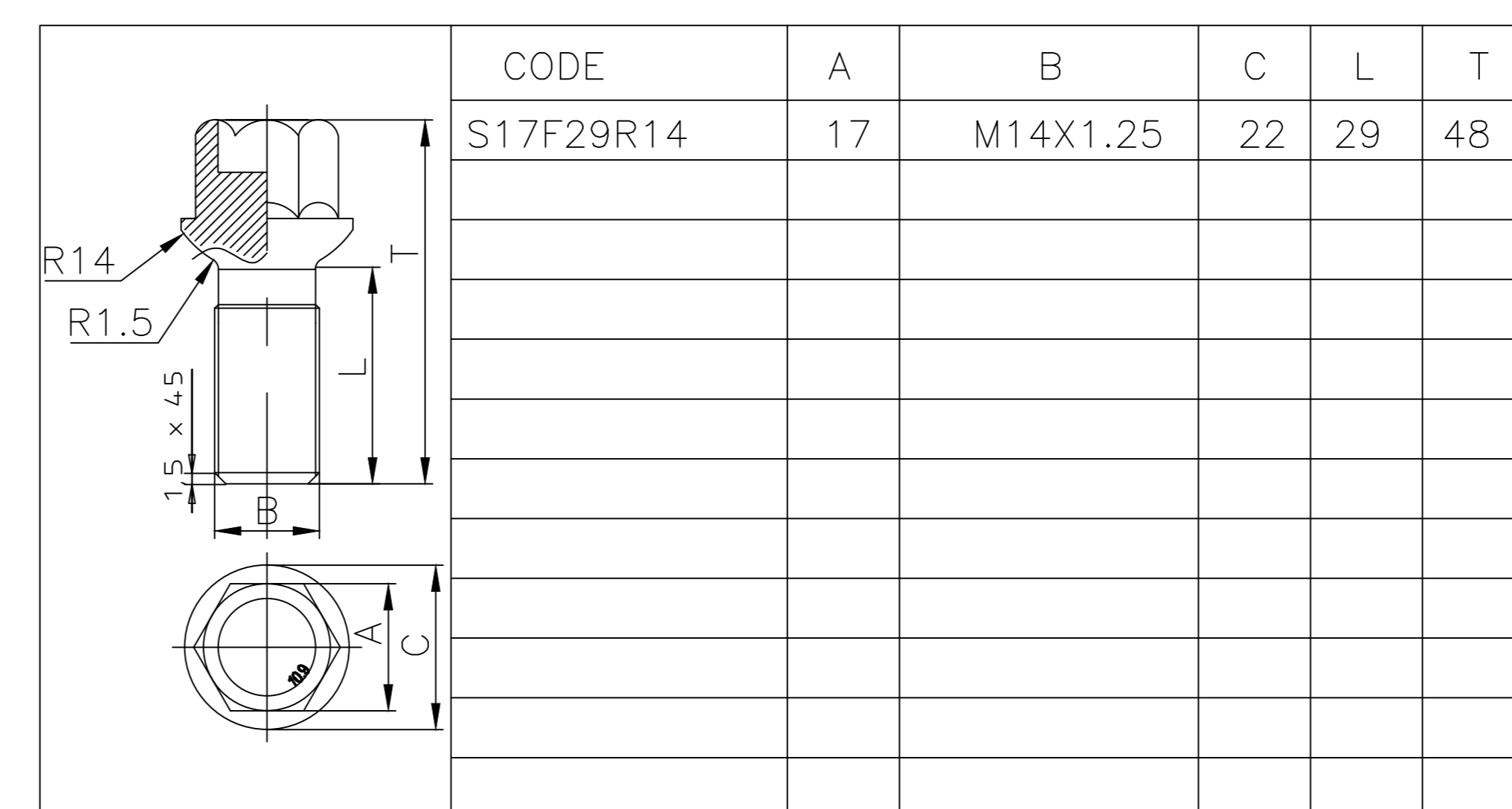
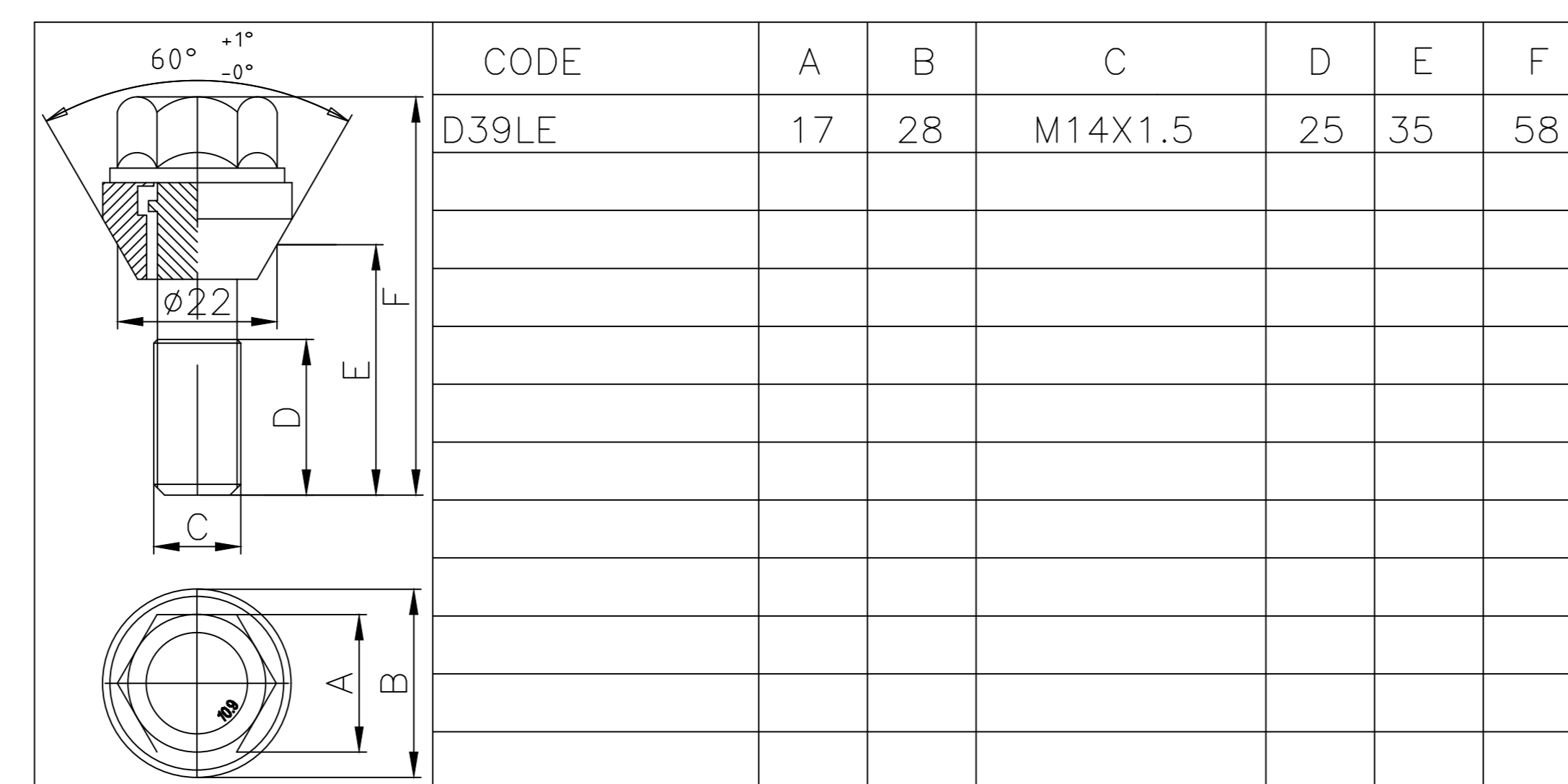
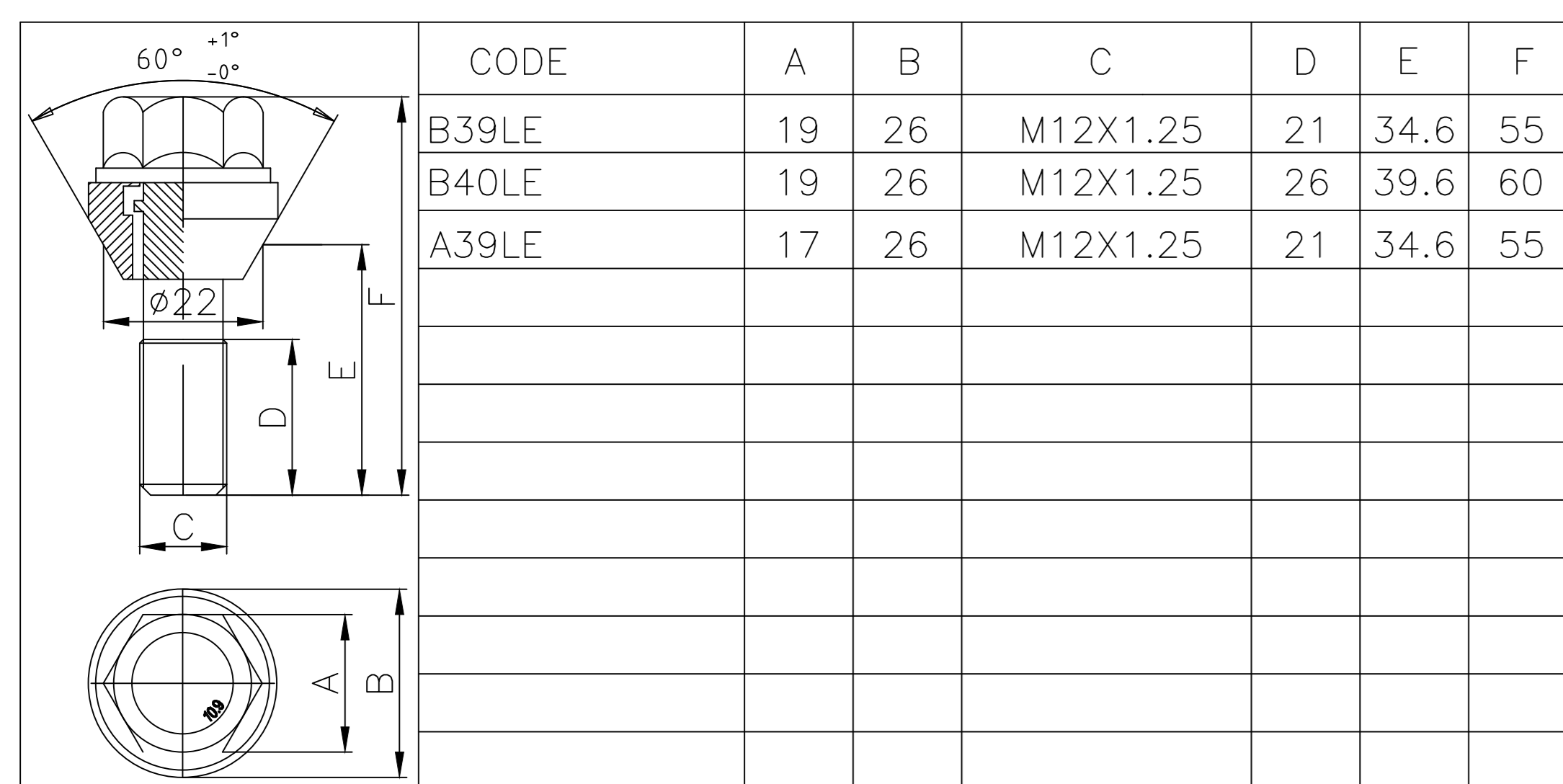
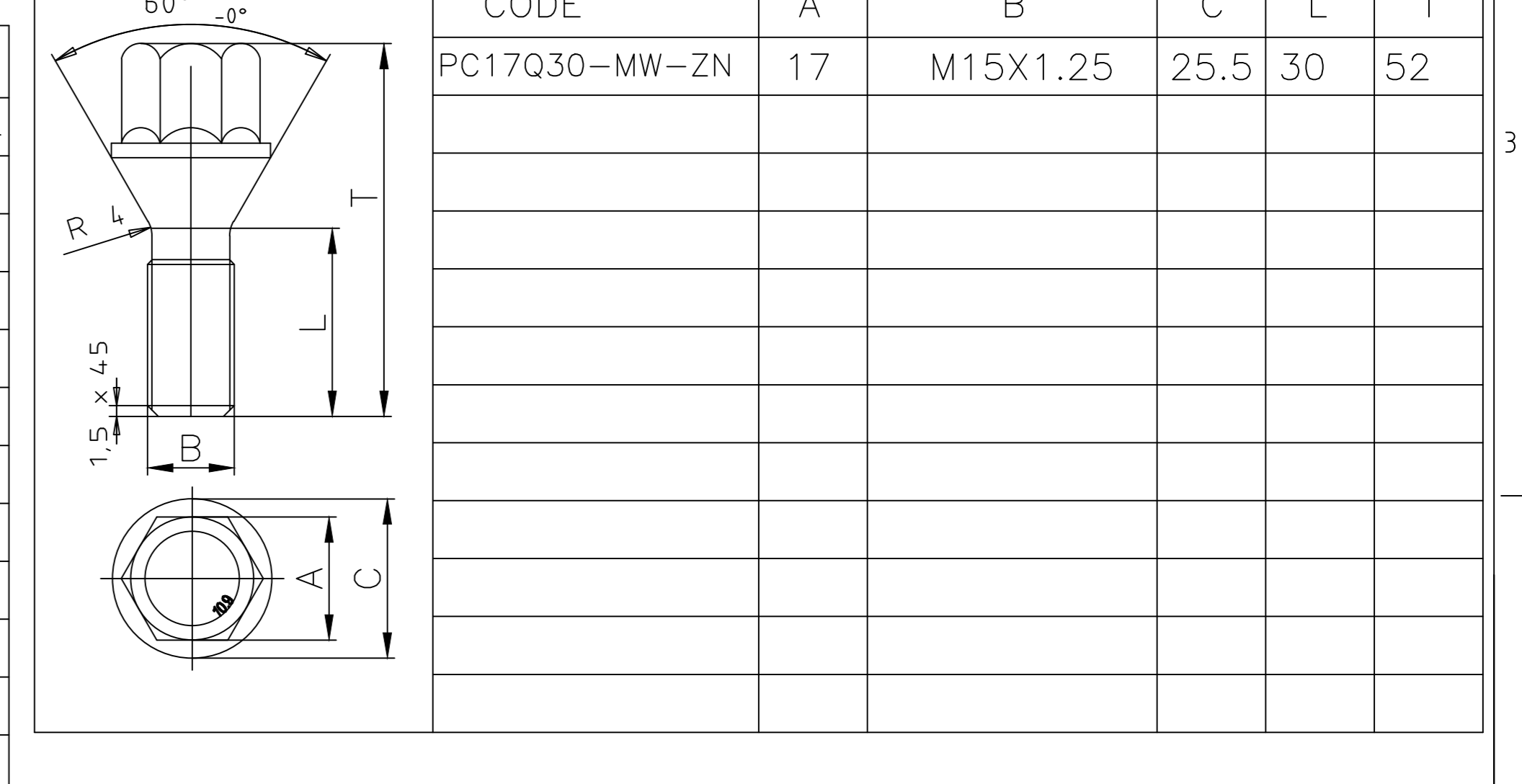
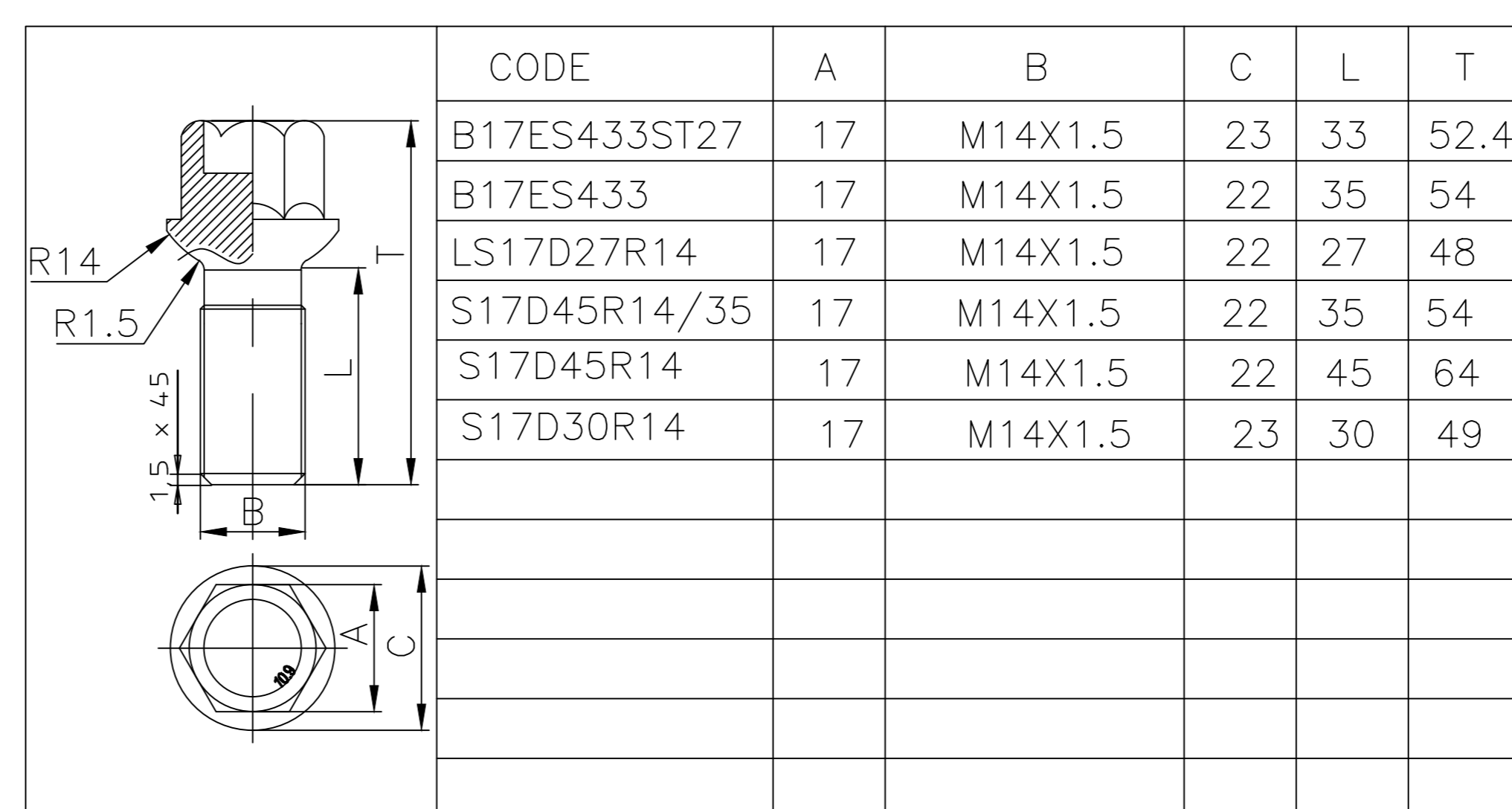
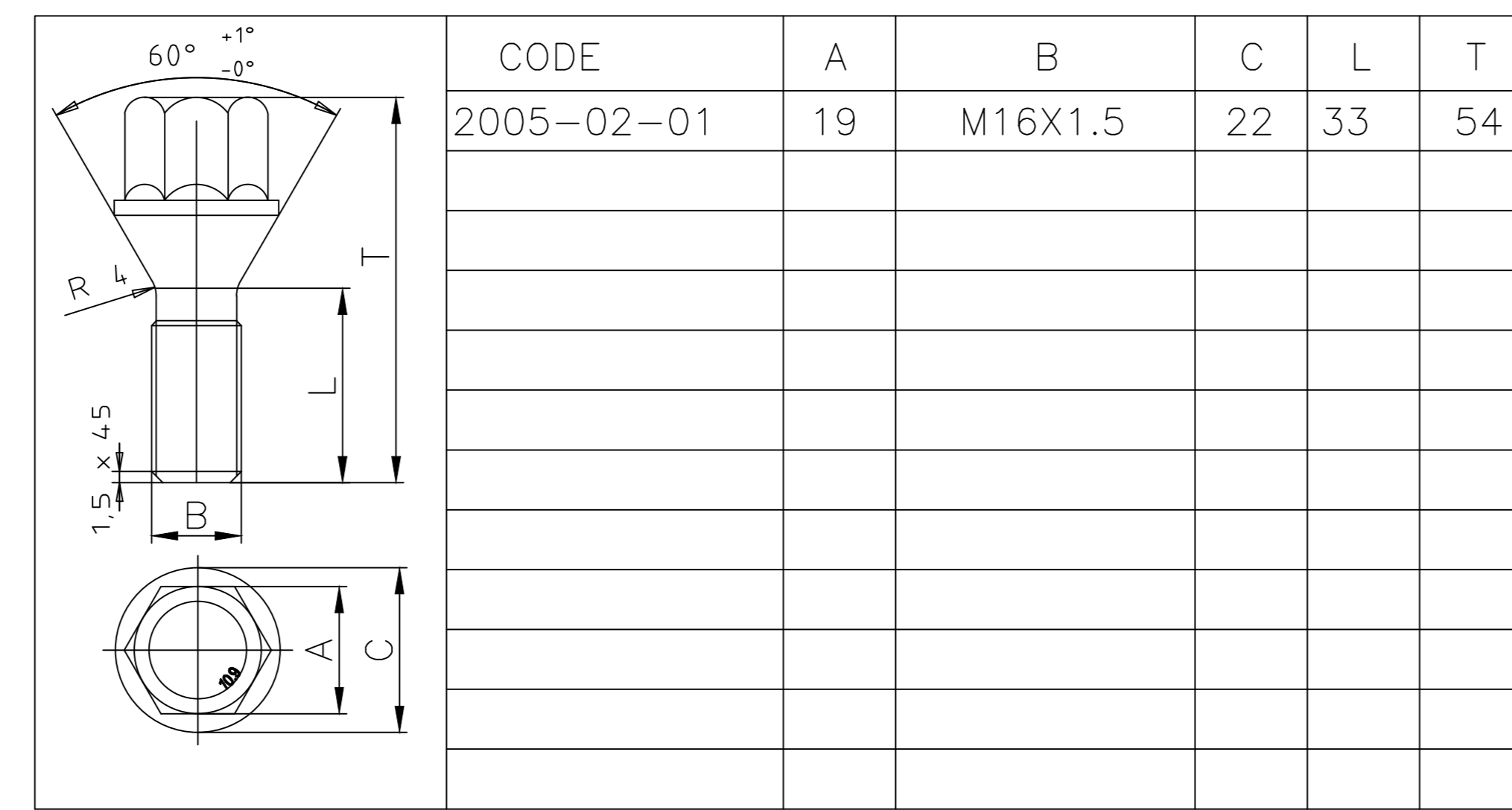
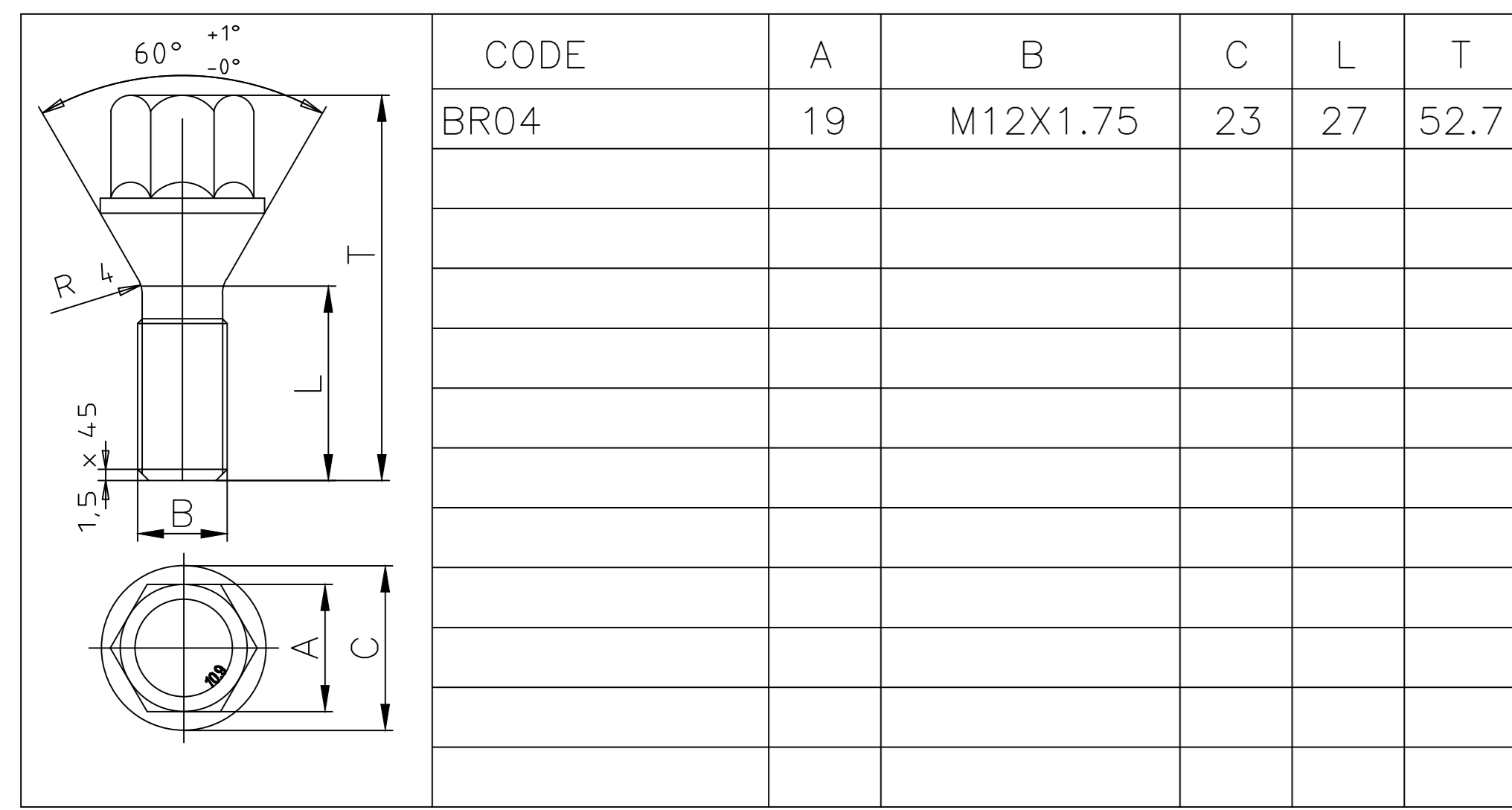
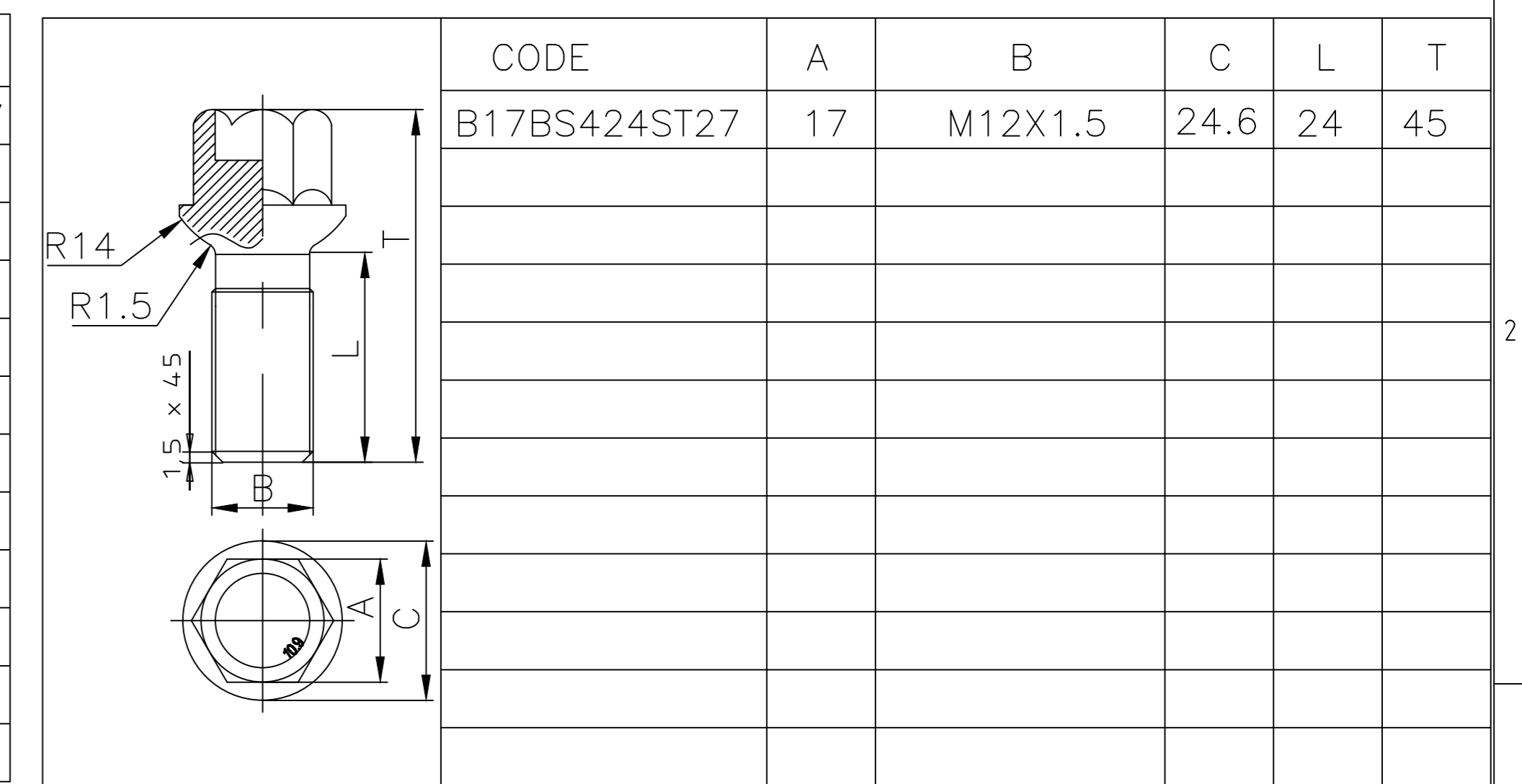
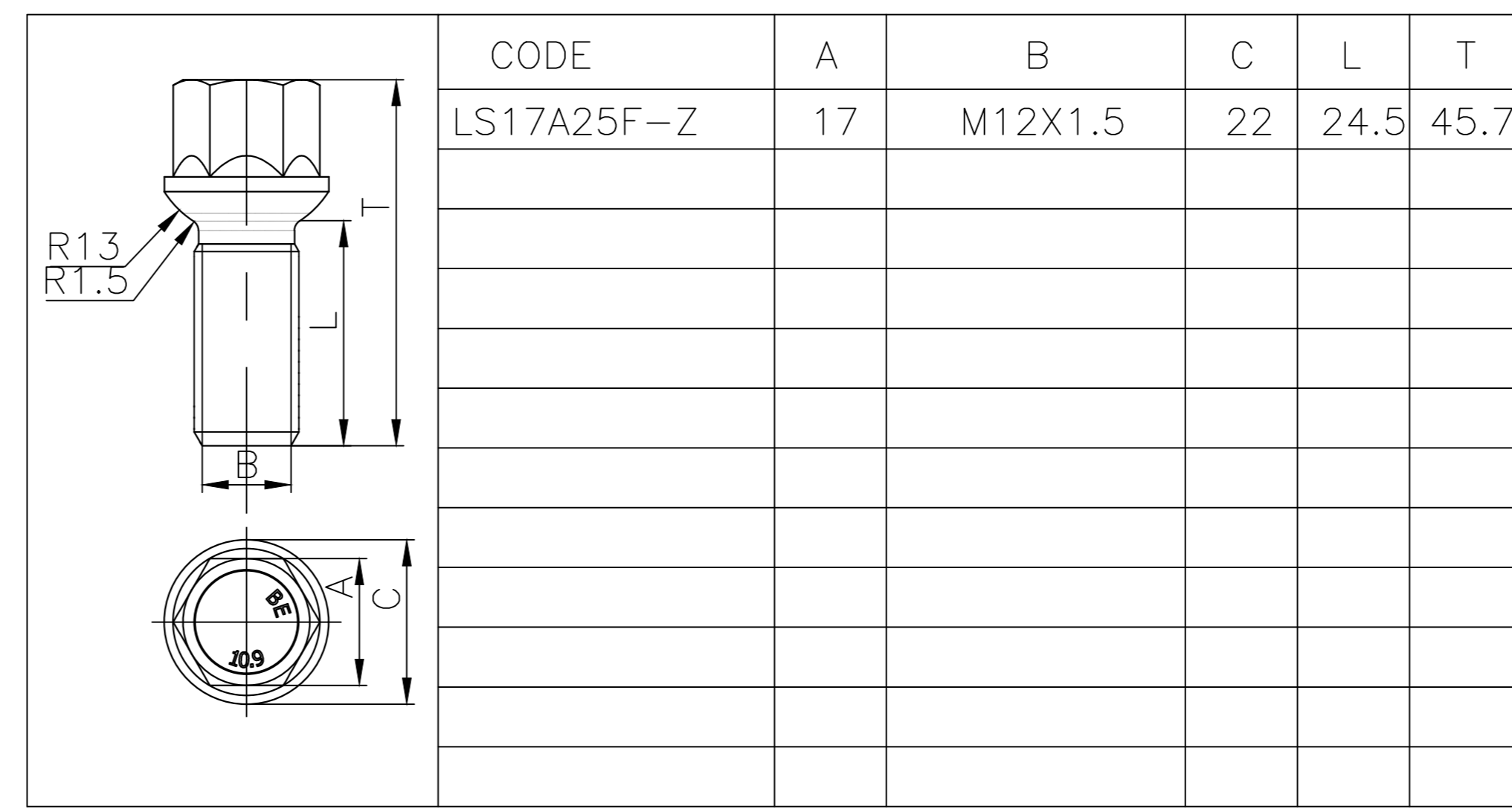
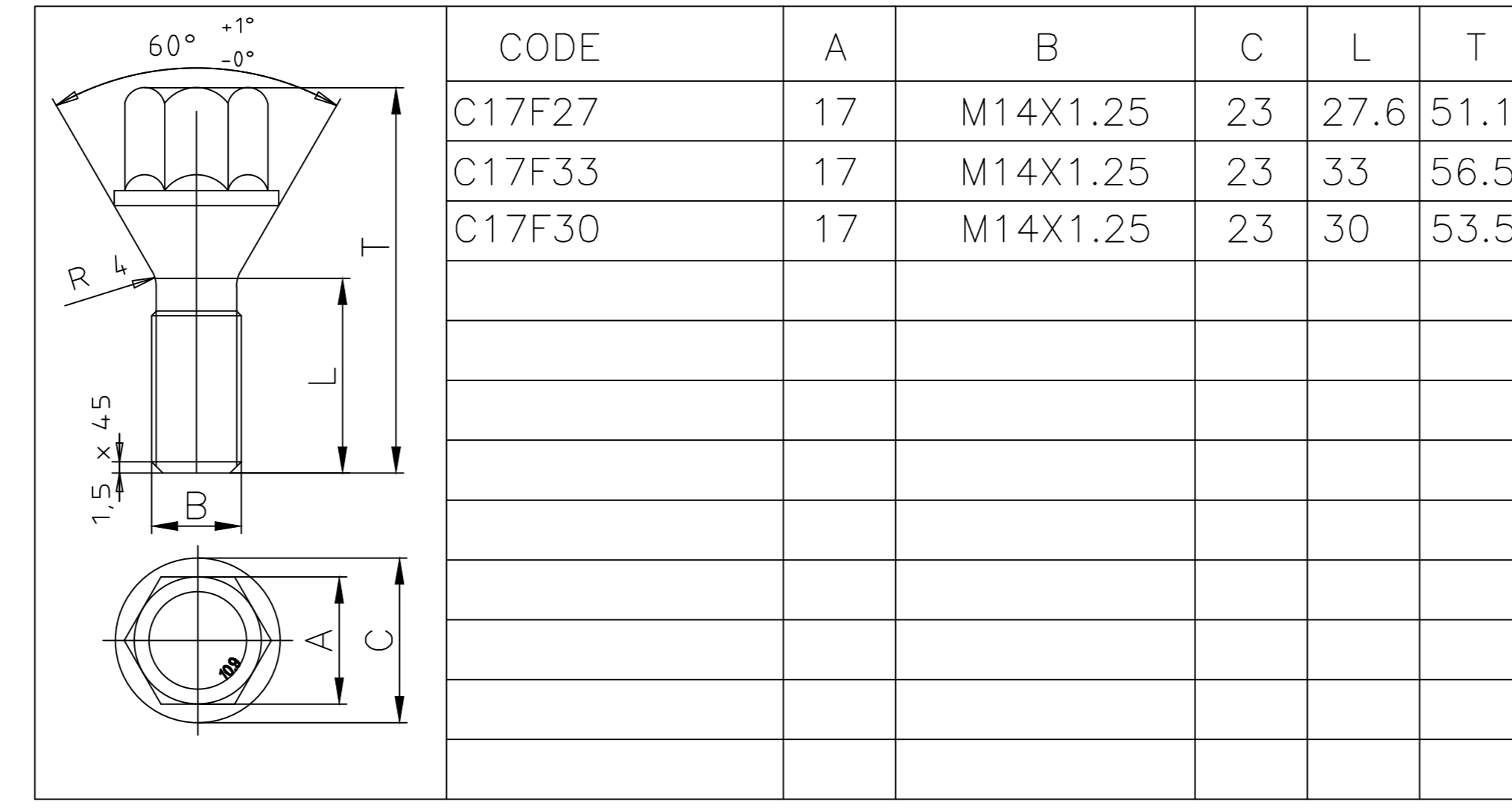
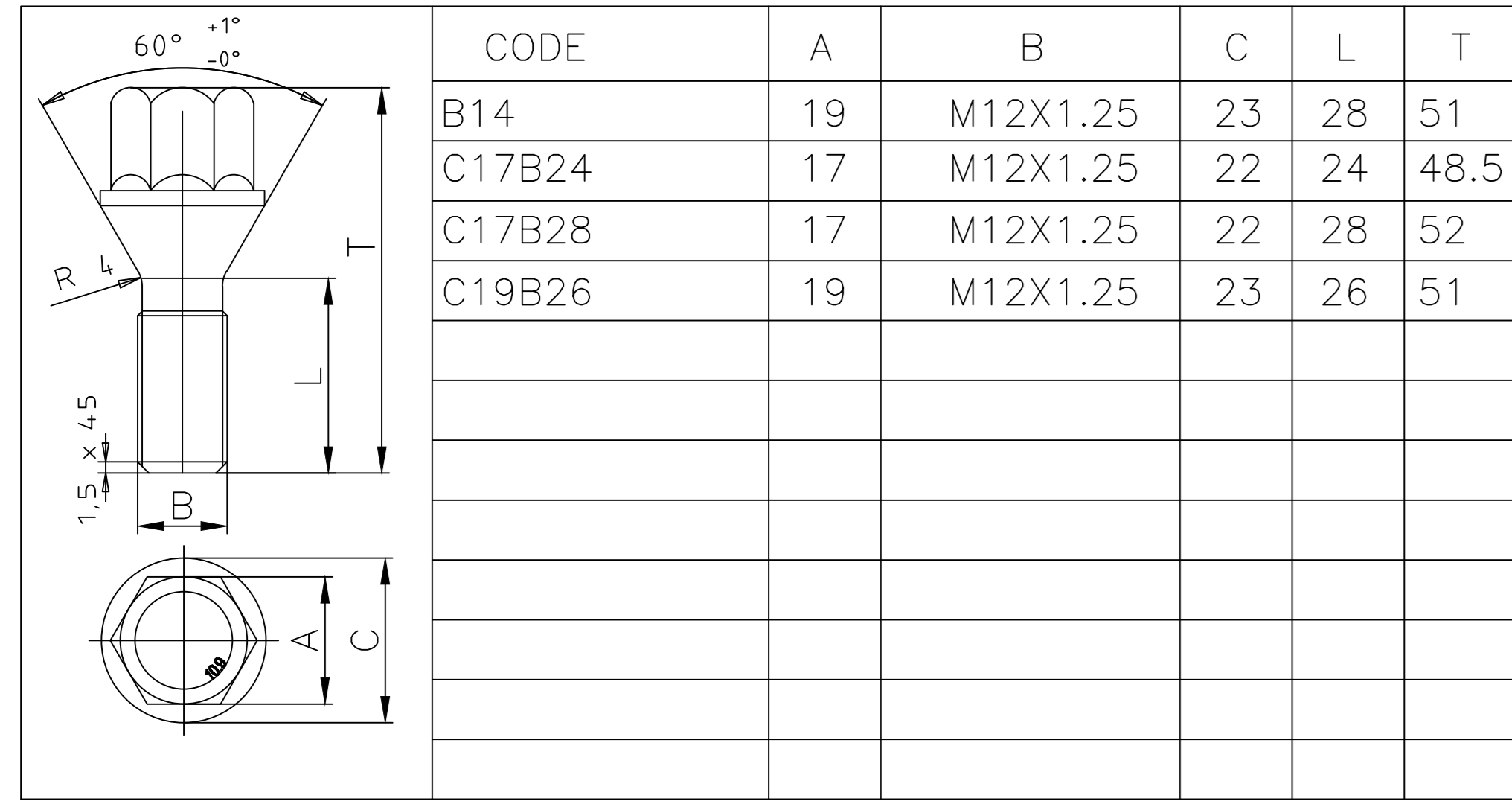
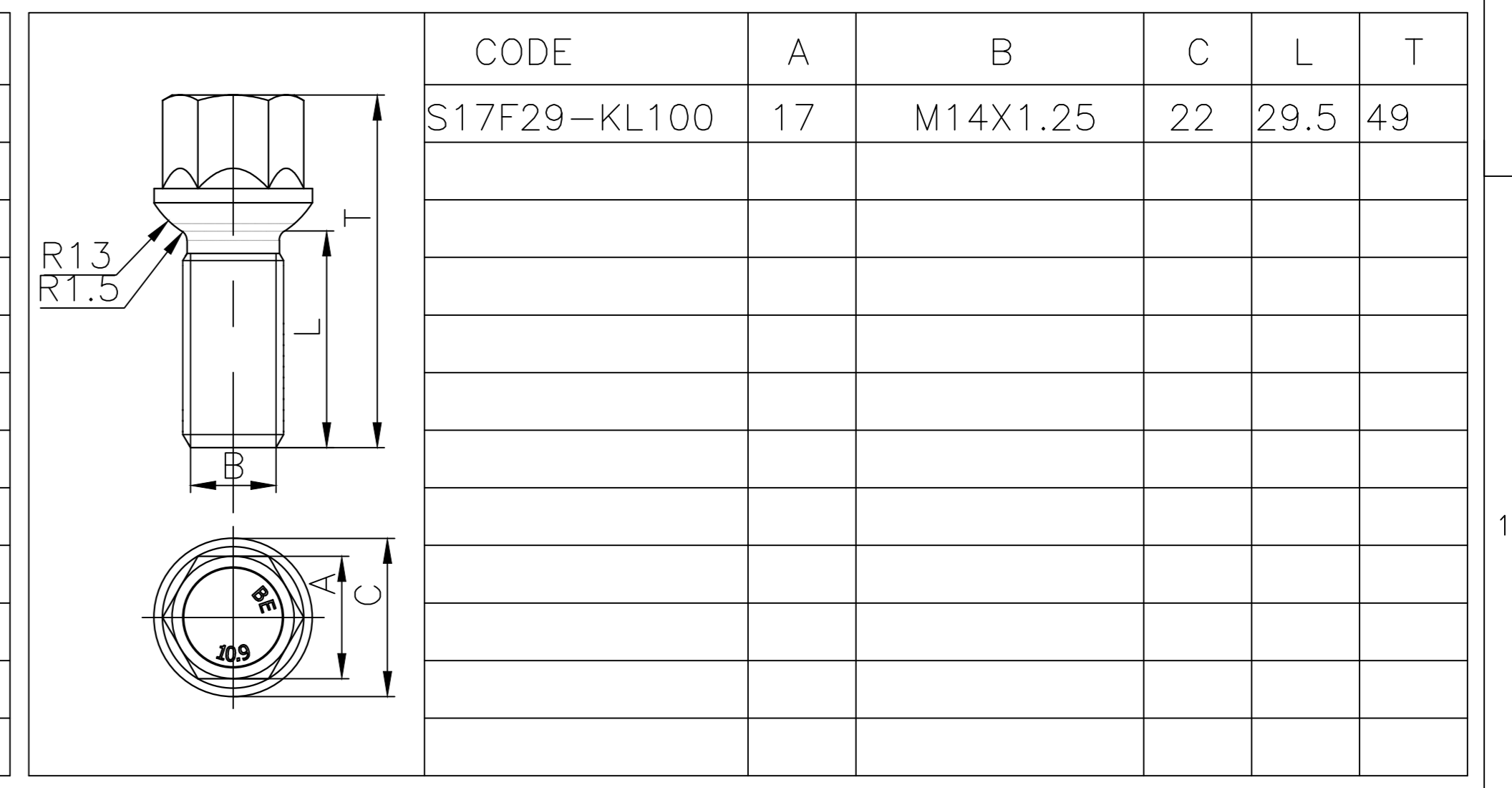
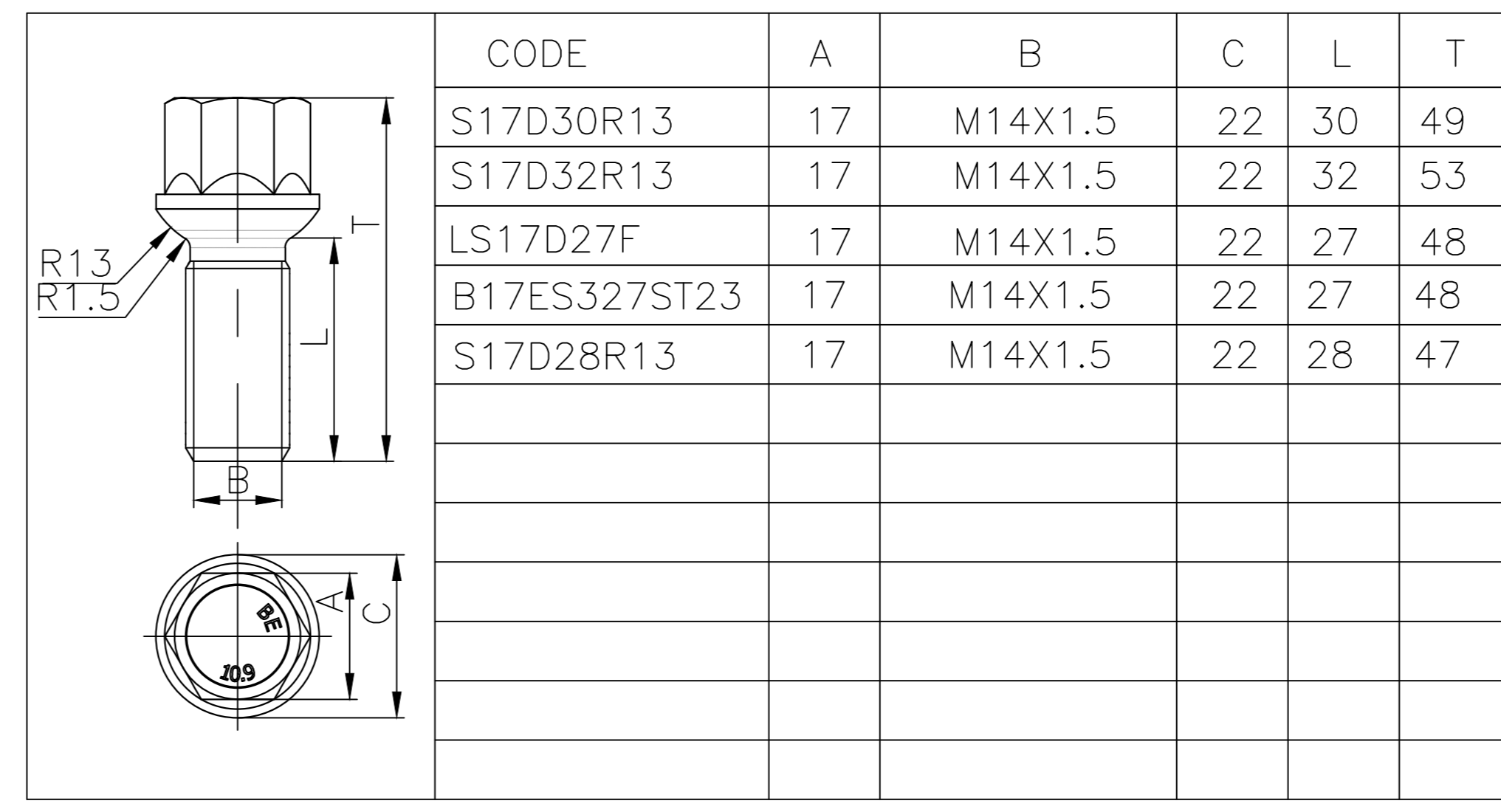
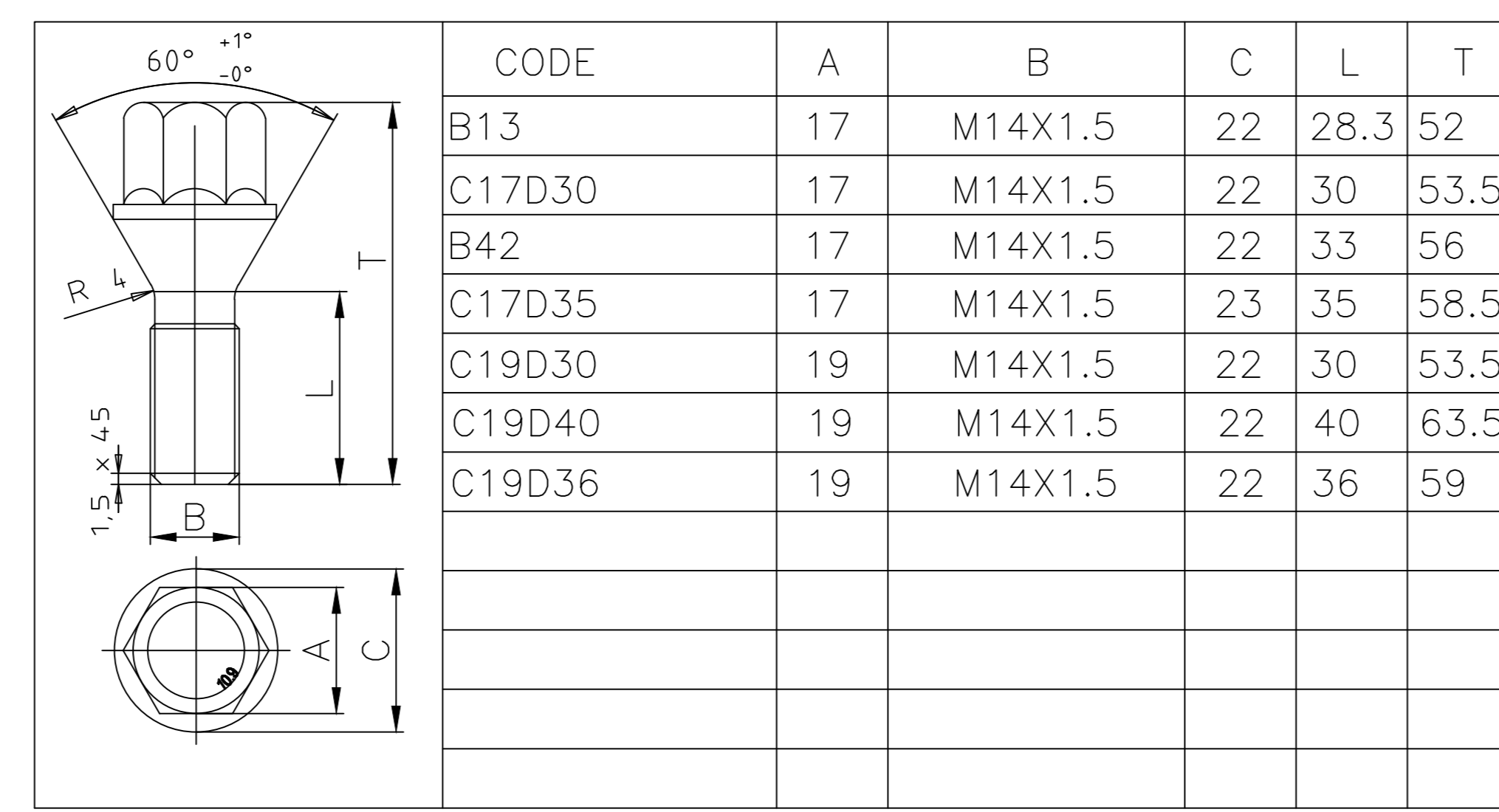
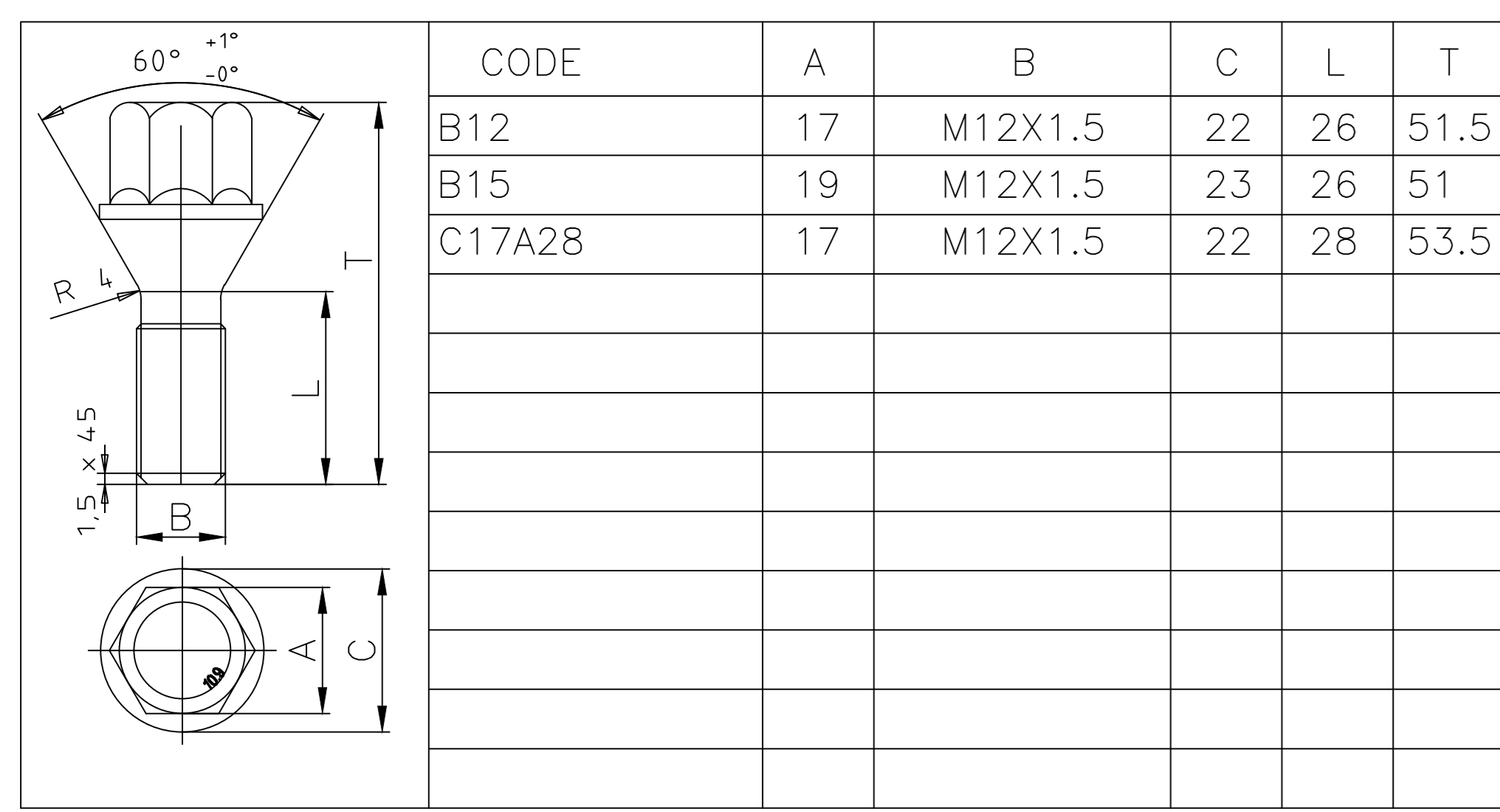
Datum 27/04/2023

Der Hersteller

RVS S.r.l.
Via per Salvatronda n° 60 – Z.I.
Tel. 0423.721216 – Fax 0423.722406
31033 CASTELFRANCO VENETO TV
Partita IVA 03846010266

Der Fertigungsbetrieb:

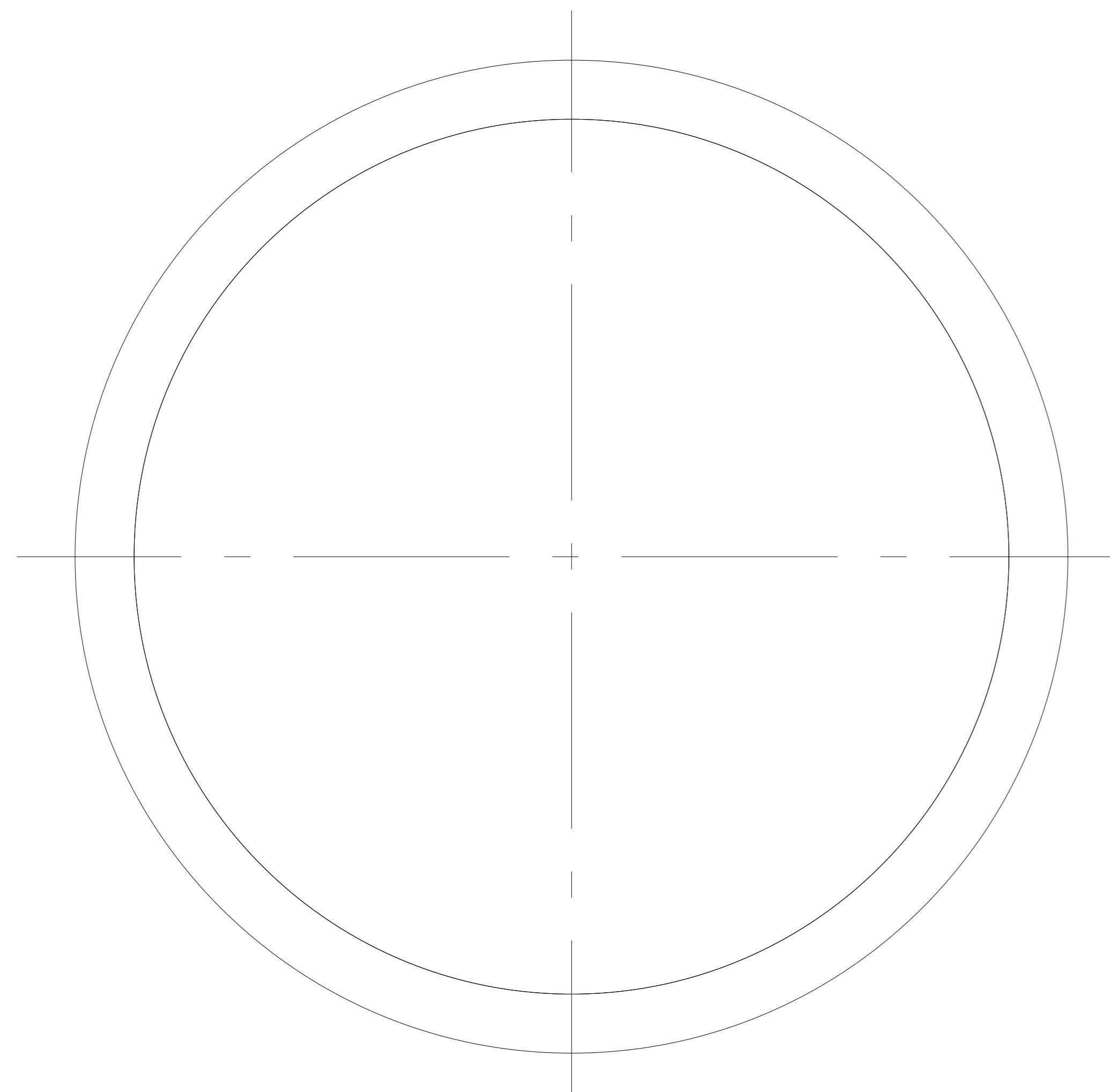
RVS S.r.l.
Via per Salvatronda n° 60 – Z.I.
Tel. 0423.721216 – Fax 0423.722406
31033 CASTELFRANCO VENETO TV
Partita IVA 03846010266



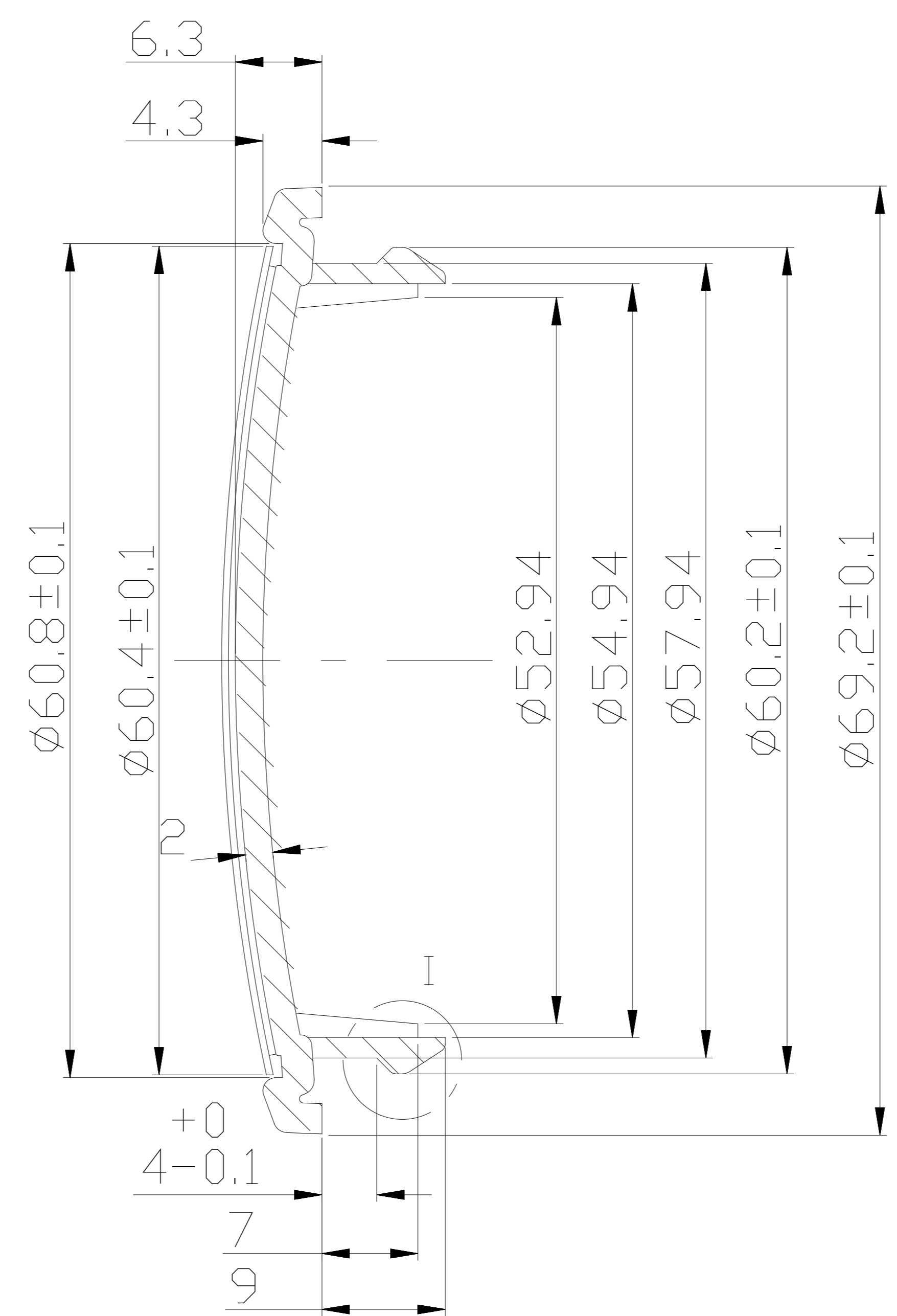
MOD.	DATA	DESCRIZIONE/DESCRIPTION
4	16/05/16	Add bolt C17D40-BR22-C17A42/37
5	16/05/16	Add bolt BR23-BR24
6	16/05/16	Add bolt BR25
7	16/05/16	Add bolt C17F33 and C17F50/38
8	16/05/16	Add bolt BR28
9	16/05/16	Improved codes
10	16/02/14	Add bolt's S17D27R13
11	16/02/14	Add bolt's S17F29R14 - S17F29R13 - KL100
12	16/02/14	Update bolts file
13	16/02/14	Add bolt's S17D30 - S17D32
14	16/02/14	Add bolt's S17D28R13/B46/C17D27/ for DM03
15	16/02/14	Add bolt's B17ES327ST23
16	16/02/14	Eliminated S17D28R13/B46/C17D27
17	16/02/14	Add bolt S17D28R13
18	16/02/14	Add bolt S17Q30-MW-ZN (GLE)
		Add bolt S17D32-MW/ Delete S17A28 R12

TOLLERANZE GENERALI GENERAL TOLERANCES		Dimensioni lavorate Machined dimensions		±0.15mm		Dimensioni di fusione Casting dimensions		±0.5mm		Raccordi "Traggi" Radiuses		±0.5mm	
GRADO DI QUALITÀ/DEGREE QUALITY				TRATTAMENTO/SURFACE TREATING									
Bonifica Classe 10.9				-Zincatura bianca Fe/Zn 12 UNI 3740/6									
				-White, Electrolytic Zinc-Plating Fe/Zn 12UNI 3740/6									
DS. DATA/DATE	FRMA/SIGNATURE	MATERIALE/MATERIAL	CODICE				-Cromatura						
16-12-08	Matteo L.	UNI EN 20898/1					-Chromium-Plating						
APP		LAVORAZIONI/TOOLING	SCALE		1:1 - 2:1		-Dacromet 320 B						
DISEGNO/DESIGN		VITE BOLT		RADSCHRAUBE		DISEGNO NUMERO / DRAWINGS NUMBER		TAB-BOLT_19		Computer Aided Design			

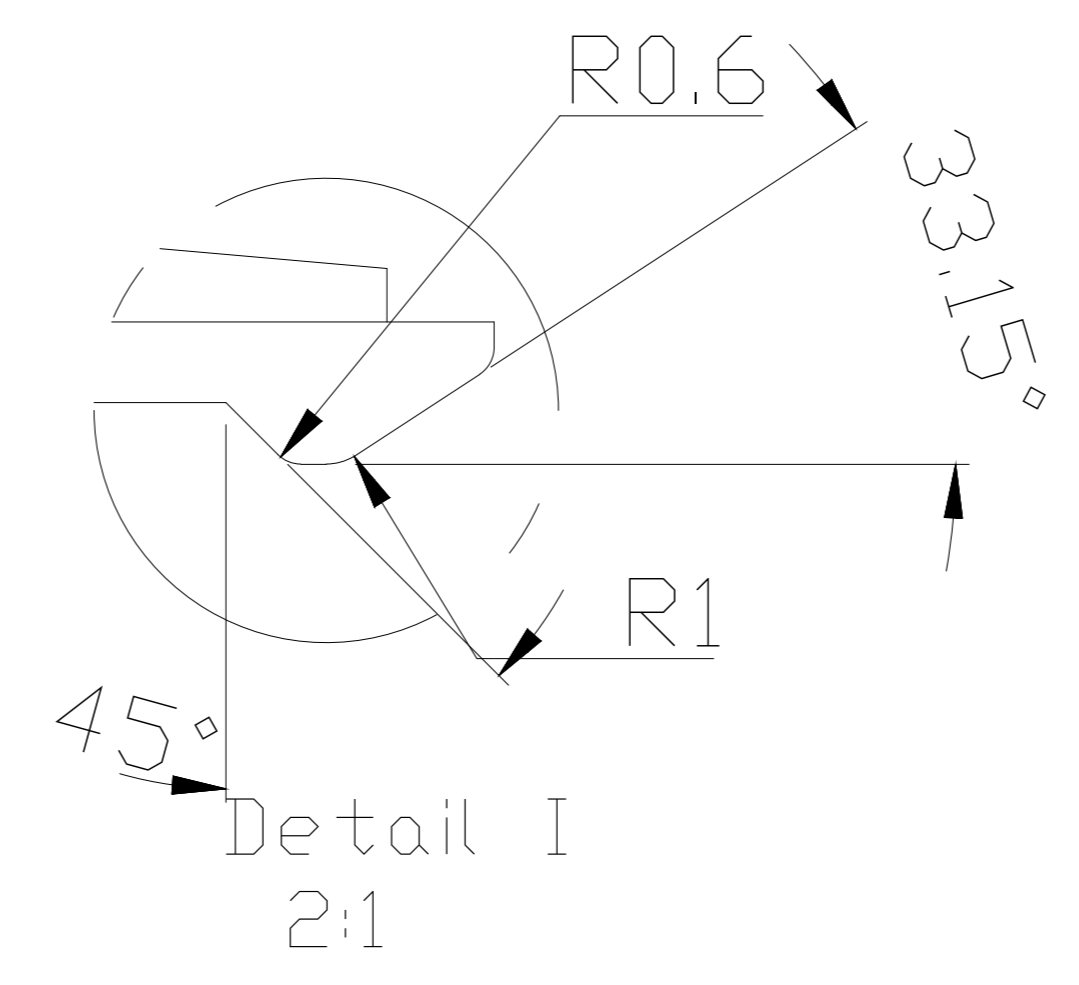
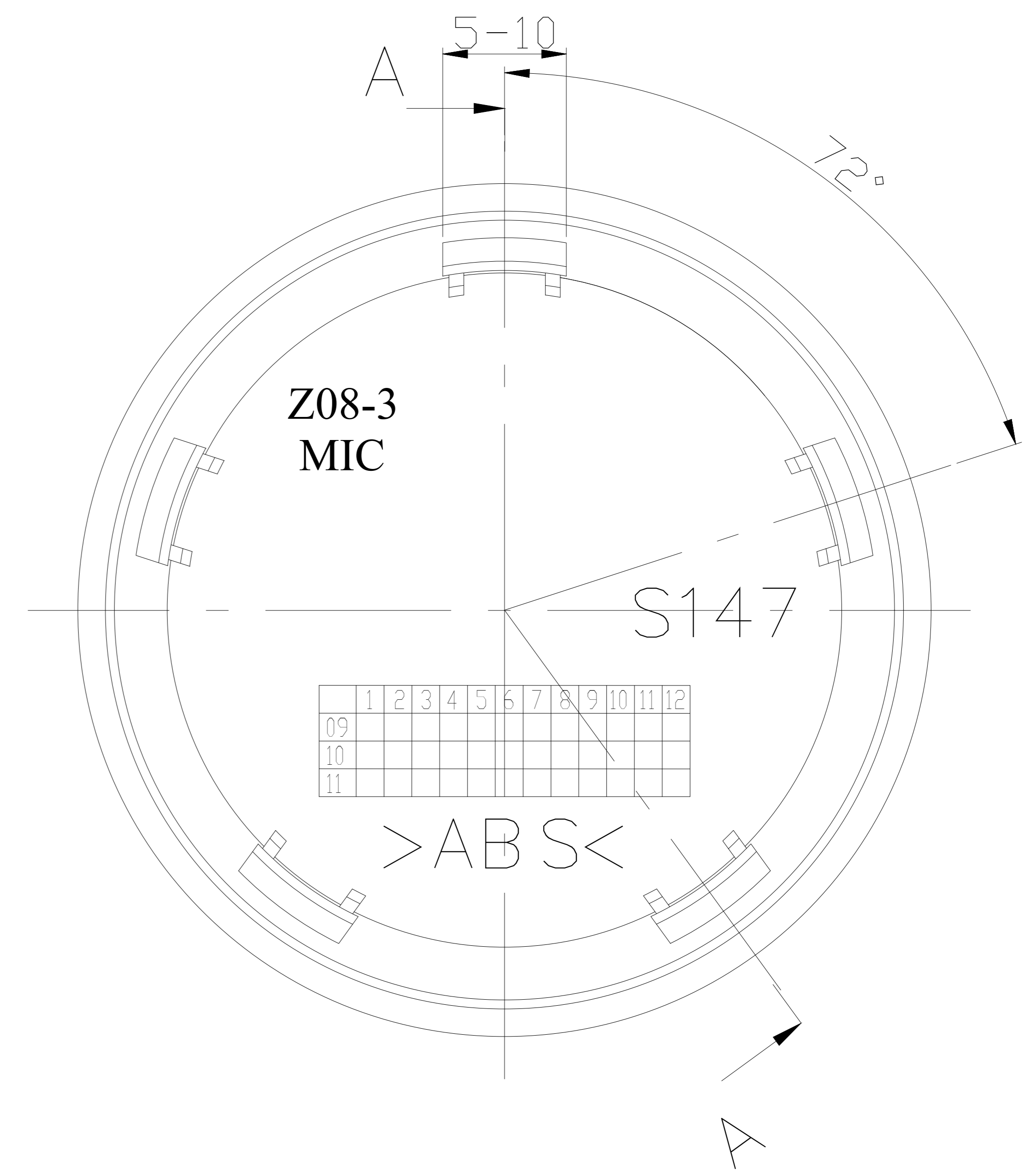
© presente disegno è di proprietà della RVS S.r.l. - Castelnuovo di Stabia (NA) - Italia
 This drawing is of exclusive property of RVS S.r.l. - Castelnuovo di Stabia (NA) - Italy
 any reproduction or transfer to a third party is forbidden.



WH-E-006-1

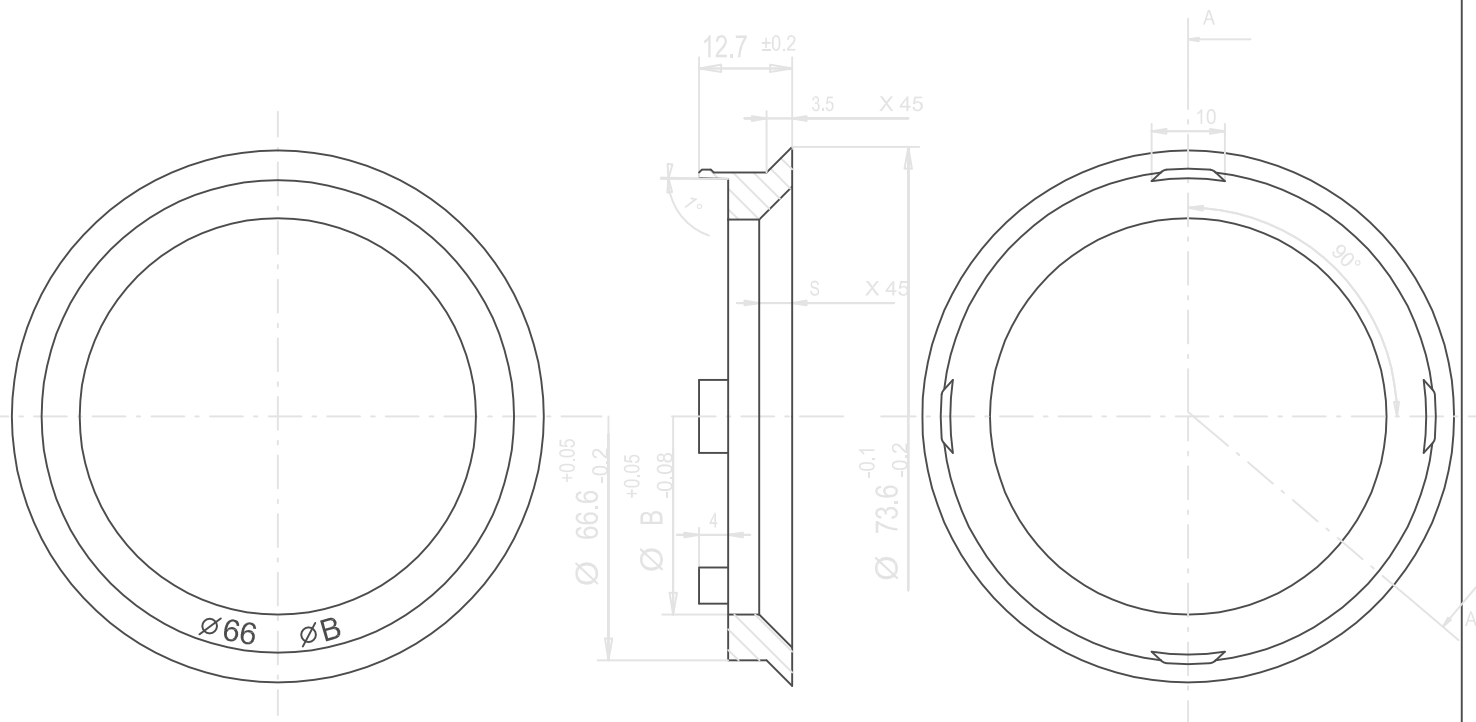


A-A



NOMINAL DIMENSION	TOLERANCE		MARK: NO.:	REVISED FILE NO.:	MADE BY:	DATE:	PRODUCT-NO.:	DRAWING-NO.:		
	LENGTH ±A	DIAMETER						Z08-3		
1~4	±0.1	AXLE: $0_{-0.2A}$	DESIGNED:	D.P.	TECHNICS:	D.P.	Z08-3	REVISION NO.:	WEIGHT:	SCALE:
4~16	±0.2		DRAWING:		STANDARD:			01		1:1
16~63	±0.3		HOLE: $+0.0A$	CHECKED:	D.P.	DATE:	2-08-2021	MATERIAL:	total pages: 1 page no.: 1	
63~250	±0.5	APPROVED:		D.P.	DATE:	2-08-2021	ABS			
250~1000	±0.8									
>1000	±1.0									

S22-55071*00



Diametro Esterno	Diametro Interno (B)	Smusso (S)	Colore	Codice Tec-RVS	Codice RVS
66,6	57,1	4,5	rosso	ARB 01	5090101014

TOLLERANZE GENERALI GENERAL TOLERANCE	Dimensioni lavorate Machined dimensions ±0,15mm	Dimensioni di fusione Casting dimensions ±0,5mm	Raccordi "raggi" Radiuses ±0,5mm
--	--	--	-------------------------------------

COMMESSA N.	TRATTAMENTO/SURFACE TREATING Non presente
-------------	--

DIS. DRAFT	DATA/DATE 07-08-07	FIRMA/SIGNATURE Matteo L.	MATERIALE/MATERIAL PA66 GF15	CODICE 509010101---	MARCHIO COMMERCIALE TRADEMARK
------------	-----------------------	------------------------------	---------------------------------	------------------------	-------------------------------

APP.	LAVORAZIONI/TOOLING	SCALE 1:1 - 2:1
------	---------------------	-----------------

<input checked="" type="checkbox"/> =IMPORTANTE <input checked="" type="checkbox"/> =CRITICO <input checked="" type="checkbox"/> =MODIFICA	<input checked="" type="checkbox"/> ()	Sistema Europeo European System	TYP./CODE
--	---	------------------------------------	-----------

	DENOMINAZIONE/DENOMINATION Anello di Centraggio RVS d.66,6	DISEGNO NUMERO / DRAWINGS NUMBER ARB
		Computer Aided Design

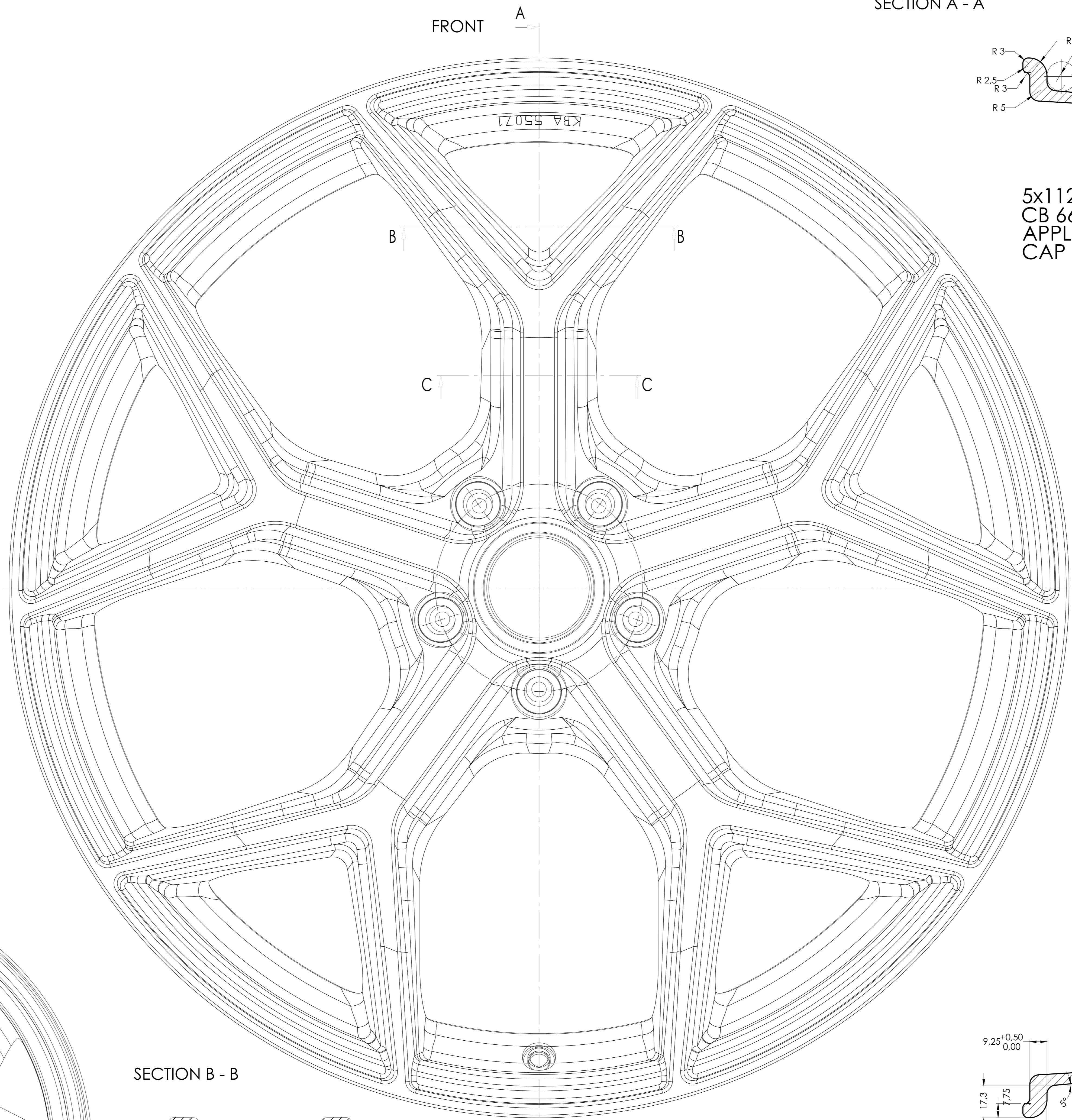
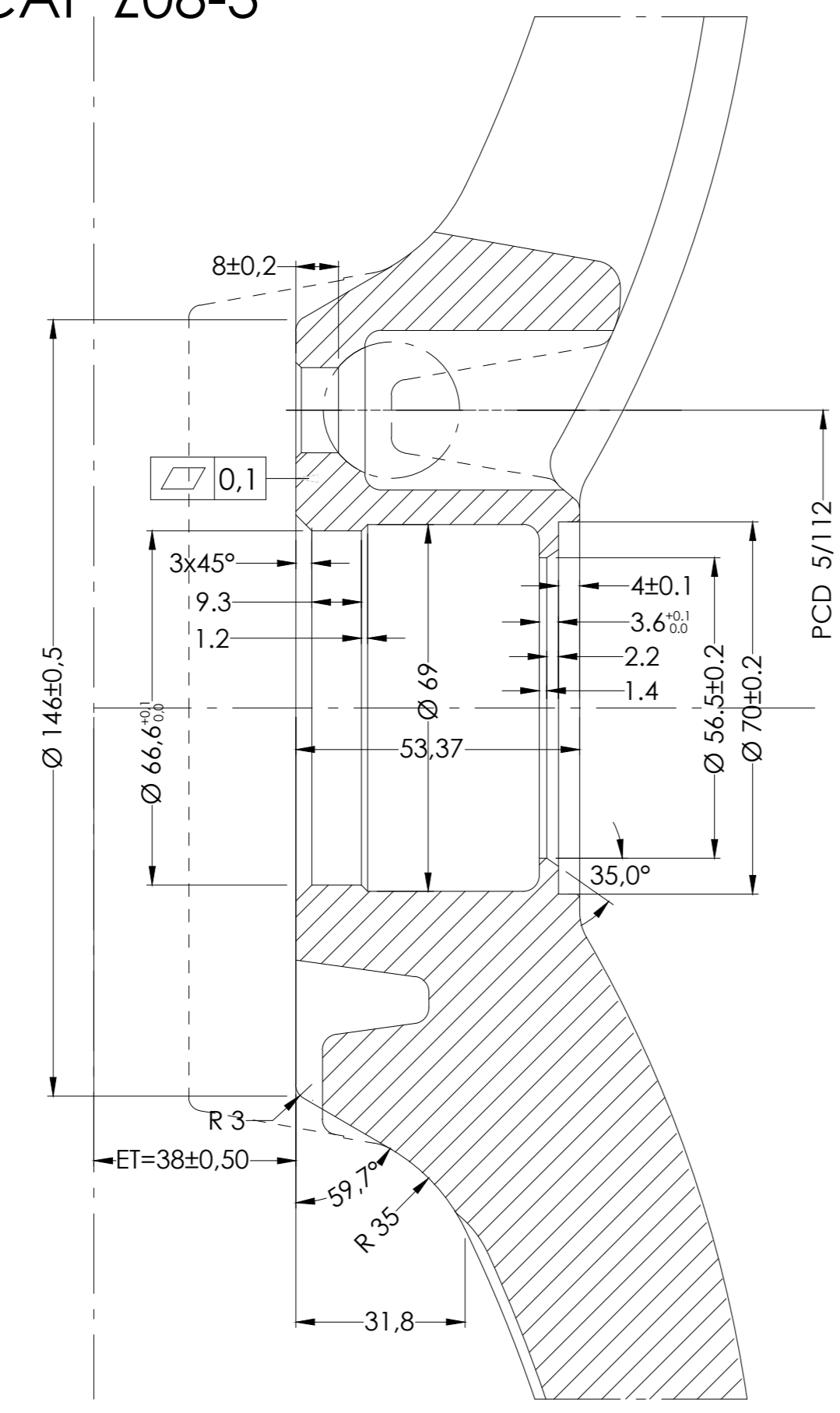
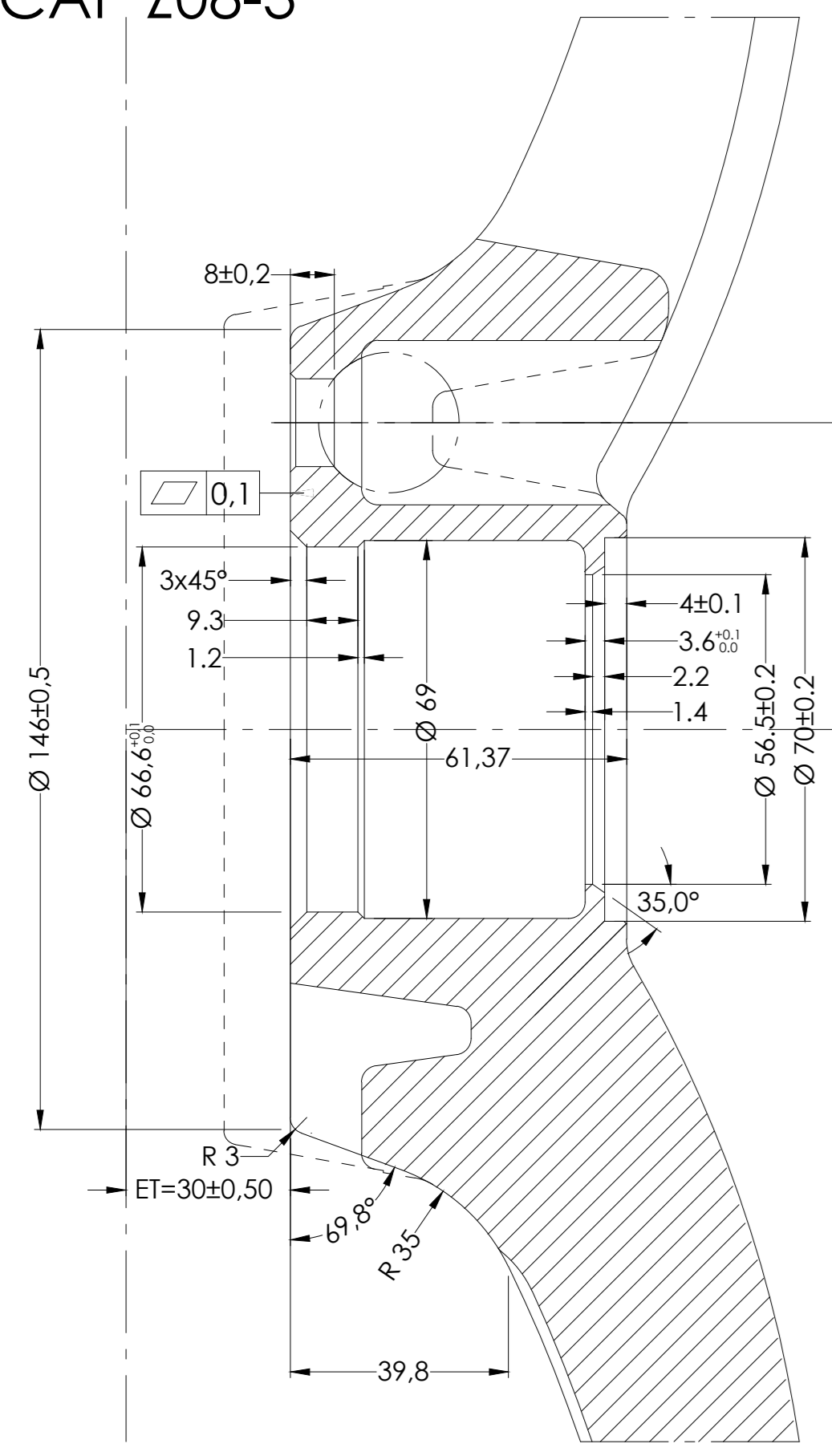
Il presente disegno e' di proprieta' della RVS S.r.l.-Castelfranco Vto. ;
This Drawing is of exclusive property of RVS S.r.l.-Castelfranco Vto. ;

vietata la copia, la riproduzione e la cessione a terzi a norma di legge.
any reproduction or transfer to a third part is forbidden.

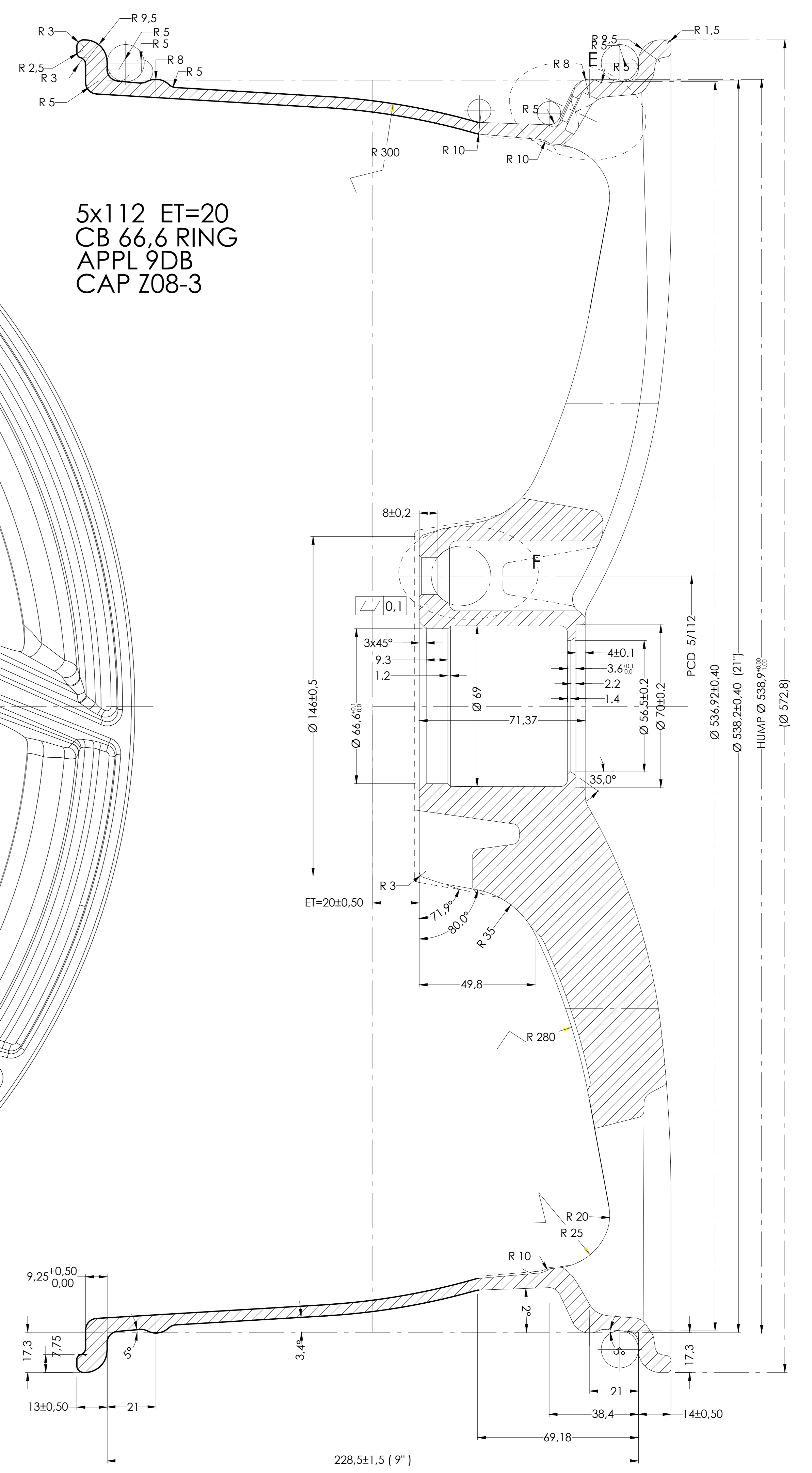
1	2	3	4
PCD	OFFSET	HUB	APPL.
5X112	20	66.6	9DB
5X112	30		RING
5X112	38		43B

5x112 ET=30
CB 66,6 RING
APPL 1FB
CAP Z08-3

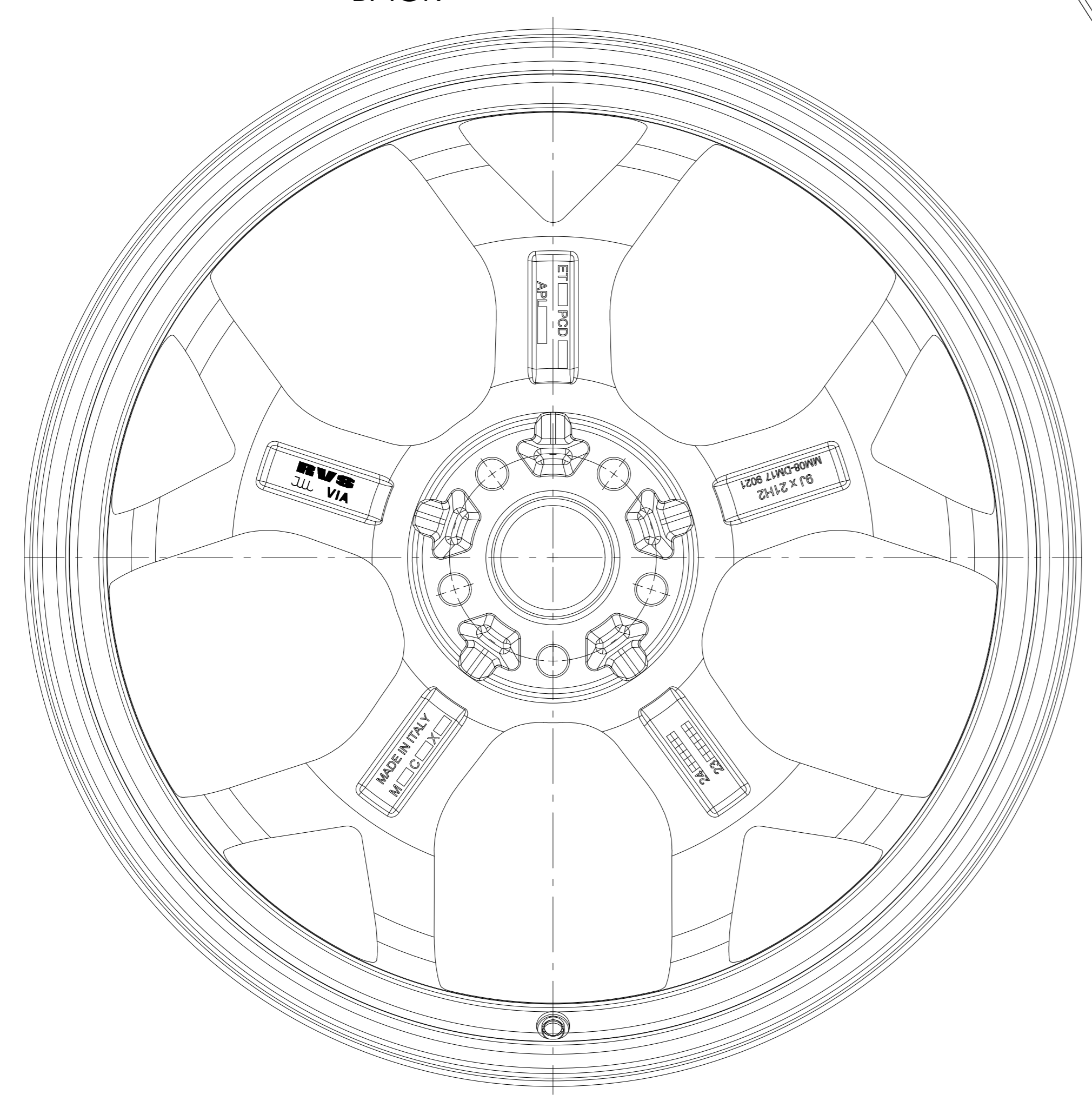
5x112 ET=38
CB 66,6 RING
APPL 43B
CAP Z08-3



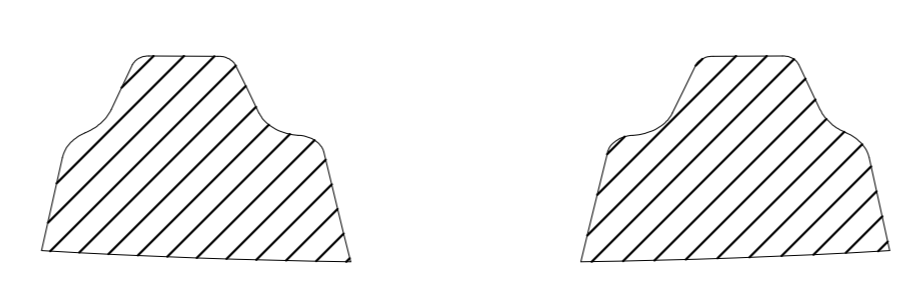
SECTION A - A



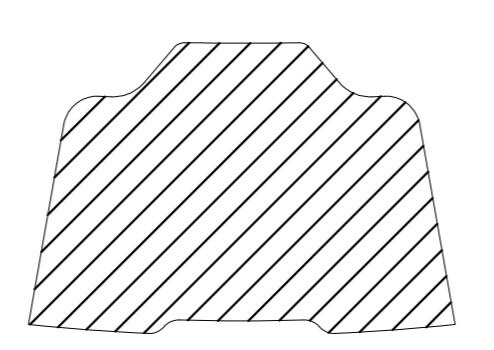
5x112 ET=20
CB 66,6 RING
APPL 9DB
CAP Z08-3



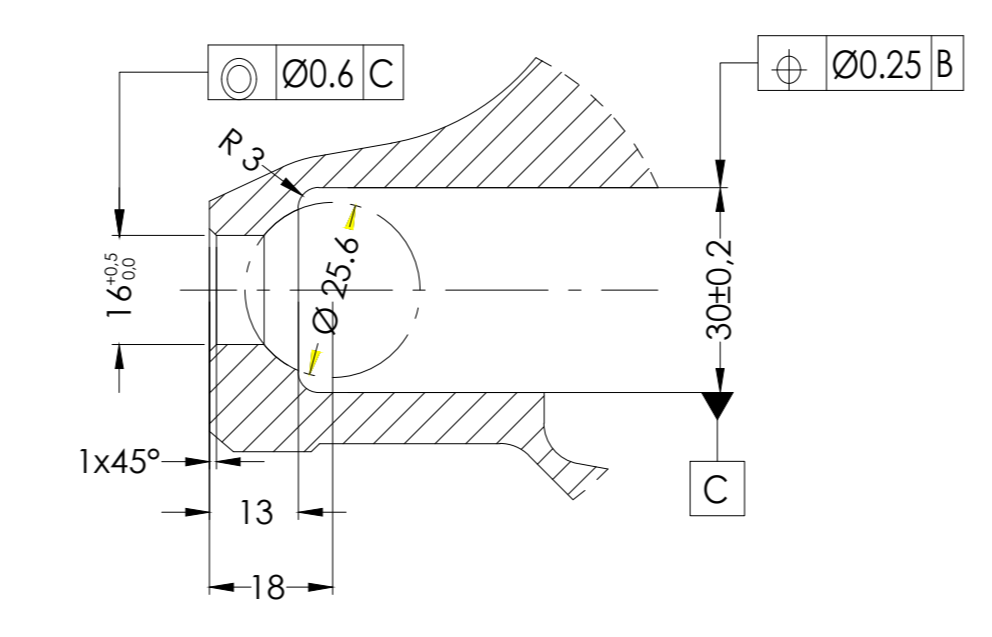
SECTION B - B



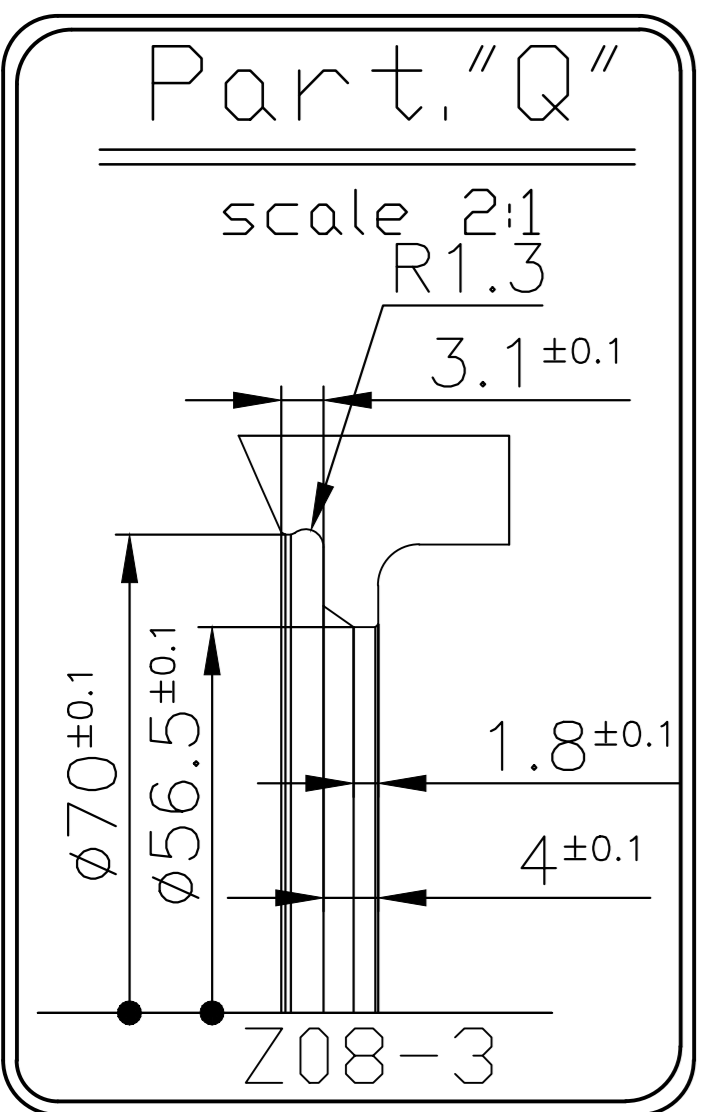
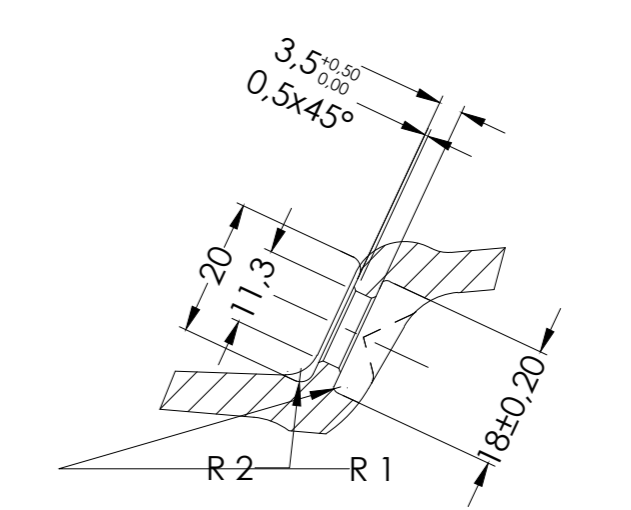
SECTION C - C



DETAIL - E (SPHERE R12,8)



DETAIL - E (VALVE-HOLE)



	IT-Design-Construction Hamburger Str. 41 76829-Landau		KBA Nr. DATE 28.03.2023
	TYPE MM08-DM17	SIZE 9J x 21H2	
PRODUCT NO. : MM08-DM17-9021		PAGE : I OF 2	Rev. 01
DRAWING FILE : DM17-M08_9J_21_R8_01_00			