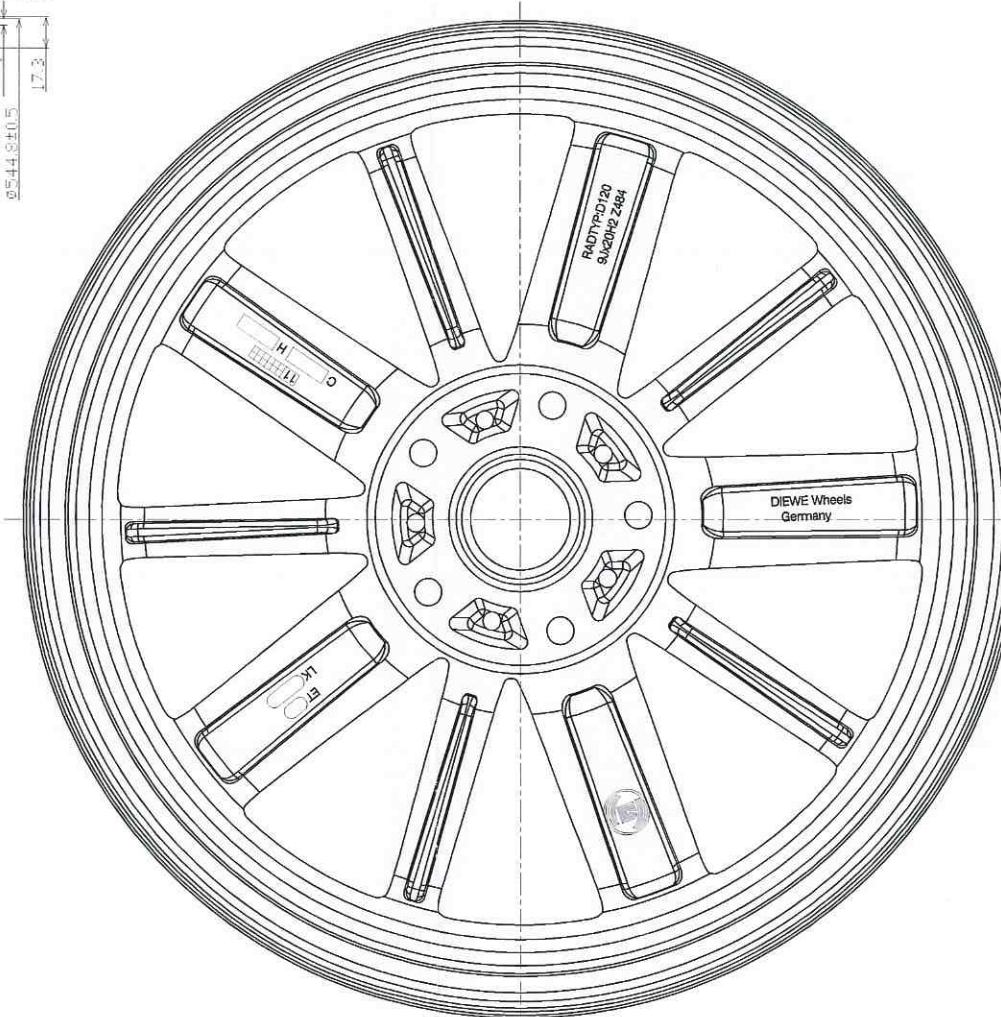
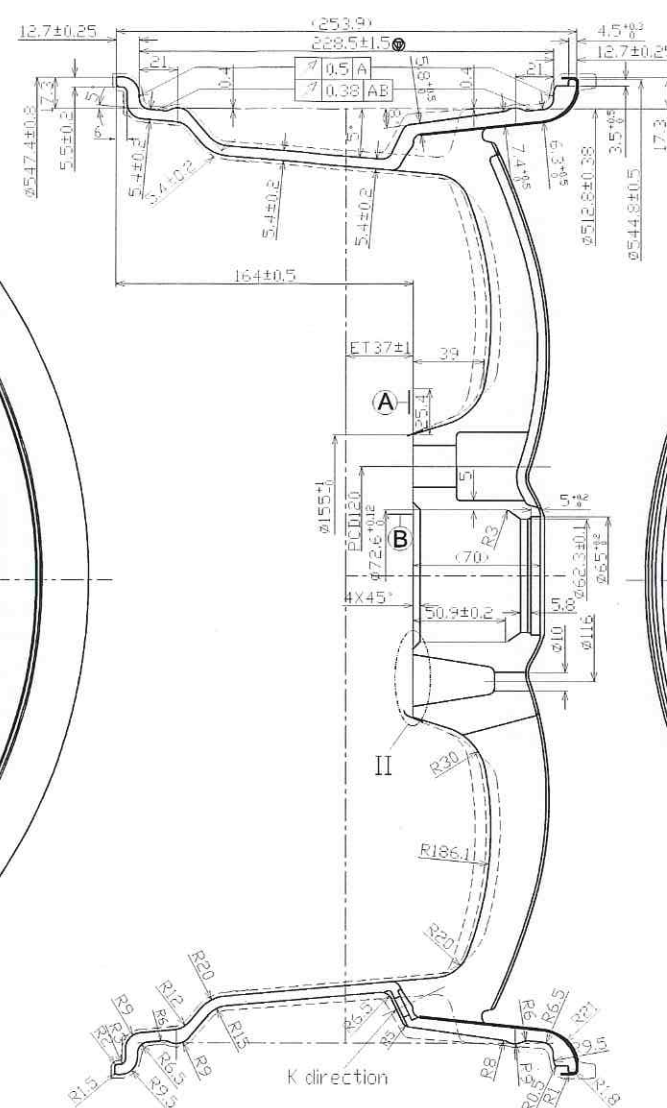
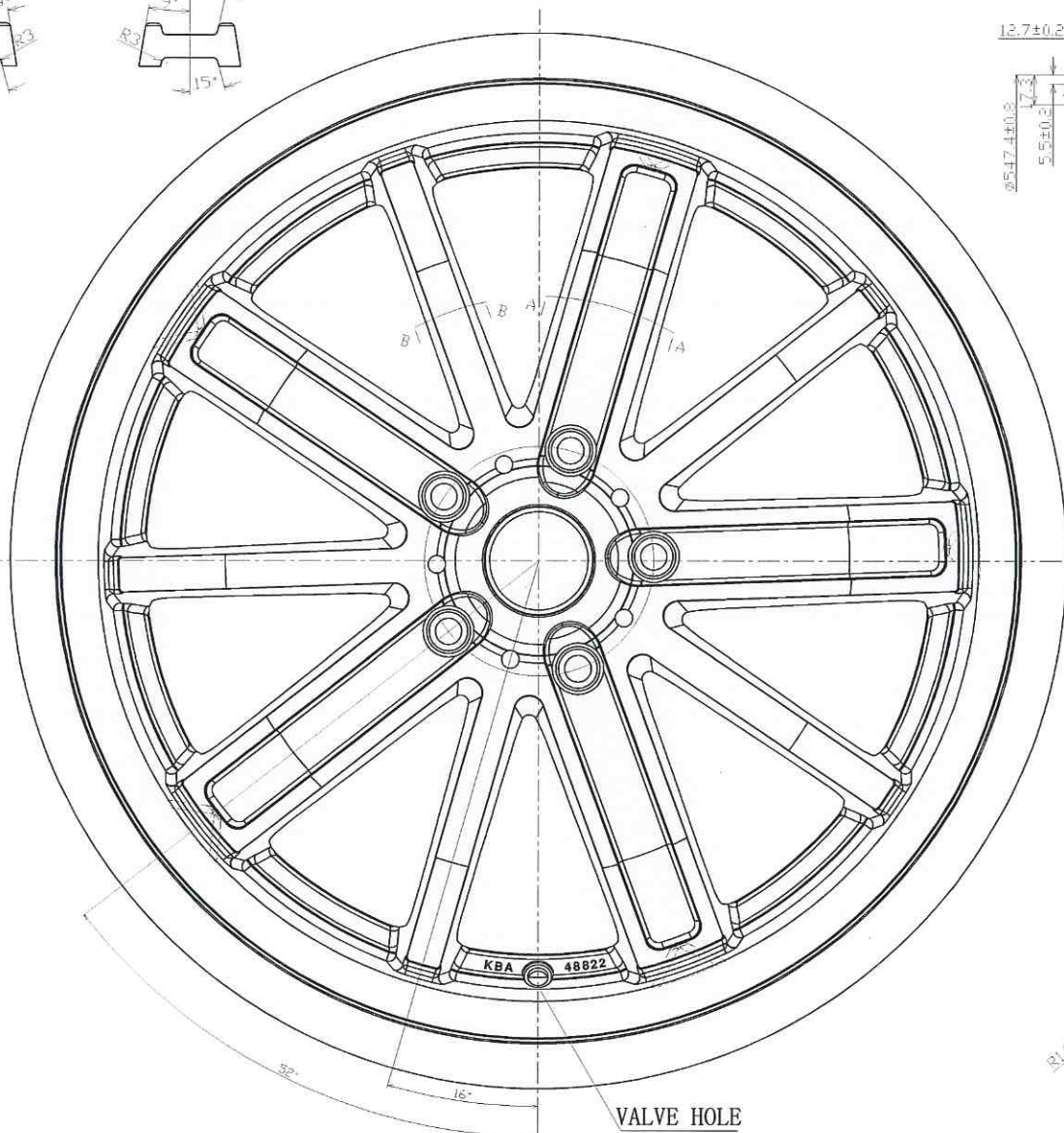
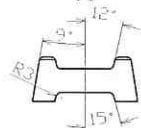


DRAWING NO. : Z4842090-5X120-37-72.6

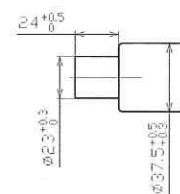
B-B  
1:1

A-A  
1:1

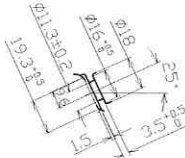


- 15 Design after E.T.R.T.O. standard
- 14 Weight: 15.2Kg
- 13 Lateral runout not more than 0.5mm.
- 12 Radial runout not more than 0.38mm.
- 11 Finish: Hyper Silver with Stainless steel lip or Matt Gun metal with Stainless steel lip
- 10 application list  
unspecified linear dimension tolerance
- | Dimension | Tolerance |
|-----------|-----------|
| Ø4        | H8        |
| 4-6       | H8        |
| 6-8       | H8        |
| 8-10      | H8        |
| 10-12     | H8        |
| 12-15     | H8        |
| 15-20     | H8        |
- 9 Unspecified angle tolerance  $\pm 0.5^\circ$   
checking application list for diameter and length tolerance
- 8 Remove all burrs and sharp edges.
- 7 X-ray #ASTM E155
- 6 Tensile strength:  $\geq 214\text{MPa}$  for spoke;  $\geq 240\text{MPa}$  for flange  
Yield strength:  $\geq 114\text{MPa}$  for spoke;  $\geq 160\text{MPa}$  for flange  
Elongation:  $\geq 4\%$  for spoke;  $\geq 8\%$  for flange  
Hardness: 70-85HVS for chrome; MAX 95 HBS for painted or lip machined
- 5 Unbalance standard QJ/TC010-2009  
"unbalance requirements for casting alloy wheels"
- 4 Airleakage is guaranteed when performing pressure  
test applied of 400-450KPa for minimum 30 sec.
- 3 Impact test according TUV standard
- 2 Radial fatigue test according TUV standard
- 1 Cornering fatigue test according TUV standard

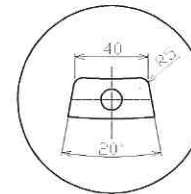
BOLT HOLE



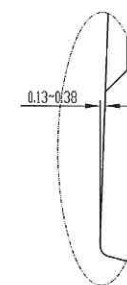
VALVE HOLE



K to rotation



II  
3:1



APPLICATION

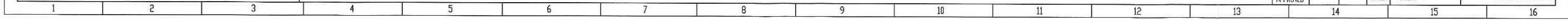
BOLT CIRCLE	OFFSET	CBD	MOUNTING FACE DIA	BOLT
5X120	37	Ø72.6	Ø155	63H

0	12.04.2012	WUFENG	JINGGUOXI
Rev	DESCRPTION	Date	DRAWN BY APPROVED
DESIGNED			
CHECKED			
VERIFIED			
CONCUR			
STD CHECKED			
APPROVED			
MATERIAL	A356	HEAT TREAT	T6
FINISH		PAINT	
Z4842090		DWG.SYM	MASS
Total one sheet		SCALE	1:1
ZENT		page one	
Zhejiang ZENT		Auto Wheel Co., Ltd.	

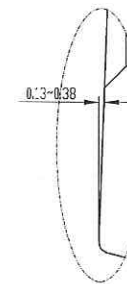
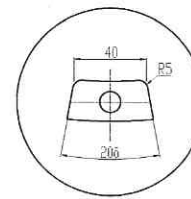










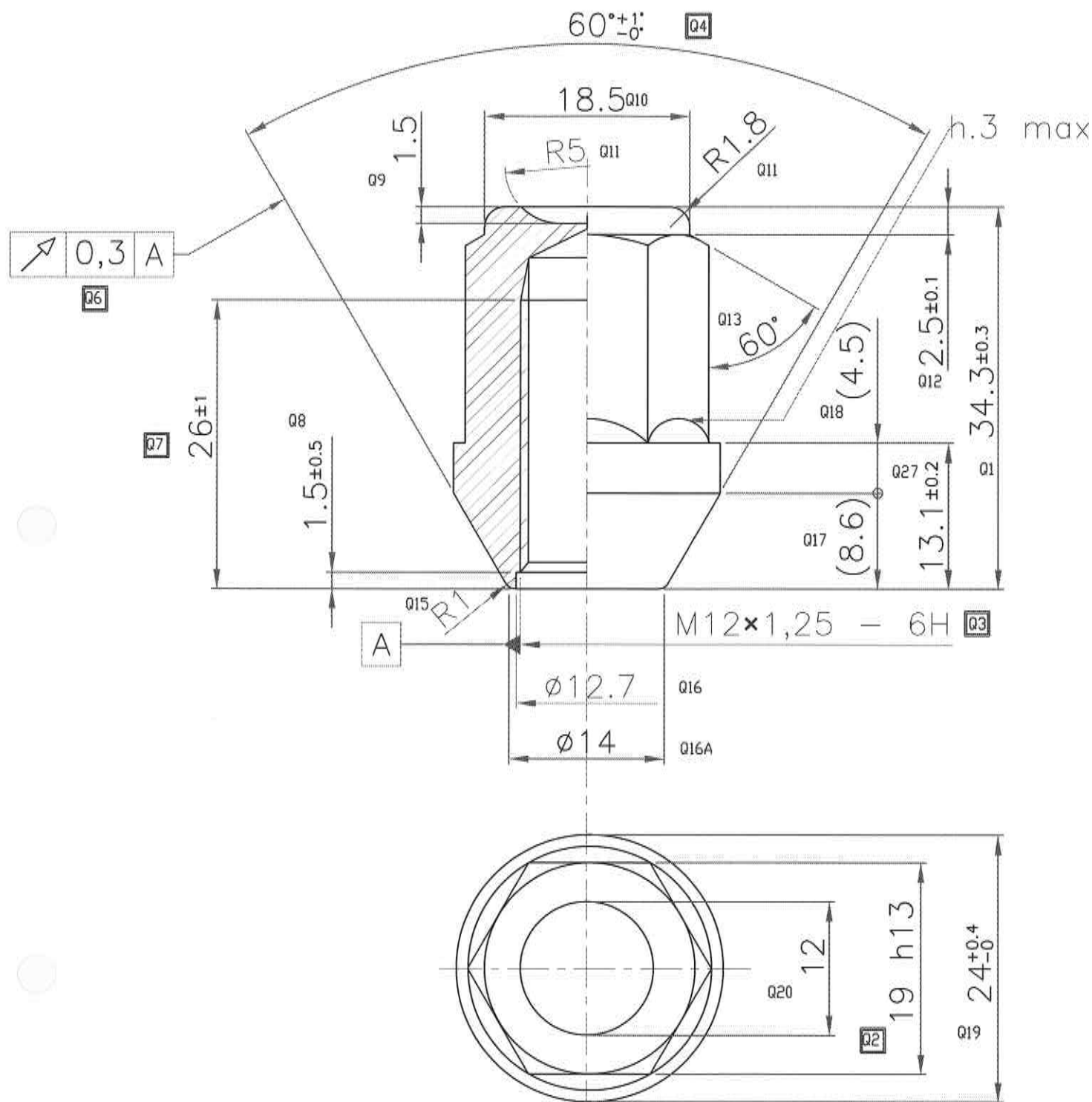
---



0						11.04.2012	WUFENG	JINGUOXI			
Rev	DESCRIPTION					Date	DRAWN BY	APPROVED			
DESIGNED				DIEWE	Z-842090						
CHECKED					DWG SYM MASS SCALE						
VERIFIED					1:1						
CONCUR					total one sheet page one						
STD CHECKED					MATL	A356	HEAT TREAT	16			
APPROVED					FINISH	PAINT					
							Zhollang ZENT Auto Wheel Co., Ltd.				



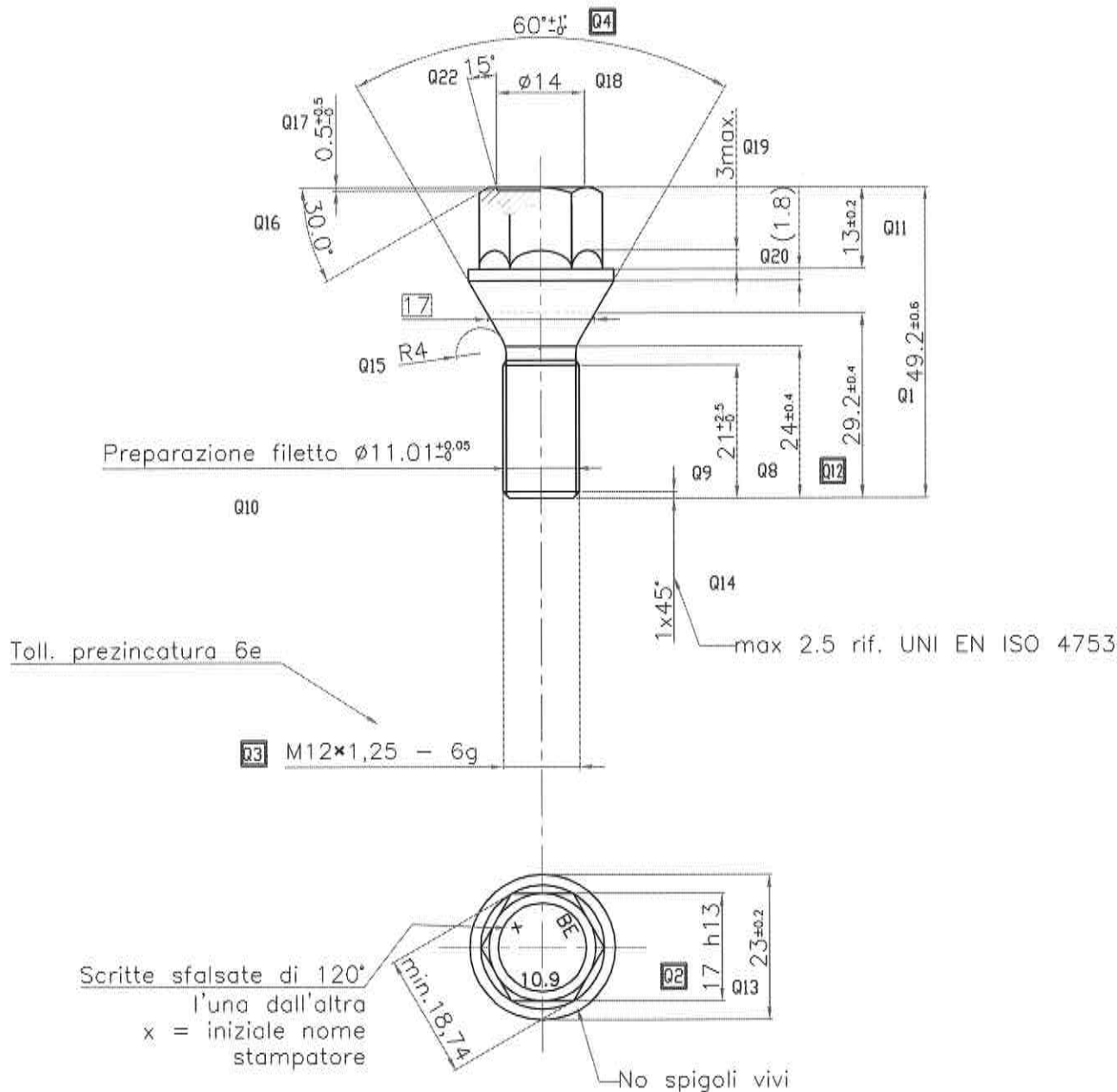




02	23.05.2011	Agg.disegno a nuovo sbizzato, cartiglio sigla mp. e Q5, corretto pos.Q6 (D.A.)
01	05.06.2003	Aggiornato cartiglio, aggiunte difettosità
REV	DATA	UPDATE

SMUSSI NON QUOT. SM=0.5x45°	MATERIALE: Q23 C4C UNI EN 10263-2/UNI EN ISO 898-6		LAV. GENERALE <div><div>1.6/</div><div></div></div> <div></div>		
RACCORDI NON QUOT. R=0.5	TRATTAMENTO TERMICO Classe 8	HRC N/A	PESO G. -----		SCALA 2:1
<b>Bimecc</b> engineering	TRATT. SUP. Fe/Zn 12 c1B UNI EN ISO 4042:03		DIS.		
	NOTE per simbologia riferirsi a mod. SGD		VISTO		
	-----		05.06.2003		
Via Volta 18/20/26/28 35030 Veggiano PADOVA ITALY			CODICE DIST. BASE: 864262		
Quote senza indicazione di tolleranza secondo UNI EN ISO 22768 - m, ad eccezione che per: - viti, viti prigioniere e dadi rif. UNI EN ISO 898-1, 2, 6 UNI EN ISO 4759-1 e UNI EN 26157 - rondelle UNI EN ISO 4759 - 3		CODICE D2			
Descrizione articolo dado conico ch.19 1M2x1.25 L.34 chiuso zincato 12 µm					

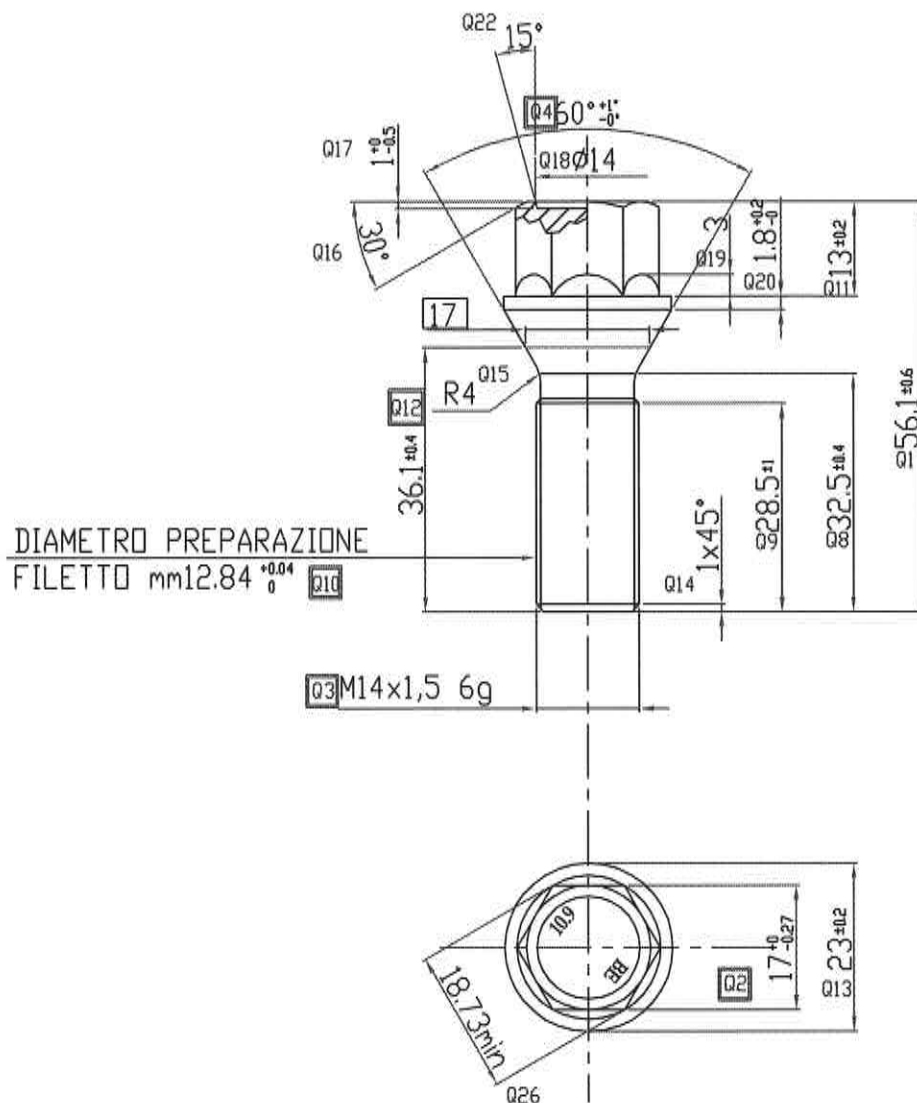
Il presente disegno è della **Bimecc Engineering** S.p.A. e non può essere riprodotto, né comunicato a terzi senza la nostra autorizzazione scritta.



RULLATURA PRIMA DELLA BONIFICA  
Scritte incise 0,1÷0,15 h.1,8÷2

02	02.05.2011	Agg.cartiglio e Q5, rev.prof.vite Q1+Q8+Q12+Q20, ins.note Q14, mod.scritte testa, adeguato Q2+Q9 a norma (D.A.)						
01	11.02.2009	Aggiornato cartiglio, modificate difettosità secondo mod. SGV (M.T.)						
REV	DATA	UPDATE						
SMUSSI NON QUOT. SM=0.5x45°		MATERIALE: 30MnB3 UNI EN ISO 898-1			Q7	LAV. GENERALE 		
RACCORDI NON QUOT. R=0.5		TRATTAMENTO TERMICO Bonifica classe 10.9		HRC 32÷39	Q6			
<b>Bimecc</b> engineering		TRATT. SUP. Fe/Zn 12 c1B UNI EN ISO 4042:03			Q5	PESO G. -----	SCALA 1:1	
		NOTE Tolleranza filetto prima della zincatura 6e				DIS.	DATA	FIRMA
Via Volta 18/20/26/28 35030 Veggiano PADOVA ITALY		Qx rif. da usare doc. qualità (rif.mod.SGV)				VISTO	06.2003	S.Lievore
Quote senza indicazione di tolleranza secondo UNI EN ISO 22768 - m, ad eccezione che per: - viti, viti prigioniere e dadi rif. UNI EN ISO 898-1, 2,6 UNI EN ISO 4759-1 e UNI EN 26157 - rondelle UNI EN ISO 4759 - 3						CODICE DIST. BASE: -----		
Descrizione articolo vite conica 60° ch.17 M12x1,25 zincata 12 µm L.24						CODICE C17B24		
Il presente disegno è della <b>Bimecc Engineering</b> S.p.A. e non può essere riprodotto, né comunicato a terzi senza Ns autorizzazione scritta								





RULLATURA PRIMA DELLA BONIFICA

04	11.05.2010	Modificata quota Q20 su richiesta di Vitop da 2,3 a 1,8 (R.H.A.)
03	06.05.2010	Aggiornata geometria pezzo secondo tabella vitop (mod quota Q12 e Q1 R.H.A.)
02	19.02.2010	Modificata tolleranza Q13 da -0.5 a ±0.2 (R.H.A.)
01	05.05.2009	Aggiornato cartiglio

REV	DATA	UPDATE
SMUSSI NON QUOT. SM=0.5x45°	MATERIALE: 30MnB3 acc. UNI EN ISO 898-1 (Q7)	
RACCORDI NON QUOT. R=0.5	TRATTAMENTO TERMICO Classe 10.9	HRC 32-39 (Q6)
<b>Bimecc</b> engineering Via Volta 18/20/26/28 35030 Veggiano PADOVA ITALY	TRATT. SUP. Fe/Zn 12c1A UNI EN ISO 4042:03 (Q5)	
	NOTE Toll. filettatura prima del rivestimento 6e	
Tolleranze per ANGOLI senza tolleranza specificata		Tolleranze per quote senza toller. specif. (DIN/ISO 2768)
Lunghezza del lato più corto		Campo
Tolleranza in gradi/minuti		Lunghezze
Toll. in mm su 100mm di lung.		Raggi/Smussi

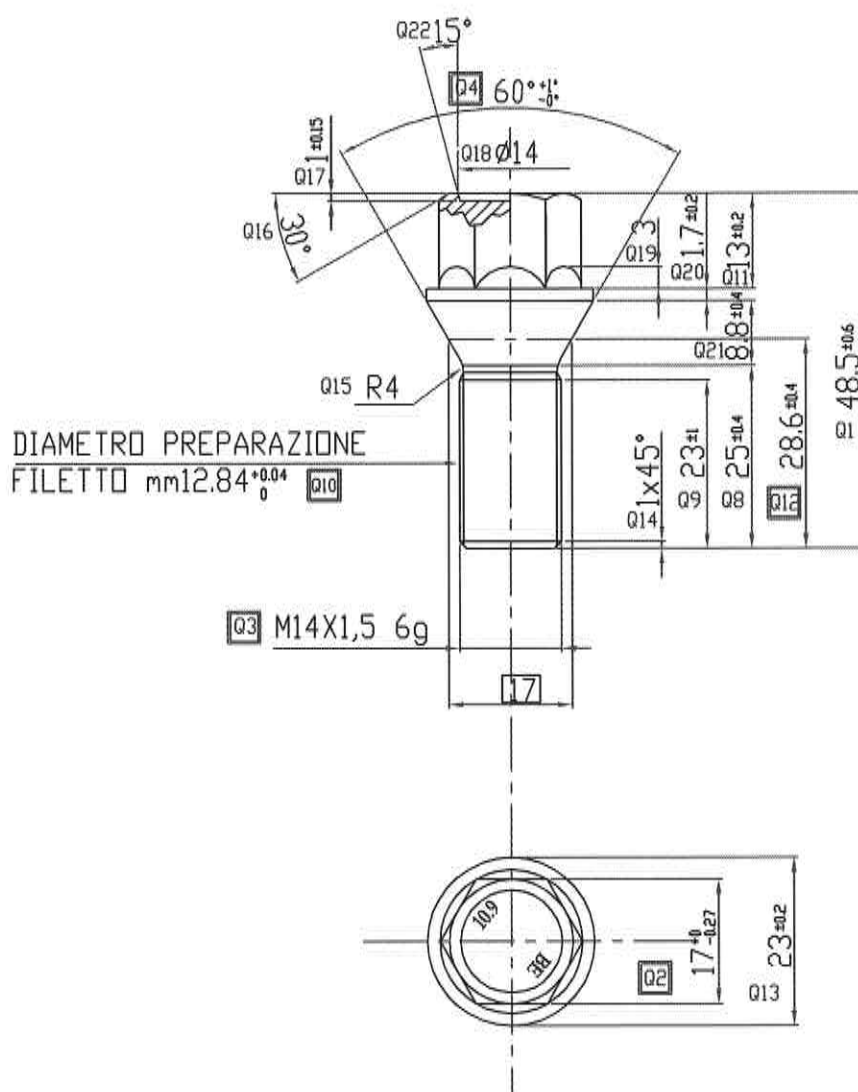


LAV. GENERALE	SCALA
PESO G.	1:1
DIS.	DATA
VISTO	FIRMA
01.05.1998	L.S.

CODICE  
DIST. BASE: 9280

CODICE  
B42

Il presente disegno è della Bimecc Engineering S.p.A. e non può essere riprodotto, né comunicato a terzi senza sua autorizzazione scritta



SCRITTA 10.9 INCISA 0.1-0.15 H=2.5

SMUSSI  
NON QUOT. SM=0.5x45°

RACCORDI  
NON QUOT. R=0.5

**Bimecc**  
engineering

Via Volta 18/20/26/28  
35030 Veggiano PADOVA  
ITALY

MATERIALE:

30MnB3 acc. UNI EN ISO 898-1 Q7

TRATTAMENTO TERMICO

Classe 10.9

HRC

32-39 Q6

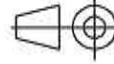
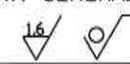
TRATT. SUP.

Fe/Zn 12c1A UNI EN ISO 4042:03 Q5

NOTE

Toll. filettatura prima del rivestimento 6e

LAV. GENERALE



PESO G.

—

SCALA

1:1

DIS.

DATA

FIRMA

VISTO

01.06.2003

L.S.

CODICE

DIST. BASE: —

CODICE

B46

Tolleranze per ANGOLI senza tolleranza specificata

Lunghezza del lato più corto ≤10 >10-50 >50-120 >120-400

Tolleranza in gradi/minuti ±1° ±30' ±20' ±10'

Toll. in mm su 100mm di lung. ±1.8 ±0.9 ±0.6 ±0.3

Tolleranze per quote senza toller. specif. (DIN/ISO 2768)

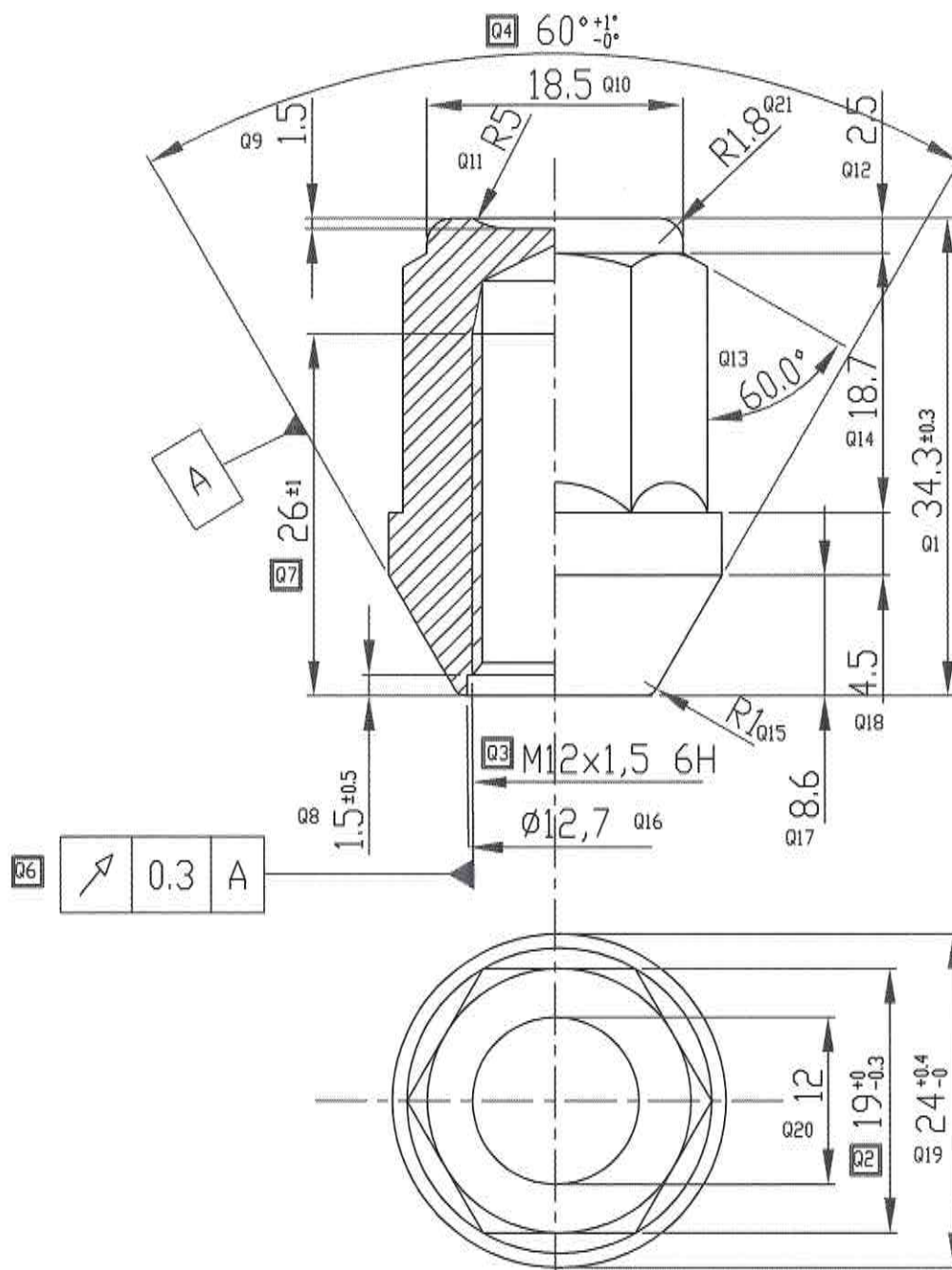
Campo ≤0.5 >0.5-3 >3-6 >6-30 >30-120 >120

Lunghezze ±0.1 ±0.1 ±0.1 ±0.2 ±0.3 ±0.5

Raggi/Smussi ±0.1 ±0.2 ±0.5 ±1 ±1 ±1

Il presente disegno è della Bimecc Engineering S.p.A. e non può essere riprodotto, né comunicato a terzi senza Ns autorizzazione scritta



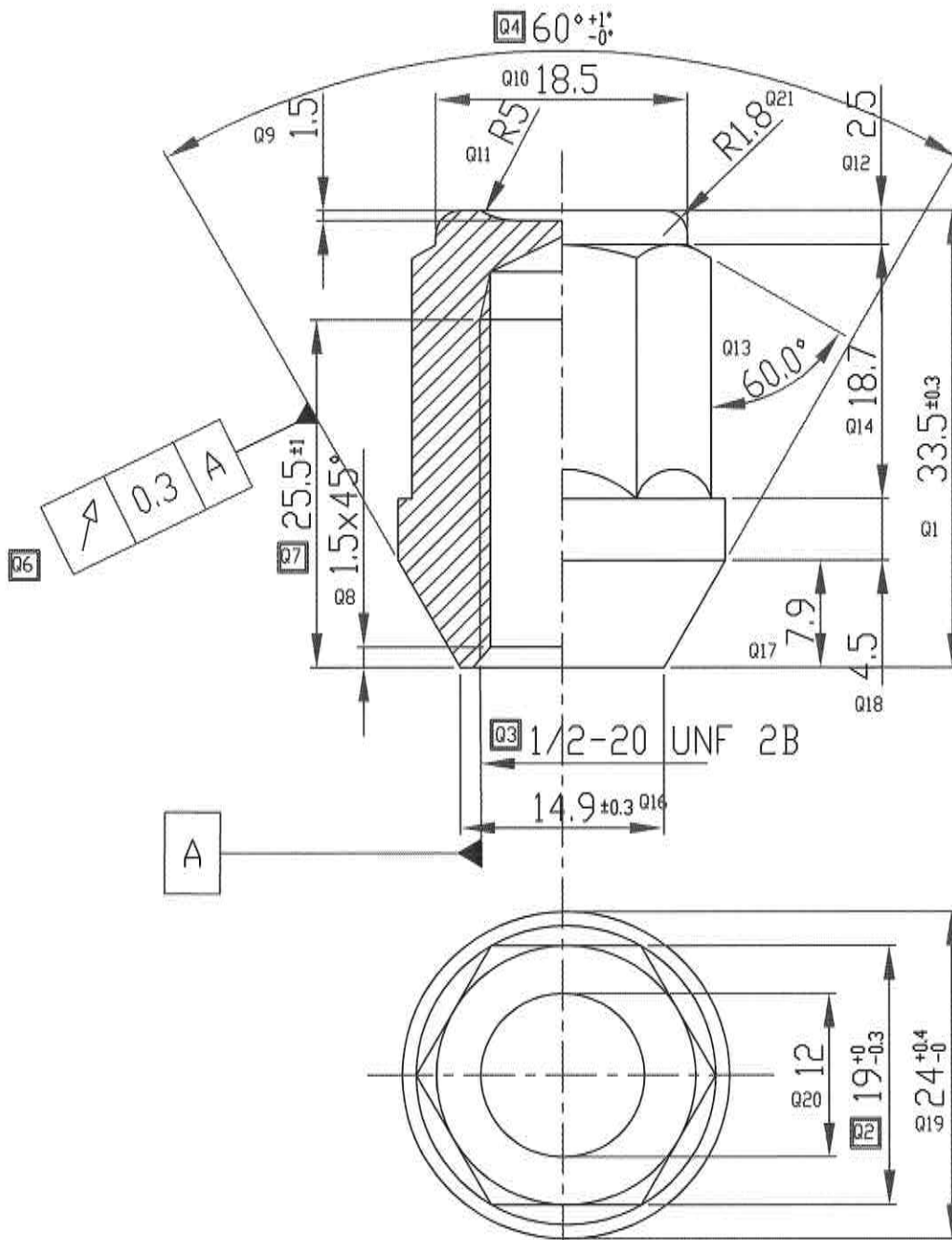


Tolleranze per quote senza toller. specif. (DIN/ISO 2768)			
Compo	≤ 0.5	> 0.5-3	> 3-6
Lunghezze	±0.1	±0.1	±0.1
Raggi Smussi	±0.1	±0.2	±1

Tolleranze per ANGOLI senza tolleranza specificata			
Lunghezza del lato più corto	≤ 10	> 10-50	> 50-120
Tolleranza in gradi/minuti	±1°	±30'	±20'
Toll. in mm su 100mm di lungh.	±1.8	±0.9	±0.6

REV	DATA	AGGIORNATO CARTIGLIO, AGGIUNTE DIFETTOSITA'	UPDATES
1	05.06.03		

SMUSSI NON QUOT. SM=0,5 x45°		RACCORDI NON QUOT. R=0.5		TRATT. SUP. Fe/Zn 12 c1A UNI EN ISO 4042:03		Q5	
<b>Bimecc</b> ENGINEERING S.p.A. Via Volta 18/20/26/28 35030 Veggiano (PD), ITALY		MATERIALE: CB4FF DIN1654 W.Nr1.0303		Q23		LAV. GENERALE	
		TRATTAMENTO		HRC		<input checked="" type="checkbox"/> 1.6 <input checked="" type="checkbox"/>	
		NOTE		DIS.		16.12.1998 L.S.	
		PARTICOLARE		VISTO		SCALA 2:1 QUANT. x GRUPPO	
TOLLERANZE GENERALI		DIMENSIONALI : ALB.		± FORI ±		DI FORMA	
CARPENTERIE		MECC. GEN.		MECC. FINE		ANGOLARI	
CODICE DIST. BASE		CODICE		D6			



Tolleranze per quote senza toller. specif. (DIN/ISO 2768)			
Compo	≤ 0.5	> 0.5-3	> 3-6
Lunghezze	±0.1	±0.1	±0.2
Rugosità	±0.1	±0.1	±0.5

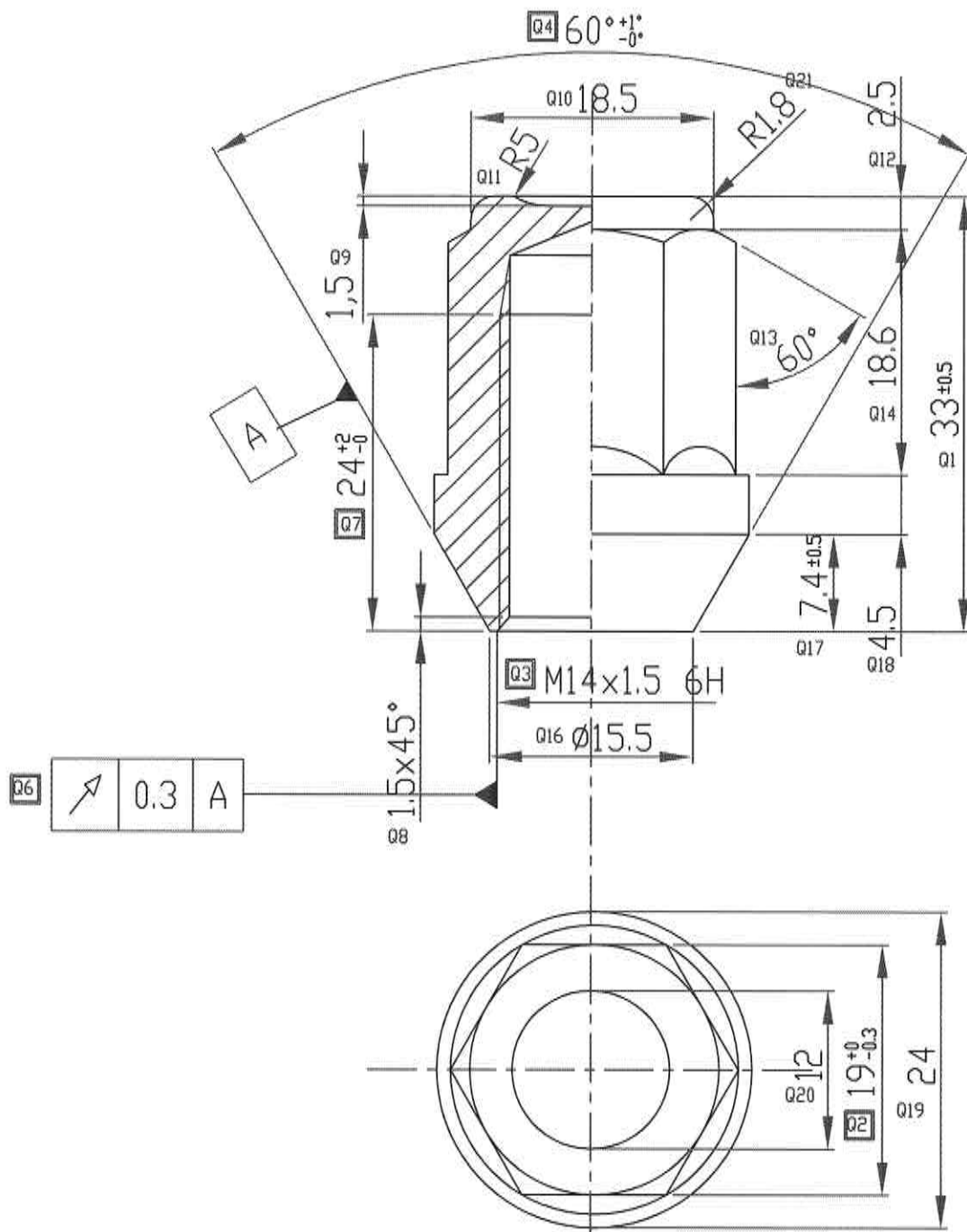
Tolleranze per ANGOLI senza tolleranza specificata			
Lunghezza del lato più corto	≤ 10	> 10-50	> 50-120
Tolleranza in gradi/minuti	±1°	±30'	±20'
Toll. in mm su 100mm di lunghezza	±1.8	±0.9	±0.6

REV	DATA	AGGIORNATO CARTILIO, AGGIUNTE DIFETTOSITA'	UPDATES
1	05.06.03		

SMUSSI NON QUOT. SM=0,5 x45°		RACCORDI NON QUOT. R=0.5		TRATT. Fe/Zn 12 c1A UNI EN ISO 4042:03		Q5					
<b>Bimecc</b> ENGINEERING S.p.A. Via Volta 18/20/26/28 35030 Veggiano (PD), ITALY		MATERIALE: CB4FF DIN1654 W.Nr1.0303 Q23				LAV. GENERALE		SOST. DAL			
		TRATTAMENTO				HRC		DATA		FIRMA	
		NOTE				VISTO		16.12.1998		L.S.	
		PARTICOLARE				PESO G.		SCALA 2:1		QUANT. x GRUPPO	
TOLLERANZE GENERALI		DIMENSIONALI : ALB.		± FORI ±		DI FORMA		ANGOLARI		CODICE DIST. BASE	
CARPENTERIE		0,1 0,2 0,3 0,4 1 1.5		0,5 0,5 1 1		±4° ±4° ±8° ±8°				864262	
MECC. GEN.		0,1 0,1 0,1 0,2 0,3 0,5		0,05 0,05 0,1 0,1		±2° ±2° ±4° ±4°				D10	
MECC. FINE		0,02 0,04 0,06 0,1 / /		0,02 0,02 0,05 0,05		± 0.1° ± 0.1° ± 0.2° ± 0.2°					







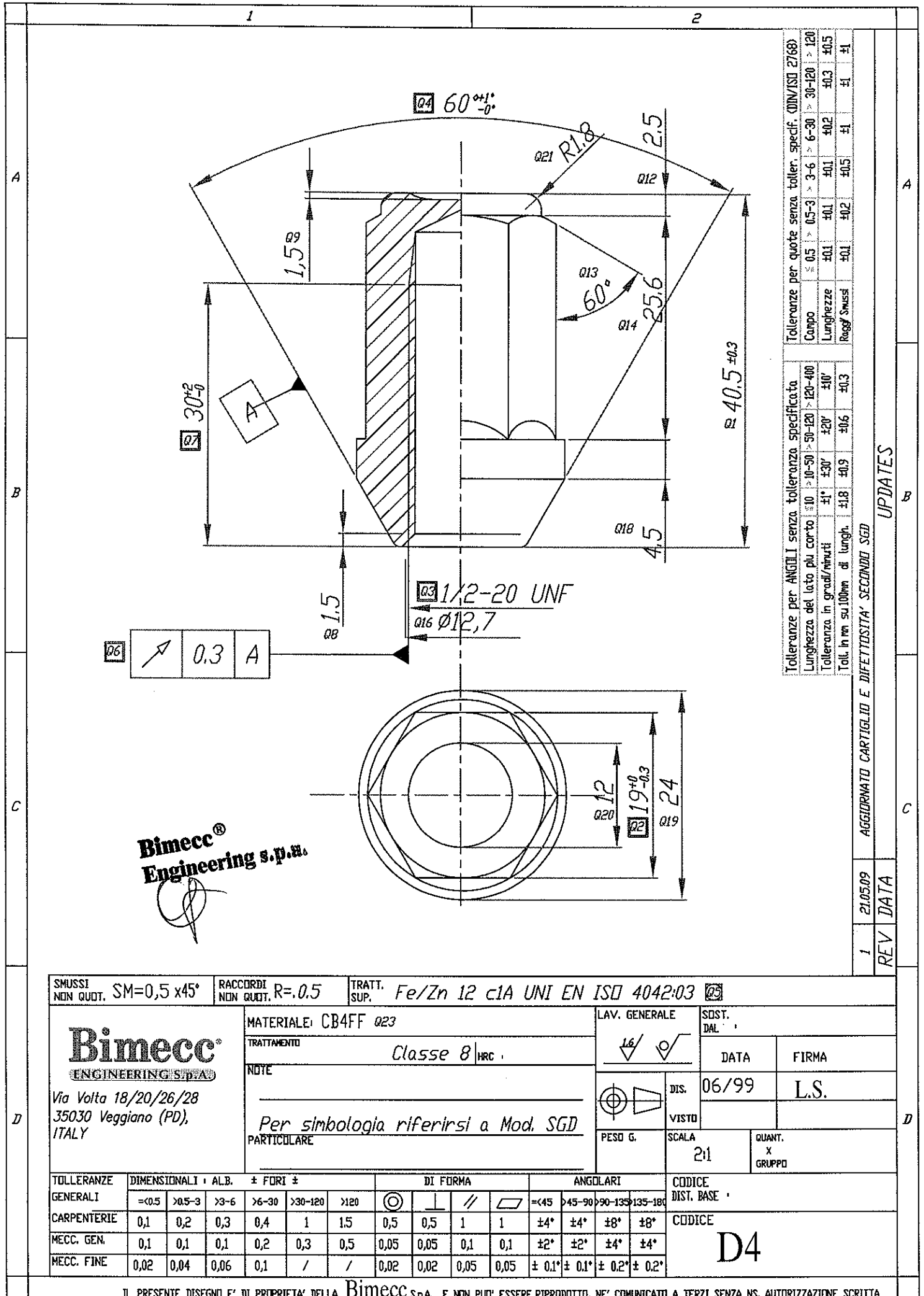
Tolleranze per quote senza toller. specif. (DIN/ISO 2768)			
Compo	≤ 0.5	> 0.5-3	> 3-6
Lunghezze	±0.1	±0.1	±0.2
Raggi Smussi	±0.1	±0.2	±0.5

Tolleranze per ANGOLI senza tolleranza specificata			
Lunghezza del lato più corto	≤ 10	> 10-50	> 50-120
Tolleranza in gradi/minuti	±1°	±30'	±20'
Toll. in mm su 100mm di lung.	±1.8	±0.9	±0.6

REV	DATA	AGGIUNTE DIFETTOSITA'	UPDATES
1	05.06.03		

SMUSSI NON QUOT. SM=0,5 x45°		RACCORDI NON QUOT. R=0.5		TRATT. SUP. Fe/Zn 12 c1A UNI EN ISO 4042:03		Q23	
<b>Bimecc®</b> ENGINEERING S.p.A. Via Volta 18/20/26/28 35030 Veggiano (PD), ITALY		MATERIALE: GB4FF DIN1654 W.Nr1.0303		Q23		LAV. GENERALE	
		TRATTAMENTO		HRC		1.6/✓	
		NOTE		Per la simbologia fare riferimento a Mod. SGD		DIS. 16.12.1998	
		PARTICOLARE				FIRMA L.S.	
TOLLERANZE GENERALI		DIMENSIONALI : ALB. ± FORI ±		DI FORMA		ANGOLARI	
		= <0.5 >0.5-3 >3-6 >6-30 >30-120 >120		⊙ ⊥ // ▯		= <45 >45-90 >90-135 >135-180	
CARPENTERIE		0,1 0,2 0,3 0,4 1 1.5		0,5 0,5 1 1		±4° ±4° ±8° ±8°	
MECC. GEN.		0,1 0,1 0,1 0,2 0,3 0,5		0,05 0,05 0,1 0,1		±2° ±2° ±4° ±4°	
MECC. FINE		0,02 0,04 0,06 0,1 / /		0,02 0,02 0,05 0,05		± 0.1° ± 0.1° ± 0.2° ± 0.2°	
						CODICE DIST. BASE : 864262	
						CODICE D13	





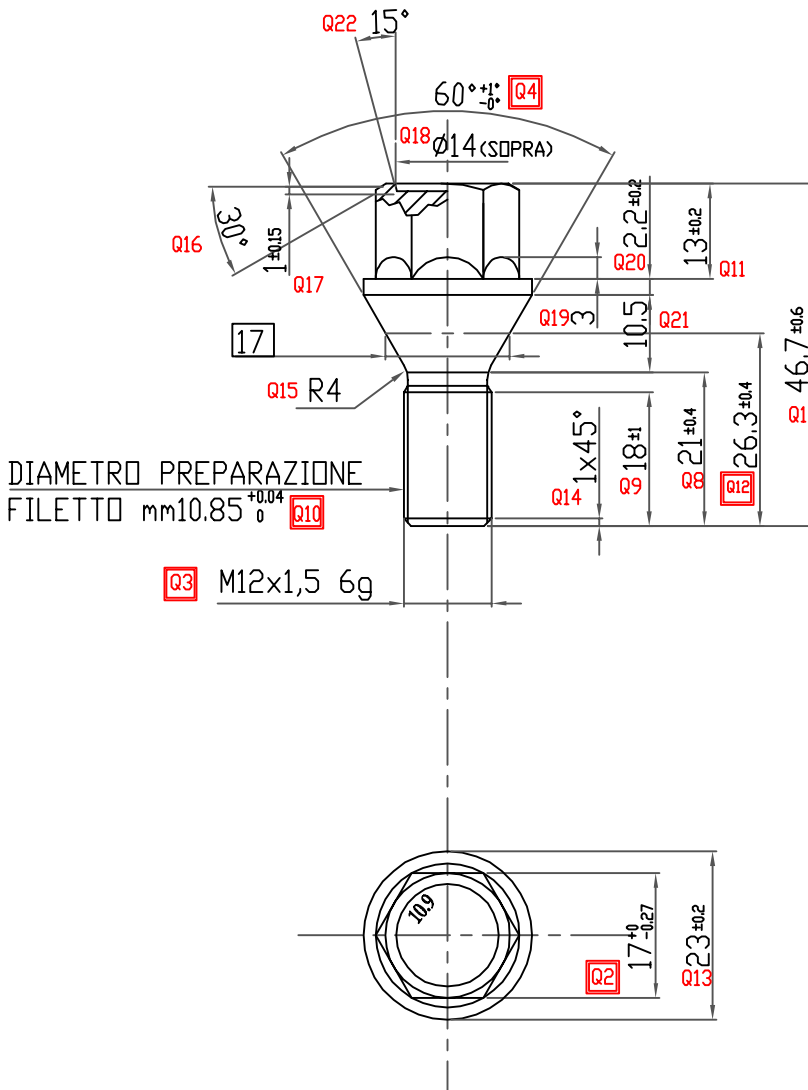


Tolleranze per ANGOLI senza tolleranza specificata	Tolleranze per quote senza toller. specif. DIN/ISO 2768
Lunghezza del lato più corto ≤10	Campo
≤10-50	≤ 0,5
>50-120	> 0,5-3
>120-400	> 3-6
	> 6-30
	> 30-120
	> 120
Tolleranza in gradi/minuti ±1° ±30' ±20' ±10'	Lunghezze
	±0,1
	±0,1
	±0,2
	±0,3
	±0,5
Toll. in mm su 100mm di lunghezza	Racq. Swiss
±1,8 ±0,9 ±0,6 ±0,3	±0,1
	±0,2
	±0,5
	±1
	±1

SMUSSI NON QUOT. SM=0,5 x45°		RACCORDI NON QUOT. R=0.5		TRATT. SUP. Fe/Zn 12 c1A UNI EN ISO 4042:03		D5					
<div>Bimecc®</div> <div>ENGINEERING S.p.A.</div> <div>Via Volta 18/20/26/28</div> <div>35030 Veggiano (PD),</div> <div>ITALY</div>		MATERIALE: CB4FF DIN1654 W.Nr1.0303 Q23		LAV. GENERALE		SOST. DAL					
		TRATTAMENTO CLASSE 8 HRC		16/✓		DATA					
		NOTE Per simbologia riferirsi al mod. SGD		DIS.		07/03					
				VISTO		FIRMA L.S.					
PARTICOLARE		PESO G.		SCALA 2:1		QUANT. X GRUPPO					
TOLLERANZE		DIMENSIONALI : ALB.		± FORI ±		DI FORMA		ANGOLARI		CODICE DIST. BASE	
GENERALI		= <0.5 >0.5-3 >3-6 >6-30 >30-120 >120		⊙ ⊥ // ▱		= <45 >45-90 >90-135 >135-180				6497	
CARPENTERIE		0,1 0,2 0,3 0,4 1 1.5		0,5 0,5 1 1		±4° ±4° ±8° ±8°				CODICE	
MECC. GEN.		0,1 0,1 0,1 0,2 0,3 0,5		0,05 0,05 0,1 0,1		±2° ±2° ±4° ±4°				D5	
MECC. FINE		0,02 0,04 0,06 0,1 / /		0,02 0,02 0,05 0,05		± 0.1° ± 0.1° ± 0.2° ± 0.2°					

IL PRESENTE DISEGNO E' DI PROPRIETA' DELLA **Bimecc S.p.A.** E NON PUO' ESSERE RIPRODOTTO, NE' COMUNICATO A TERZI SENZA N.S. AUTORIZZAZIONE SCRITTA.





Tolleranze per quote senza toller. specif. (DIN/ISO 2768)			
Campo	≤ 0.5	> 0.5-3	> 3-6
Lunghezze	±0.1	±0.1	±0.1
Raggi Smussi	±0.1	±0.2	±0.5

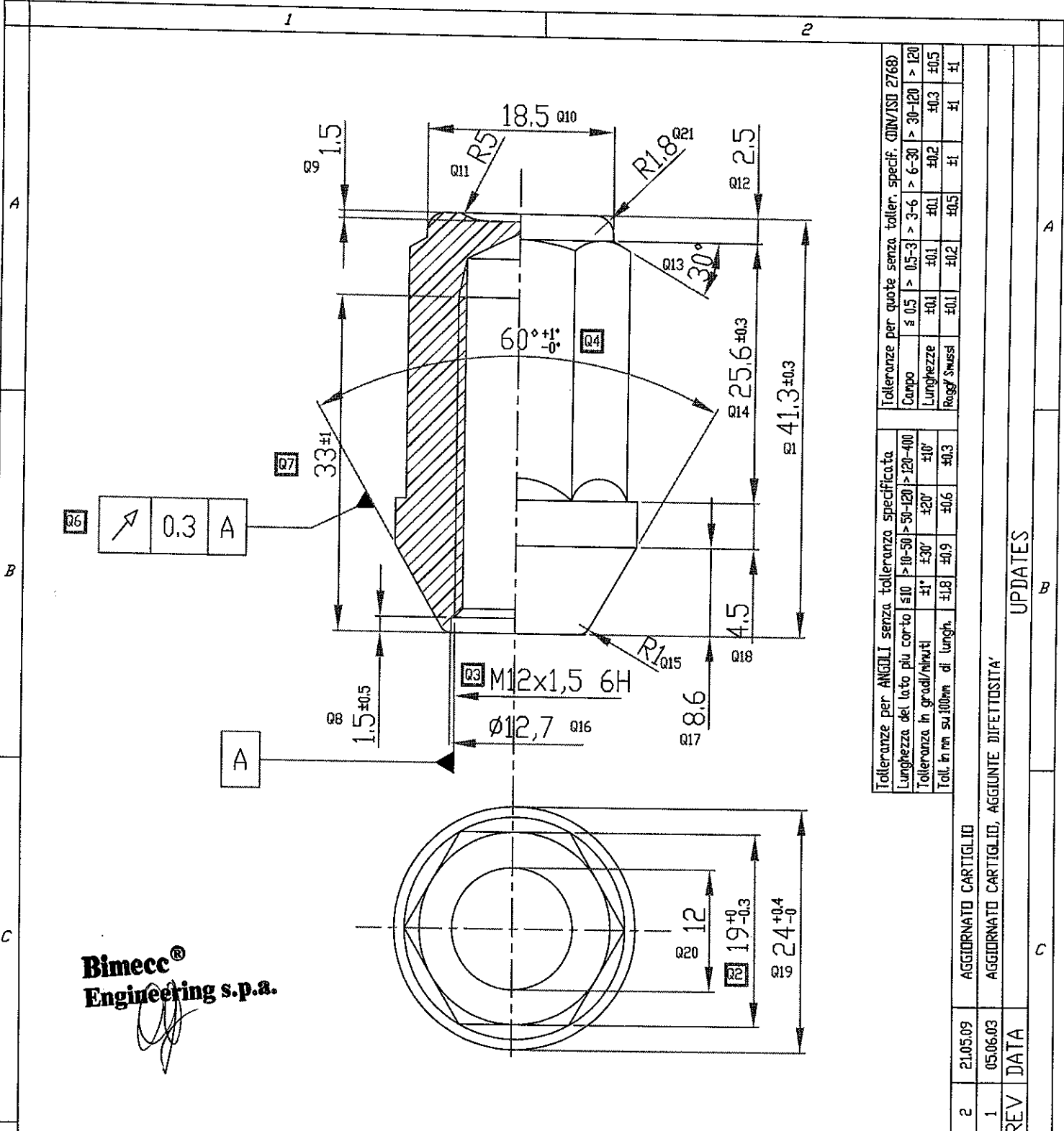
Tolleranze per ANGOLI senza tolleranza specificata			
Lunghezza del lato più corto	≤ 10	> 10-50	> 50-120
Tolleranza in gradi/minuti	±1°	±30'	±20'
Toll. in mm su 100mm di lungh.	±1.8	±0.9	±0.6

DIAMETRO PREPARAZIONE  
FILETTO mm10.85<sup>+0.04</sup><sub>0</sub> (Q10)

(Q3) M12x1,5 6g

SCRITTA 10.9 INCISA 0.1-0.15 H=2.5

SMUSSI NON QUOT. SM=0,5 x45°		RACCORDI NON QUOT. R=0.5		TRATT. SUP. Fe/Zn 12 c1A UNI EN ISO 4042:03 (Q5)							
<b>Bimecc</b> ENGINEERING S.p.A. Via Volta 18/20/26/28 35030 Veggiano (PD), ITALY		MATERIALE: 30MnB3 UNI EN ISO 898-1 (Q7)		LAV. GENERALE		SOST. DAL					
		TRATTAMENTO Bonifica Classe 10.9 HRC 32-39 (Q6)		1.6 / ✓		DATA FIRMA					
		NOTE Toll. filettatura prima della zinc. 6e		DIS. 02/05		L.S.					
		Per simbologia riferirsi a MOD. SGV		VISTO							
PARTICOLARE				PESO G.		SCALA 1:1		QUANT. X GRUPPO			
TOLLERANZE		DIMENSIONALI : ALB.		± FORI ±		DI FORMA		ANGOLARI		CODICE DIST. BASE	
GENERALI		≤0.5 >0.5-3 >3-6 >6-30 >30-120 >120				⊙ ⊥ // ▱		≤45° >45-90° >90-135° >135-180°		CODICE	
CARPENTERIE		0,1 0,2 0,3 0,4 1 1.5		0,5 0,5 1 1		±4° ±4° ±8° ±8°				C17A21	
MECC. GEN.		0,1 0,1 0,1 0,2 0,3 0,5		0,05 0,05 0,1 0,1		±2° ±2° ±4° ±4°					
MECC. FINE		0,02 0,04 0,06 0,1 / /		0,02 0,02 0,05 0,05		± 0.1° ± 0.1° ± 0.2° ± 0.2°					



Tolleranze per quote senza toller. specif. (DIN/ISO 2768)			
Campo	≤ 0.5	> 0.5-3	> 3-6
Lunghezze	±0.1	±0.1	±0.1
Raggi Swiss	±0.1	±0.1	±0.1

Tolleranze per ANGOLI senza tolleranza specificata			
Lunghezza del lato più corto	≤ 10	> 10-50	> 50-120
Tolleranza in gradi/minuti	±1°	±30'	±10'
Toll. in mm su 100mm di lungh.	±18	±9	±4.5

UPDATES

2	21.05.09	AGGIORNATO CARTIGLIO
1	05.06.03	AGGIORNATO CARTIGLIO, AGGIUNTE DIFETTOSITA'
REV	DATA	

**Bimecc®**  
Engineering s.p.a.

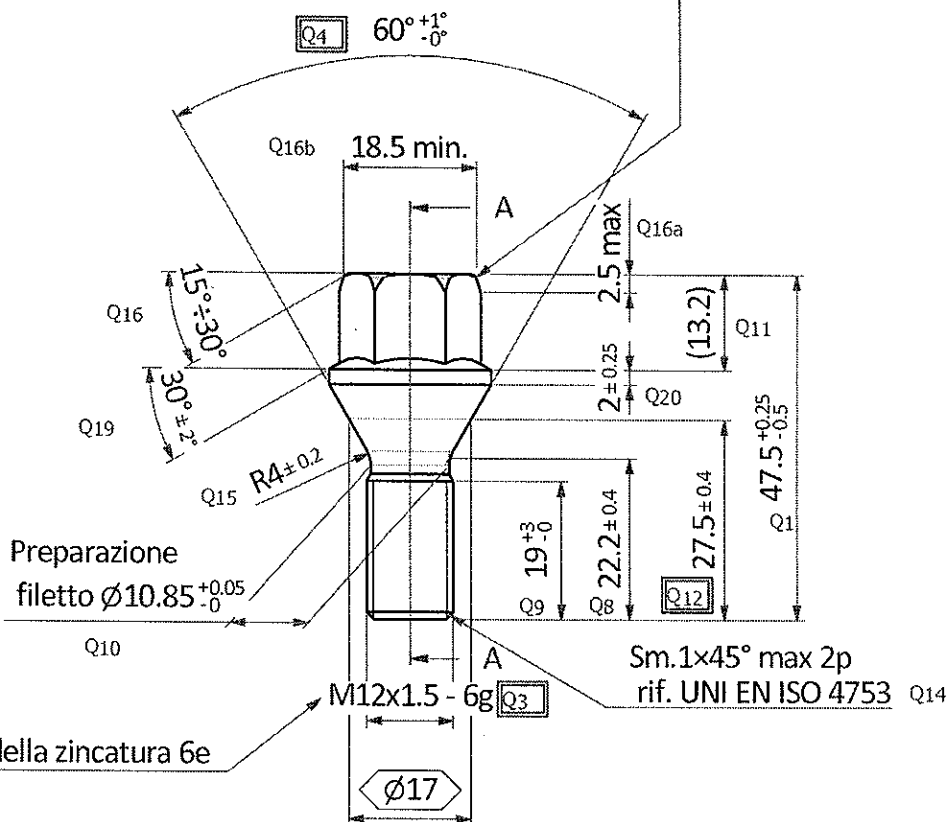
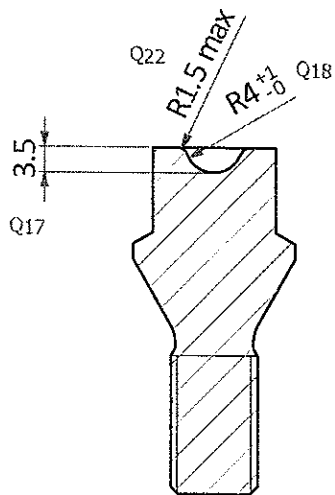
SMUSSI NON QUOT. SM=0,5 x45°		RACCORDI NON QUOT. R=0.5		TRATT. SUP. Fe/Zn 12 c1A UNI EN ISO 4042:03		Q23	
<b>Bimecc®</b> ENGINEERING S.p.A.		MATERIALE: CB4FF DIN1654 W.Nr.1.0303		LAV. GENERALE		SQST. DAL	
Via Volta 18/20/26/28 35030 Veggiano (PD), ITALY		TRATTAMENTO CLASSE 8 HRC		NOTE		DATA 07/03	
		Per simbologia riferirsi a Mod. SGD		PESI G.		FIRMA L.S.	
		PARTICOLARE		SCALA 2:1		QUANT. X GRUPPO	
TOLLERANZE GENERALI		DIMENSIONALI - ALB.		DI FORMA		ANGOLARI	
CARPENTERIE		± FORTI ±		CODICE DIST. BASE		6497	
MECC. GEN.		MECC. FINE		CODICE		D1	



RULLATA PRIMA DELLA BONIFICA

Amnesso raccordo di stampaggio

A-A (1:1)



Preparazione

filetto  $\phi 10.85^{+0.05}_{-0}$

Q10

M12x1.5 - 6g

$\phi 17$

Sm.1x45° max 2p

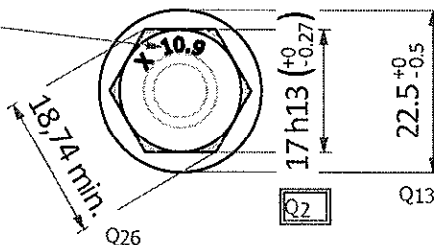
ref. UNI EN ISO 4753

Q14

Tolleranza filetto prima della zincatura 6e

X = iniziale nome stampatore

Scritta 10.9 incisa 0.1±0.15 h.2÷2,5



Bimecc®

Engineering s.p.a.

*Stefano Lievore*

02 28/09/2011 Agg.cart., mod.corretto prof.vite Q10+Q12+Q8+Q4, note Q20+Q14+Q3 e Q11 mancante, agg.Q5+Q7, Q2+Q9 a norma (D.A.)

01 05/06/2003 Aggiornato cartiglio, aggiunte difettosità

REV DATA UPDATE

SMUSSI SM=0.5x45°

RACCORDI R=0.5

**Bimecc**  
Engineering

Via Volta 18/20/26/28  
35030 Veggiano PADOVA  
ITALY www.bimecc.it

MATERIALE:

30MnB3 UNI EN ISO 898-1 W.Nr.1.5510

TRATTAMENTO TERMICO

Bonifica

CLASSE

10.9

DUREZZA

HRC 32÷39

TRATT. SUP.

Fe/Zn 12 c1B UNI EN ISO 4042:03

NOTE

Tolleranza filetto prima della zincatura 6e

Quote senza indicazione di tolleranza secondo UNI EN ISO 22768 - m, con specifiche a relative norme per:  
- viti, viti prigioniere e dadi riferirsi inoltre a UNI EN ISO 898-1,2,6 UNI EN ISO 4759-1 e UNI EN 26157  
- rondelle UNI EN ISO 4759 - 3

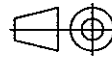
Descrizione articolo

Vite conica 60° Ch.17 M12x1.5 S.22 L.47,5 collare  $\phi 22,5$  CL10.9 - zincata 12  $\mu$ m

Il presente disegno è della Bimecc Engineering S.p.A. e non può essere riprodotto, né comunicato a terzi senza Ns autorizzazione scritta

LAV. GENERALE

16/



PESO G.

69,2 g

SCALA

1:1

DIS.

DATA

05/06/2003

VISTO

FIRMA

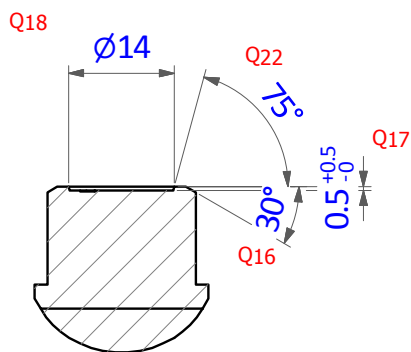
SIMONE LIEVORE

CODICE  
DB/PF:

CODICE

**LC17A22F**

A-A (1:1)



ATTENZIONE !  
Questo spessore deve essere costante per un buon fattore estetico

Preparazione filetto  $\varnothing 11.01^{+0.05}_0$

Tolleranza zincatura 6e

Q4  $60^{\circ} \begin{smallmatrix} +1^{\circ} \\ -0^{\circ} \end{smallmatrix}$

Q19 3 max

Q15 R4

Q3 M12x1.25 - 6g

$\varnothing 17$

Q20 13 $\pm 0.2$

(1.8)

Q9 18 $\pm 2.5$

Q8 21 $\pm 0.4$

26.2 $\pm 0.4$

Q12 46.2 $\pm 0.6$

Q1 46.2 $\pm 0.6$

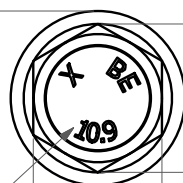
Sm.1x45° max 2,5 rif. UNI EN ISO 4753

Q14

Scritte sfalsate di 120°  
x = iniziale nome stampatore  
H.2,5 Inc.0,1 $\div$ 0,15

Q13

23 $\pm 0.2$



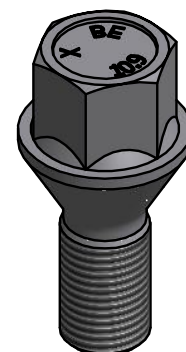
18.74 min.

Q26

17 h13 ( $\begin{smallmatrix} +0 \\ -0.27 \end{smallmatrix}$ )

Q2

RULLATURA FILETTO  
DOPO BONIFICA



01 30/09/2011 Emissione disegno

REV DATA UPDATE

SMUSSI NON QUOT. SM=0.5x45°  
RACCORDI NON QUOT. R=0.5

MATERIALE:  
30MnB3 UNI EN ISO 898-1 W.Nr.1.5510

TRATTAMENTO TERMICO CLASSE DUREZZA  
Bonifica 10.9 HRC 32 $\div$ 39

TRATT. SUP.  
Fe/Zn 12 c1B UNI EN ISO 4042:03

NOTE

Tolleranza filetto prima della zincatura 6e

**Bimecc**  
engineering

Via Volta 18/20/26/28  
35030 Veggiano PADOVA  
ITALY www.bimecc.it

Quote senza indicazione di tolleranza secondo UNI EN ISO 22768 - m, con specifiche a relative norme per:  
- viti, viti prigioniere e dadi riferirsi inoltre a UNI EN ISO 898-1,2,6 UNI EN ISO 4759-1 e UNI EN 26157  
- rondelle UNI EN ISO 4759 - 3

Descrizione articolo

Vite conica 60° Ch.17 M12x1.25 S.21 L.46,2 collare $\varnothing$ 23 CL10.9- zincata 12 $\mu$ m

Il presente disegno è della Bimecc Engineering S.p.A. e non può essere riprodotto, né comunicato a terzi senza Ns autorizzazione scritta

LAV. GENERALE



PESO G.

68,6 g

SCALA

1:1

DIS.

DATA

30/09/2011

VISTO

FIRMA

DAVIDE AGGUJARO

CODICE DB/PF:

C17B24

CODICE

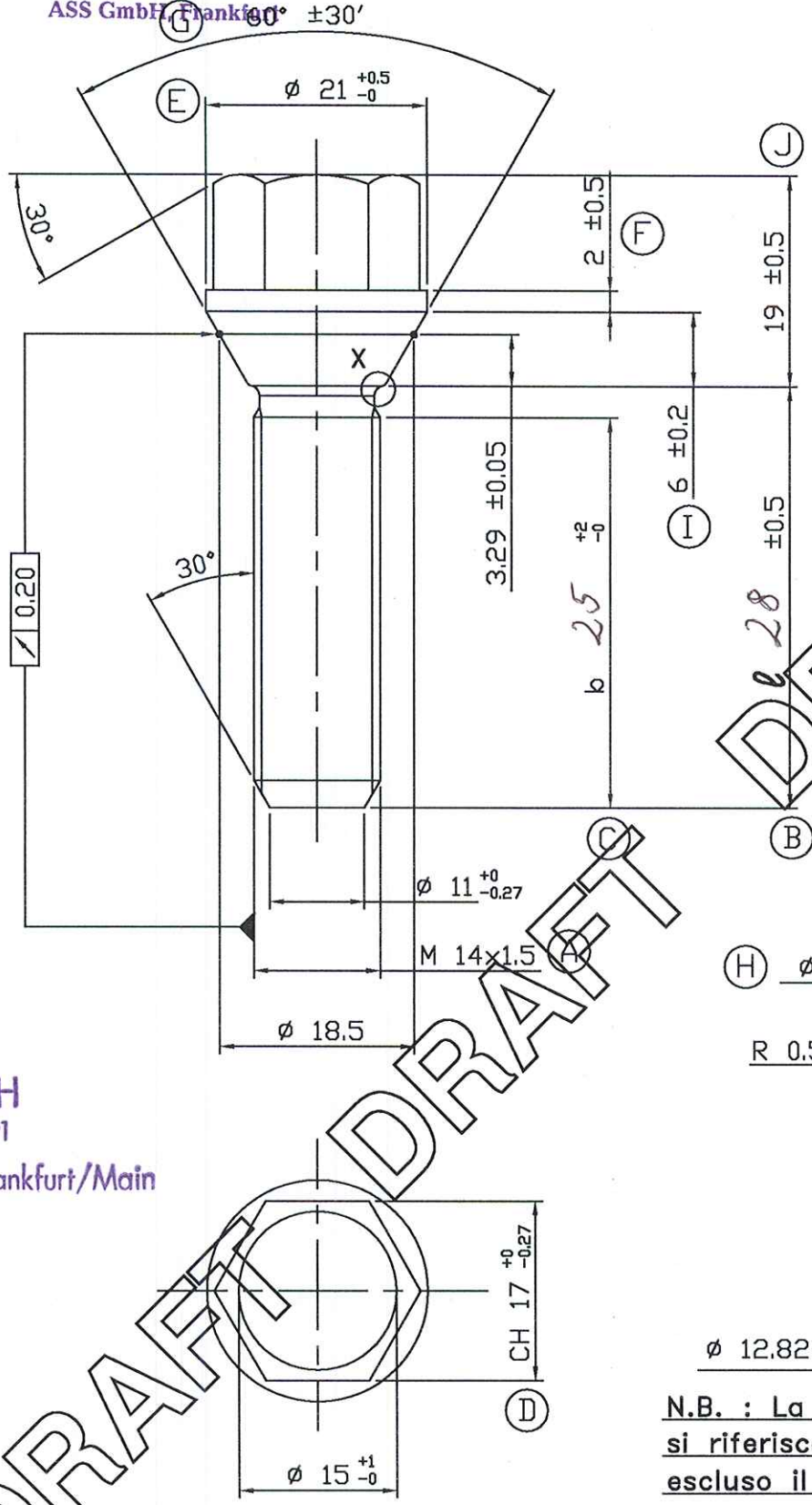
**C17B21**



Ohne schriftliche Zustimmung darf sie nicht vervielfältigt, dritten Personen zugänglich gemacht oder anderweitig verwendet werden.

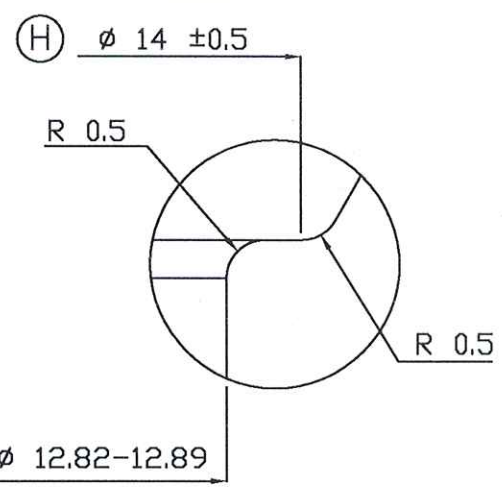
ASS GmbH, Frankfurt

ℓ	b
25	21
27	24
28	25
28.5	25.5
30	27
32	29
33	30
34	31
35	32
47	44
50	47
55	50



DRAFT

Part. "X"



N.B. : La quota "  $\varnothing 14 \pm 0.5$  " si riferisce al piano escluso il raggio "R 0.5"

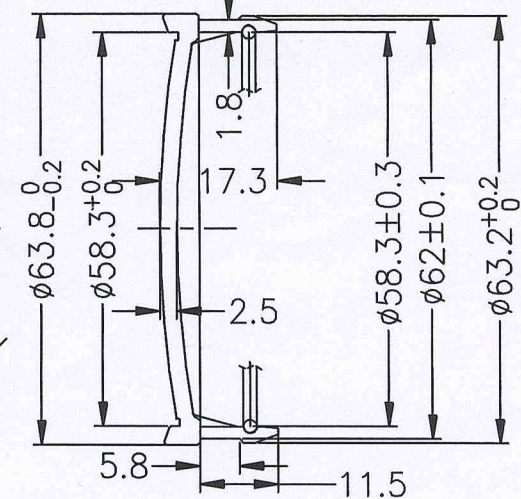
ASS GmbH  
Schaumainkai 91  
D-60596 Frankfurt/Main

b 05/04/00 Variato $\varnothing$ medio ( era 12.9-12.96 ).			
a 02/09/98 Variata Toll. quota "C" ( era +3/-0 ).			
TABELLA " ISO 2768-m " ( Dimensioni in mm ) TOLLERANZE GENERALI PER :			
DIMENSIONI LINEARI		SMUSSI E RACCORDI	
SCOSTAMENTI ANGOLARI			
≥ 0.5 ≤ 3		≥ 0.5 ≤ 3	
> 3 ≤ 6		> 3 ≤ 6	
> 6 ≤ 30		> 6 ≤ 30	
> 30 ≤ 120		> 30 ≤ 120	
> 120 ≤ 400		> 120 ≤ 400	
≥ 0.5 ≤ 3		≥ 0.5 ≤ 3	
> 3 ≤ 6		> 3 ≤ 6	
> 6 ≤ 30		> 6 ≤ 30	
> 30 ≤ 120		> 30 ≤ 120	
> 120 ≤ 400		> 120 ≤ 400	
≥ 0.5 ≤ 3		≥ 0.5 ≤ 3	
> 3 ≤ 6		> 3 ≤ 6	
> 6 ≤ 30		> 6 ≤ 30	
> 30 ≤ 120		> 30 ≤ 120	
> 120 ≤ 400		> 120 ≤ 400	
TUTTI GLI SPIGOLI POSSONO ESSERE RACCIATI			
QUOTE DI CONTROLLO " EVIDENZIAZIONE "			
creato	POZZESSERE	data	08/11/95
disegnato		data	
approvato		data	
articolo: COL.CON.60° M14x1.5xℓ		cliente:	
		ordine:	
		data:	
		n° pz:	

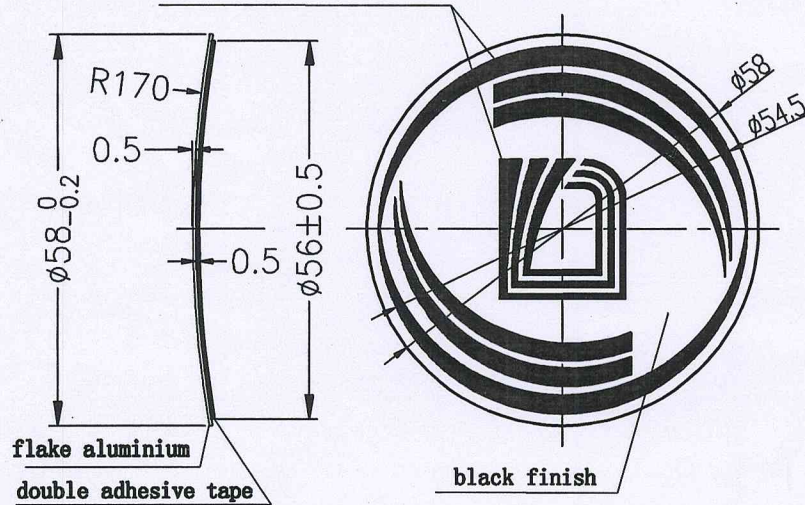


**DRAWING NO. 1644K65**

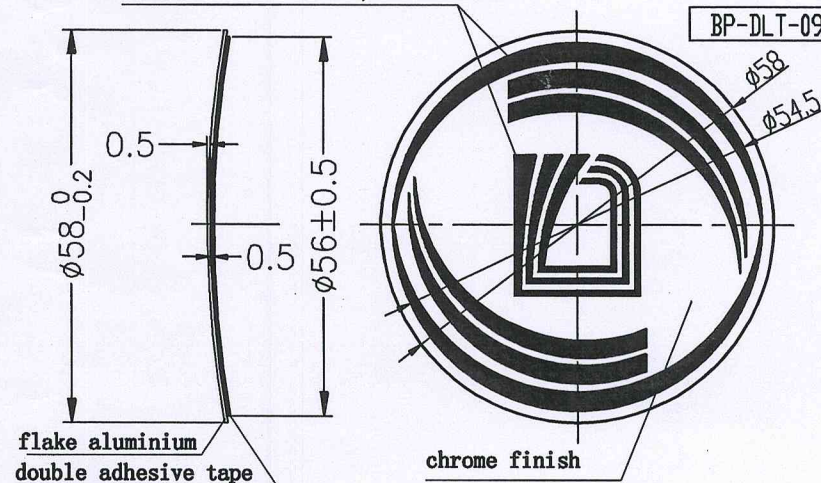
NO.	CAP NO.	CAP BODY	FINISHING	LEW NO.	NOTE
1	1644K65-C2	1644K65	chrome	BP-DLT-07	len is stucked on the cap
2	1644K65-C3	1644K65	chrome	BP-DLT-09	



**CONCAVE 0.2--0.3mm,chrome finish**



**CONCAVE 0.2--0.3mm,black finish**



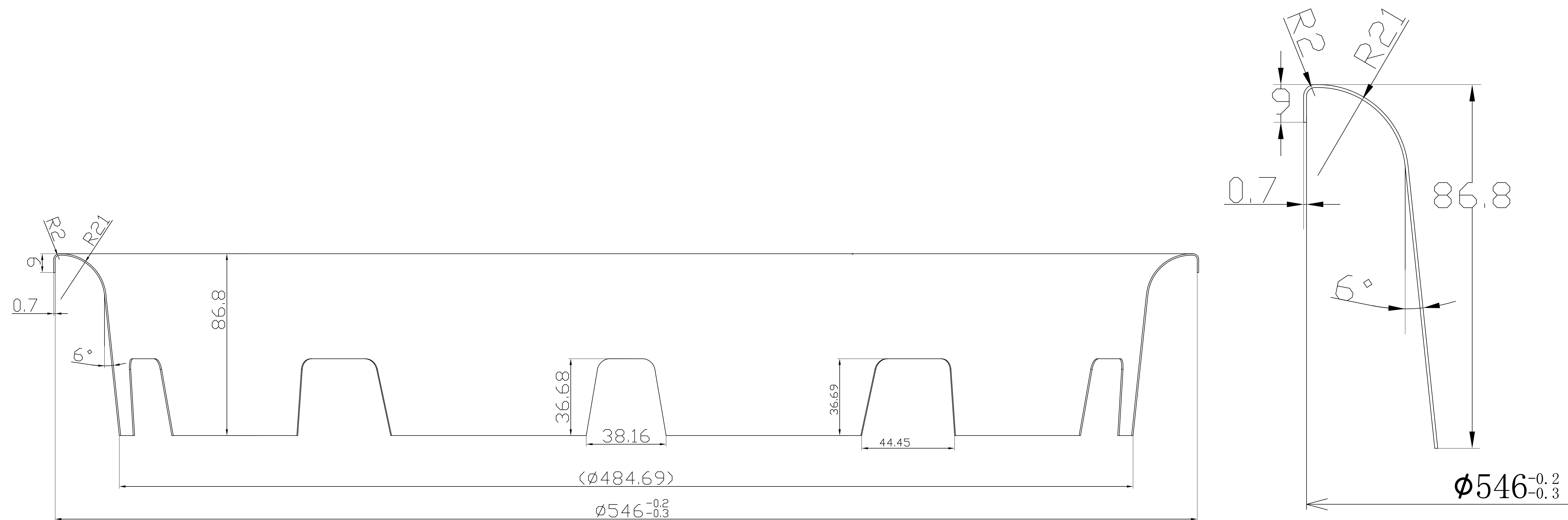
- 1.the len should be sticked tightly with the cap.
- 2.the len should be polished,  
after clear coat the surface should be shining,  
without any wrinkle,bubble and scratch.
- 3.unspecified round angle is R0.5;
- 4.unspecified draft angle is 0.5°;
- 5.engraving info:1644K65,mold no.,production date.

application list  
unspecified linear dimension tolerance

Dimension	Tolerance
<4	±0.1
4-16	±0.2
16-63	±0.3
63-250	±0.5
250-1000	±0.8
>1000	±1.0

[illegible]

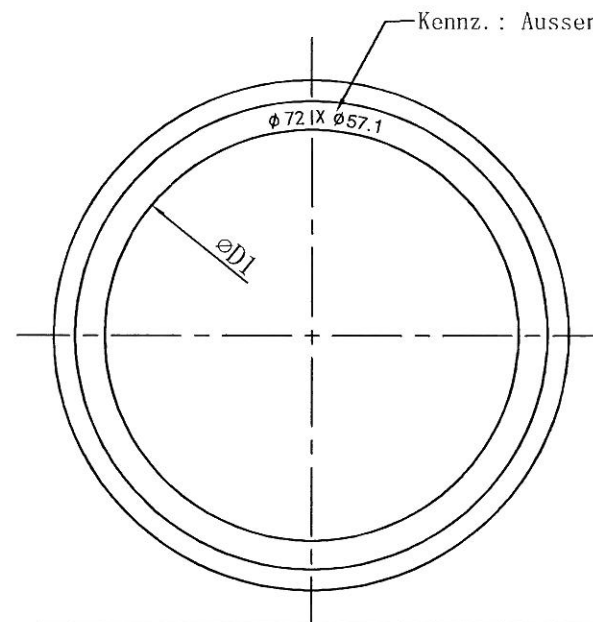
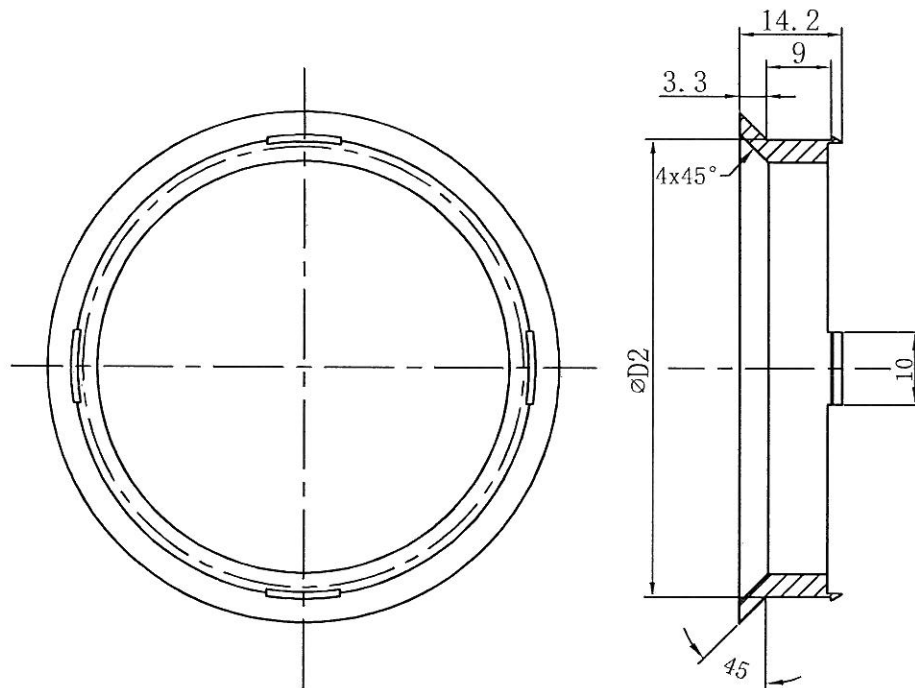




## Technical request

- 1.Surface standard:polished,shining,without obviouly scratch
- 2.Thickness: 0.7mm
- 3.The height of the SSL depends on customer request
- 4.The maximum height of the mould:86.8mm

Stainless Steel Lip		DRAWING NO	SSL484-20
MATERIAL	STAINLESS STEEL	ZHEJIANG ZENT AUTO WHEEL CO.,LTD	



all: 1.6/

ML	Mittelloch Rad: CB 63,5 +0,1						
D2	CBL 63,5 -0,1mm						
D1	54,1 +0,1	56,1 +0,1	56,6 +0,1	57,1 +0,1	58,1 +0,1	59,1 +0,1	60,1 +0,1

ML	Mittelloch Rad: CB 72,0 +0,1					
D2	CBL 72,0 -0,1mm					
D1	57,1 +0,1	63,4 +0,1	65,1 +0,1	66,6 +0,1	67,1 +0,1	68,1 +0,1

ML	ML Rad: CB 72,6 +0,1
D2	CBL 72,6 -0,1mm
D1	67,1 +0,1

ML	ML Rad: CB 66,6 +0,1
D2	CBL 66,6 -0,1mm
D1	57,1 +0,1

ML	Mittelloch Rad: 76,0 +0,1										
D2	CBL 76,0 -0,1mm										
D1	60,1 +0,1	64,1 +0,1	65,1 +0,1	66,1 +0,1	67,1 +0,1	70,2 +0,1	71,1 +0,1	71,6 +0,1	72,6 +0,1	74,1 +0,1	70,7 +0,1

### Technique Requiement:

- 1.unspecified round angle is R0.1;
- 2.unspecified draft angle is 0.5° ;
- 3.the color of all CB Rings is black.

application list  
unspecified linear dimension tolerance

Dimension	Tolerance
Ø4	±0.1
4-16	±0.2
16-63	±0.3
63-250	±0.5
250-1000	±0.8
>1000	±1.0

				CBL RINGS				Drawing no.: CBL-Z1					
2	Face outs. changed	A.Riedberger	12.07.12										
1	Face changed	A.Riedberger	12.03.12										
Rev	DESCRIPTION	APPROVED	Date					VERSION	WEIGHT	SCALE			
								A	/	1:1			
DESIGNED	Riedberger			MATERIAL	PA6	HEAT TREATMENT	/	Total one sheet page one					
CHECKED	Riedberger												
VERIFIED	Riedberger			FINISH		/	DTEWE GmbH Wheels Gewerbering 1 D-86510 Ried						
APPROVED	Riedberger												