

**Gutachten 366-0255-17-MURD
zur Erteilung der ABE 50547**

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

Radtyp: STC02C/1022
Stand: 17.07.2017



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.

Vorderachse		
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

Hinterachse		
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 50547

WHEEL DESCRIPTION

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

Certification request: ABE

1. General informations

- Wheel Model : STC02C/1022
- Wheel Size : 10.0Jx22 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
STC02C/1022	175112Y	17	5x112	75.0 Ring Seat	57.1 66.5	V009 V025	VW Group, Mercedes, BMW, Porsche
STC02C/1022	305112Y	30	5x112	75.0 Ring Seat	57.1 66.5	V009 V025	VW Group, Mercedes, BMW
STC02C/1022	405120L	40	5x120	74.1	/	V009 V025	BMW
STC02C/1022	405120R	40	5x120	72.5	/	OE NUT	Range Rover
STC02C/1022	505130A	50	5x130	71.6	/	OE BOLT	Porsche

4. Drawings / Accessories

- Wheel Drawing numbers/date: STC02C_1022175_A_OAO
STC02C_1022305_A1_OAO
STC02C_1022405_A2_OAO
STC02C_1022505_A3_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

03/06/2017

Ufficio tecnico Fondmetal

A handwritten signature in blue ink, appearing to read 'Paganoni'.

Technischer Bericht

Nr. RP-004737-A0-072

über die Radfestigkeit der Sonderräder Typ STC02C/1022
der Radgröße 10Jx22H2

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:	STC02C/1022
Handelsmarke:	Fondmetal
Handelsbezeichnung:	FONDMETAL STC02C/1022
Radgröße:	10Jx22H2
Art des Rades:	einteiliges Leichtmetallrad
Zentrierart:	Mittenzentrierung
Radgewicht in kg:	17.0 bis 17.3
Korrosionsschutz:	Lackierung

III Übersicht der Ausführungen

Ausführungsbezeichnung	LZ/LK	BS	ML	ET	RF	FR	AU	IMP	HD	BM
LK 112/Y 1	5/112	BS3	Z 75.00	17	150	950	2405	265/35R22	06/15	1
LK 112/Y	5/112	BS3	Z 75.00	17	150	950	2405	265/35R22	06/15	
LK 112/Y	5/112	BS3	Z 75.00	30	150	950	2405	265/35R22	06/15	
LK 112/Y 1	5/112	BS3	Z 75.00	30	150	950	2405	265/35R22	06/15	1
LK 120/L	5/120	BS2	74.10	40	155	950	2405	265/35R22	06/15	
LK 120/L 1	5/120	BS2	74.10	40	155	950	2405	265/35R22	06/15	1
LK 120/R	5/120	BS1	72.50	40	155	950	2405	265/35R22	06/15	
LK 120/R 1	5/120	BS1	72.50	40	155	950	2405	265/35R22	06/15	1
LK 130/A	5/130	BS4	71.60	50	160	950	2405	265/35R22	06/15	
LK 130/A 1	5/130	BS4	71.60	50	160	950	2405	265/35R22	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 Herstelldatum	Monat und Jahr
BM	Bemerkungen	siehe folgende Tabelle

Bemerkungen zu den Radausführungen	
1	Designfräsung auf der Speiche

IV Angaben zu den Sonderrädern

IV.1 Radbefestigungen

BS	Art	Zentriersitz	Bolzenlochdurchmesser in mm	zyl. Maß des Bolzenlochs in mm
BS1	Schrauben/Muttern	Flachbund	23	22
BS2	Schrauben/Muttern	Kegel 60°	15	9
BS3	Schrauben/Muttern	Kegel 60°	16	11
BS4	Schrauben/Muttern	Kugel Ø28 mm	15	10

Zulässiges Anzugsmoment

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

§ 22 50547

Technischer Bericht

Nr. : RP-004737-A0-072



Seite : 3 / 7
Auftraggeber : Fondmetal S.p.A.
Teiletyp : STC02C/1022

IV.2 Kennzeichnung der Sonderrädern

An den Sonderrädern wird folgende Kennzeichnung angebracht:

Hersteller:	Fondmetal
Radtyp:	STC02C/1022
Radausführung:	z.B. 112/Y
Radgröße:	10Jx22H2
Einpreßtiefe in mm:	z.B. ET30
Herkunftsmerkmal:	Made in Italy
Herstelldatum:	Ringgitter, Monat Jahr
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 376-A	20.05.2015
Zeichnung Ausführung(en)	2R 376-A1	20.05.2015
Zeichnung Ausführung(en)	2R 376-A2	20.05.2015
Zeichnung Ausführung(en)	2R 376-A3	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	μ	r_{dyn}	AU	MB	Geprüft Abgeleitet	BM
LK 112/Y	17	950	0,9	0,383	2405	6739	A	
LK 112/Y 1	17	950	0,9	0,383	2405	6739	G	
LK 112/Y	30	950	0,9	0,383	2405	6981	A	
LK 112/Y 1	30	950	0,9	0,383	2405	6981	G	
LK 120/R	40	950	0,9	0,383	2405	7167	A	
LK 120/R 1	40	950	0,9	0,383	2405	7167	A	
LK 120/L	40	950	0,9	0,383	2405	7167	A	
LK 120/L 1	40	950	0,9	0,383	2405	7167	G	
LK 130/A	50	950	0,9	0,383	2405	7354	A	
LK 130/A 1	50	950	0,9	0,383	2405	7354	G	

ET	Einpresstiefe	in mm
FR	max. zulässige Radlast	in kg
μ	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 50547

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	17	Last	950
			Prueflast	750
			Reifen	265/35R22
			GeprueftAbgeleitet	A
			Bemerkung	
LK 112/Y 1	5/112	17	Last	950
			Prueflast	750
			Reifen	265/35R22
			GeprueftAbgeleitet	A
			Bemerkung	
LK 112/Y	5/112	30	Last	950
			Prueflast	750
			Reifen	265/35R22
			GeprueftAbgeleitet	A
			Bemerkung	
LK 112/Y 1	5/112	30	Last	950
			Prueflast	750
			Reifen	265/35R22
			GeprueftAbgeleitet	G
			Bemerkung	
LK 120/R	5/120	40	Last	950
			Prueflast	750
			Reifen	265/35R22
			GeprueftAbgeleitet	A
			Bemerkung	
LK 120/R 1	5/120	40	Last	950
			Prueflast	750
			Reifen	265/35R22
			GeprueftAbgeleitet	A
			Bemerkung	
LK 120/L	5/120	40	Last	950
			Prueflast	750
			Reifen	265/35R22
			GeprueftAbgeleitet	A
			Bemerkung	
LK 120/L 1	5/120	40	Last	950
			Prueflast	750
			Reifen	265/35R22
			GeprueftAbgeleitet	G
			Bemerkung	
LK 130/A	5/130	50	Last	950
			Prueflast	750
			Reifen	265/35R22
			GeprueftAbgeleitet	A
			Bemerkung	

§ 22 50547

Ausführungsbezeichnung	LZ/LK	ET	Impact-Test-Daten	
			LK 130/A 1	5/130
			Prueflast	750
			Reifen	265/35R22
			GeprueftAbgeleitet	G
			Bemerkung	

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

Bemerkungen Impact-Test-Prüfungen	

Die Anforderungen der Richtlinie wurden erfüllt.

V.3.3 Abrollprüfung

Bei der Abrollprüfung wurden folgende Werte zugrunde gelegt.

Ausführungsbezeichnung	ET	FR	FP	P	S	RF	Geprüft Abgeleitet	BM
LK 112/Y	17	950	2330	4,5	2000	305/45R22	A	
LK 112/Y	30	950	2330	4,5	2000	305/45R22	A	
LK 112/Y 1	17	950	2330	4,5	2000	305/45R22	A	
LK 112/Y 1	30	950	2330	4,5	2000	305/45R22	G	
LK 120/L	40	950	2330	4,5	2000	305/45R22	A	
LK 120/L 1	40	950	2330	4,5	2000	305/45R22	G	
LK 120/R	40	950	2330	4,5	2000	305/45R22	A	
LK 120/R 1	40	950	2330	4,5	2000	305/45R22	A	
LK 130/A	50	950	2330	4,5	2000	305/45R22	A	
LK 130/A 1	50	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.

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 7 Seiten und darf nur vollständig verwendet werden.

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

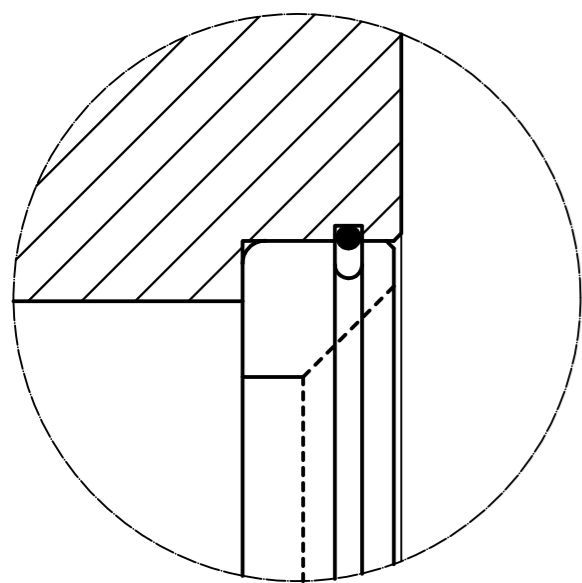
Akkreditiert nach DIN EN ISO/IEC 17025: D-PL-11109-01-00
Benannt als Technischer Dienst
vom Kraftfahrt Bundesamt: KBA – P 00004-96

Geschäftsstelle Essen, 20.08.2015

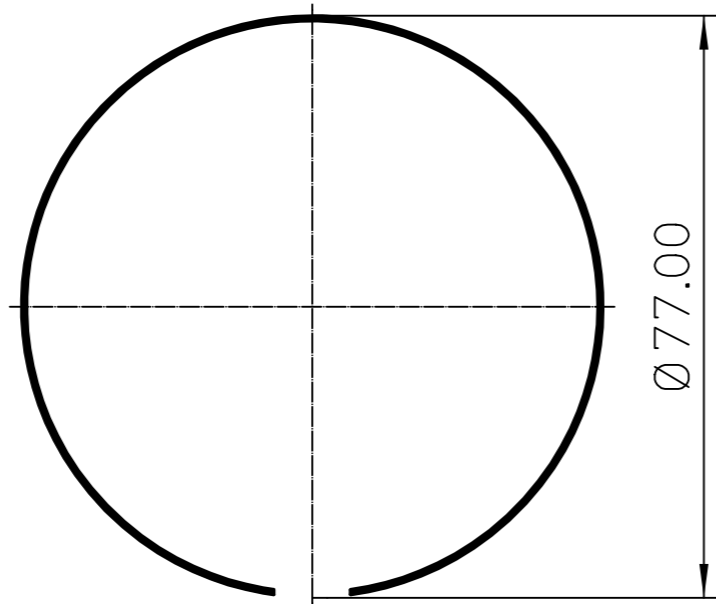


Dipl.-Ing. Schöffler

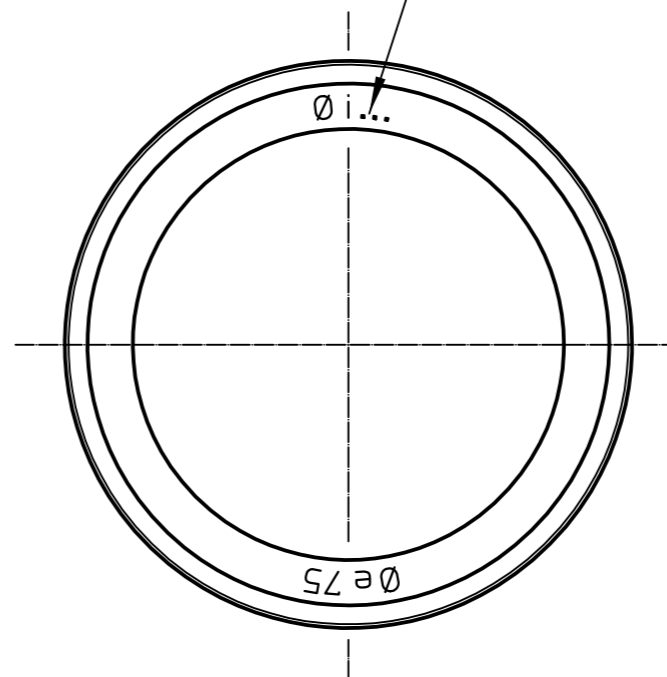
§ 22 50547



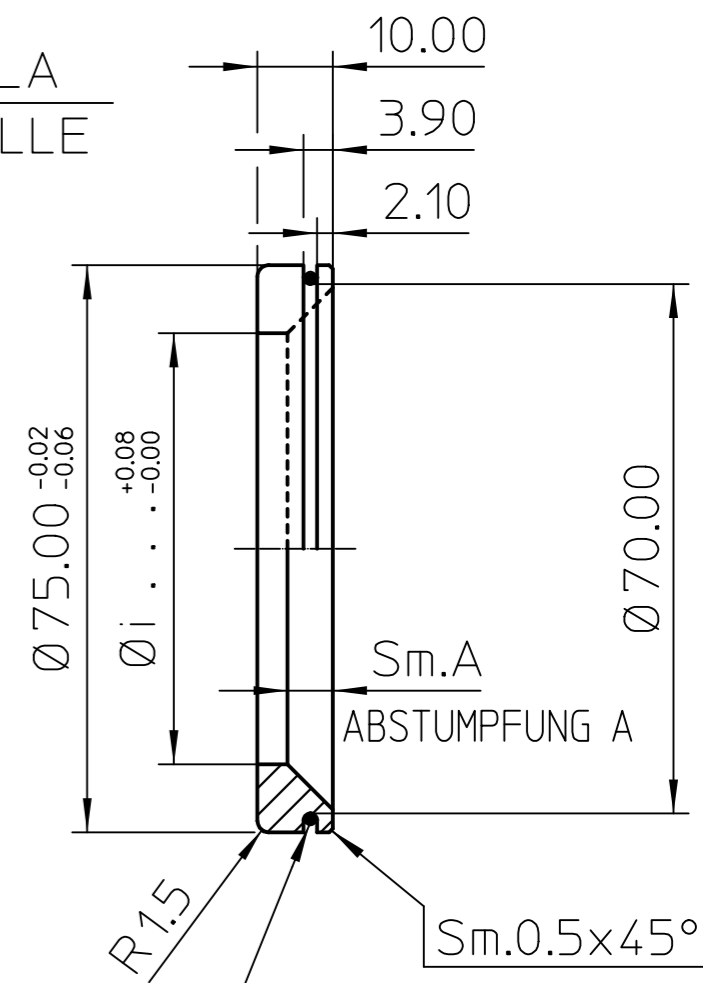
Massstab 2:1



Ø77.00



VEDI TABELLA
SIEHE TABELLE



ANELLO ELASTICO
IN ACCIAIO Ø1.6
SPANNRING AUS
STAHL Ø1.6

Rev.A1=Aggiunto anellino 1665 (02/07/10)

CODICE ANELLINO KENNZ. REDUZIERRING	Ø INT. INNEN- DURCHMESSER	Sm. A. INNEN- DURCHMESSER	NOTE BEMERK
1541	54.10	3x45°	
1561	56.10	3x45°	
1566	56.60	3x45°	
1571	57.10	6x45°	
1572	57.10	3x45°	Spec. AUDI (tornito in FM)
1581	58.10	2x45°	
1591	59.10	3x45°	
1596	59.60	3x45°	
1601	60.10	3x45°	
1634	63.40	5x45°	
1641	64.10	3x45°	
1651	65.10	3x45°	
1661	66.10	3x45°	
1665	66.50	3x45°	Spec. AUDI (tornito in FM)
1666	66.60	4x45°	
1671	67.10	2x45°	

DENOMINAZIONE: Beschreibung	ANELLINO DI CENTRAGGIO RADIUS		
RADIUS Via BERGAMO,4 24050-PALOSCO BERGAMO-ITALY	CODICE PARTICOLARE Teilenummer	1541-671	
	DISEGNO N° Zeichnung Nr.	1541-671	
	MATERIALE Werkstoff	AL UNI 900/1	
	FINITURA Lackierung		
	DISEGNATO DA gezeichnet von	S. FORESTI	
	CONTROLLATO DA Überprüft von	S. RAINERI	
	DATA Datum	05/05/97	SCALA Maßstab 1:1 (2:1)
	REV.	A0	A1

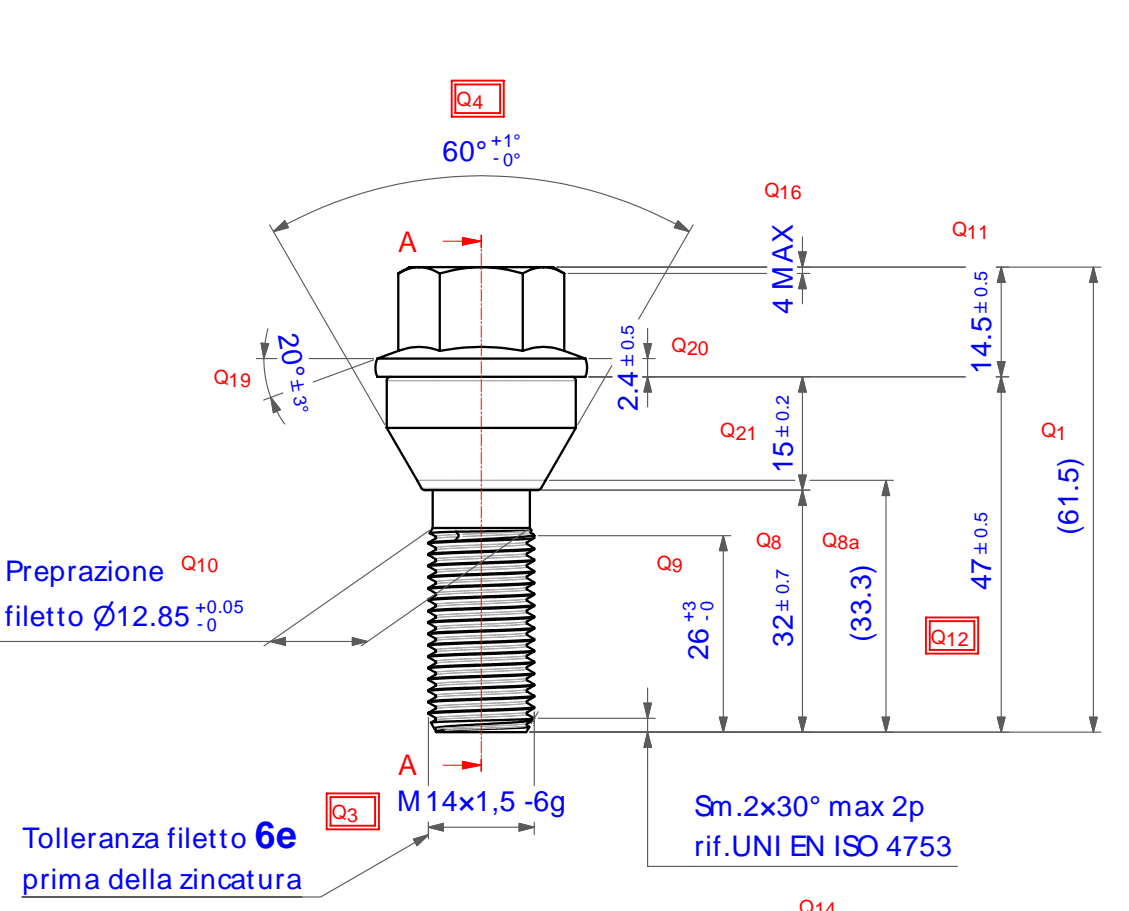
ALLE EIGENTUMSRECHTE VON RACING DYNAMICS VORBEHALTEN. DER NACHDRUCK ZUR HERSTELLUNG DER HIER DARGESTELLTEN TEILE SOWIE DIE WEITERGABE AN DRITTE DIESER ZEICHNUNG IST, OHNE SCHRIFTLICHE GENEHMIGUNG SEITENS RACING DYNAMICS, UNTERSAGT. JEGLICHE ZUWIDERHANDLUNG WIRD STRAFRECHTLICH VERFOLGT.

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.

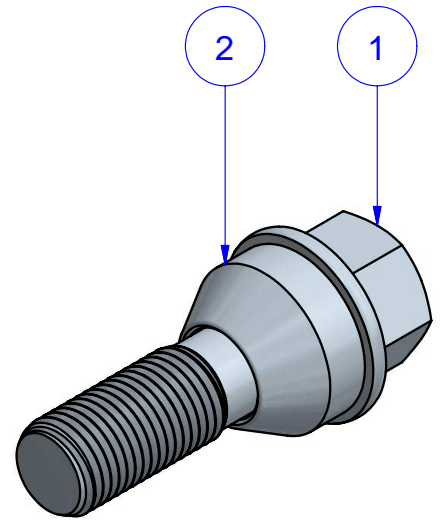
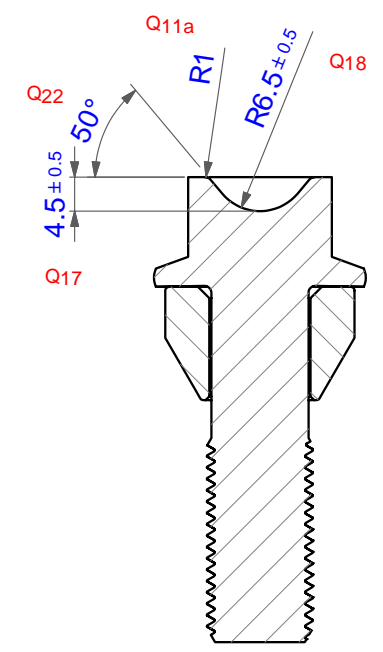
Elenco componenti							
POS	CODE	DESCRIZIONE	MAT	Trat_Term.	T.P.S.	Peso	Qtà
1	PP19D37-MW	Vite PP Ch.19 M14x1.5 S.52 L.66,5 collareØ28 CL10.9	30MnB3 UNI EN ISO 898-1 W.N.1.5510 (28B2 UNI EN 10263-4)	Bonifica		93.14	1
2	WPCM14	Boccola conica 60° per viti PC Ø25x15	36SMnPb14 UNI EN 10087 W.Nr.1.0765		Fe/Zn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

NOTA BENE:

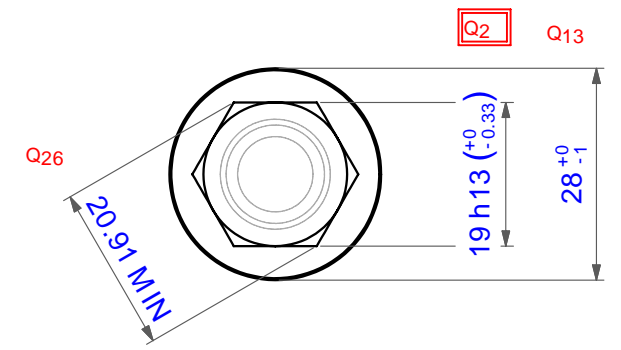
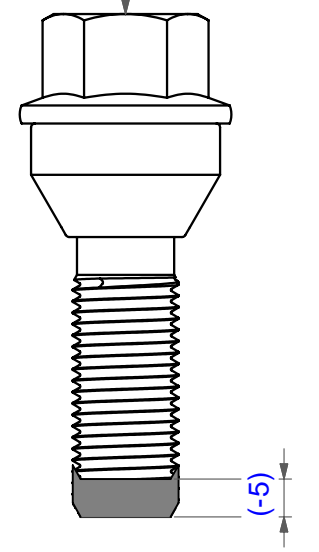
- rullatura filetto dopo bonifica
- il trattamento di protezione superficiale avviene dopo il montaggio della rondella e la rullatura
- il bloccaggio della rondella viene garantito dalla filettatura
- dopo montaggio la rondella deve girare liberamente



A-A (1:1)

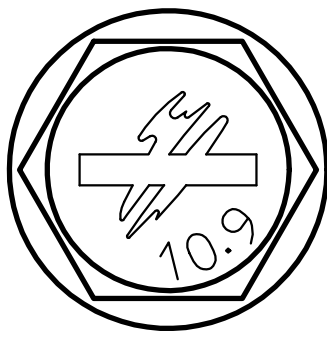
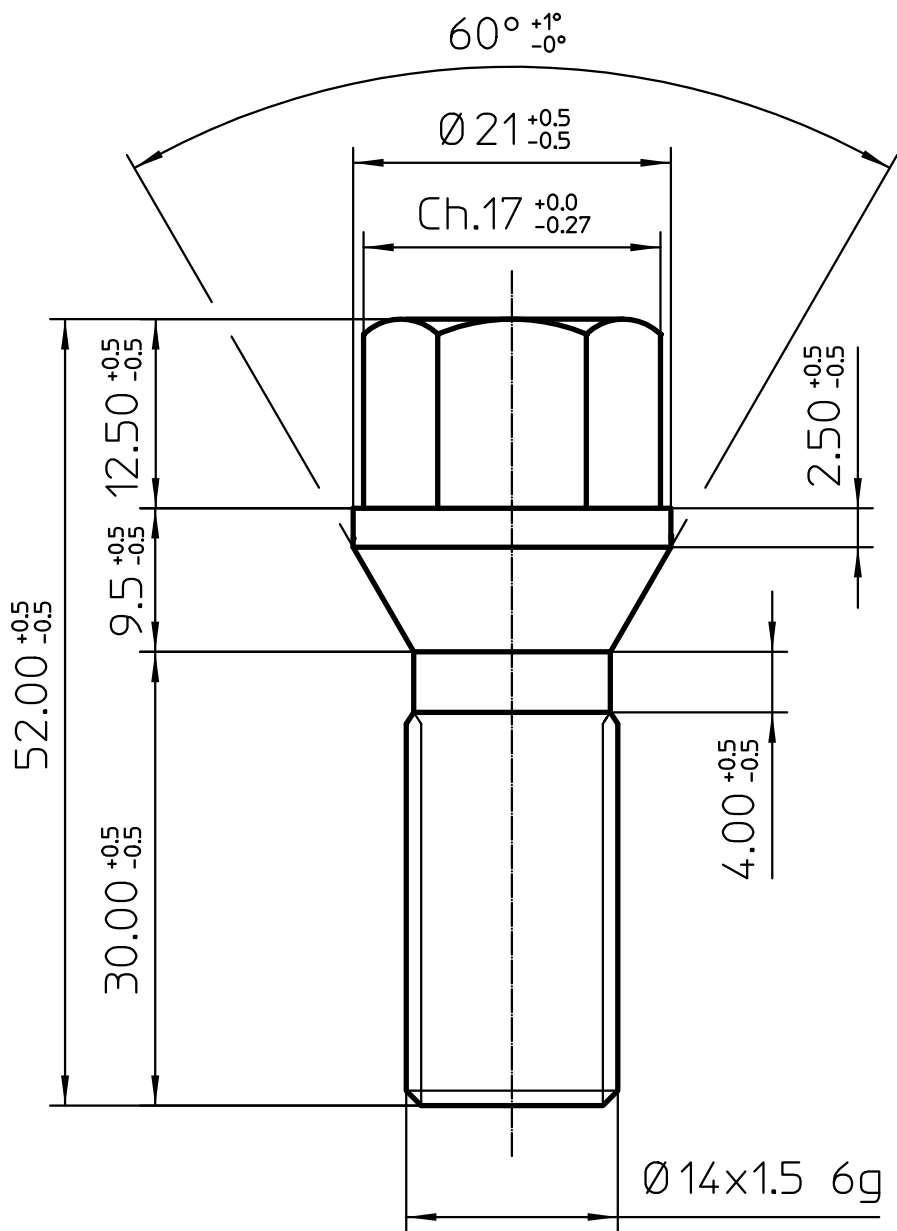


Derivata da PC19D37-MW



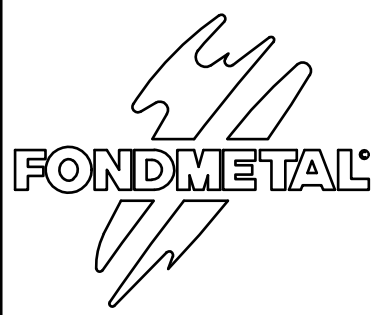
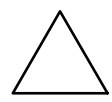
00	09/02/2017	Emissione disegno		UPDATE	
REV	DATA				
SMUSSI NON QUOT.	SM=0.5x45°	MATERIALE: 30MnB3 UNI EN ISO 898-1 W.N.1.5510 (28B2 UNI EN 10263-4)		LAV. GENERALE	
RACCORDI NON QUOT.	R=0.5	TRATTAMENTO TERMICO	CLASSE	DUREZZA	1.6/ ✓
Bimecc engineering		Bonifica	10.9	HRC 33,5÷35,5 (32÷39)	SCALA
Via Volta 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 L61,5 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 PC19D32-MW	

S 22 50547



DENOMINAZIONE:
Beschreibung

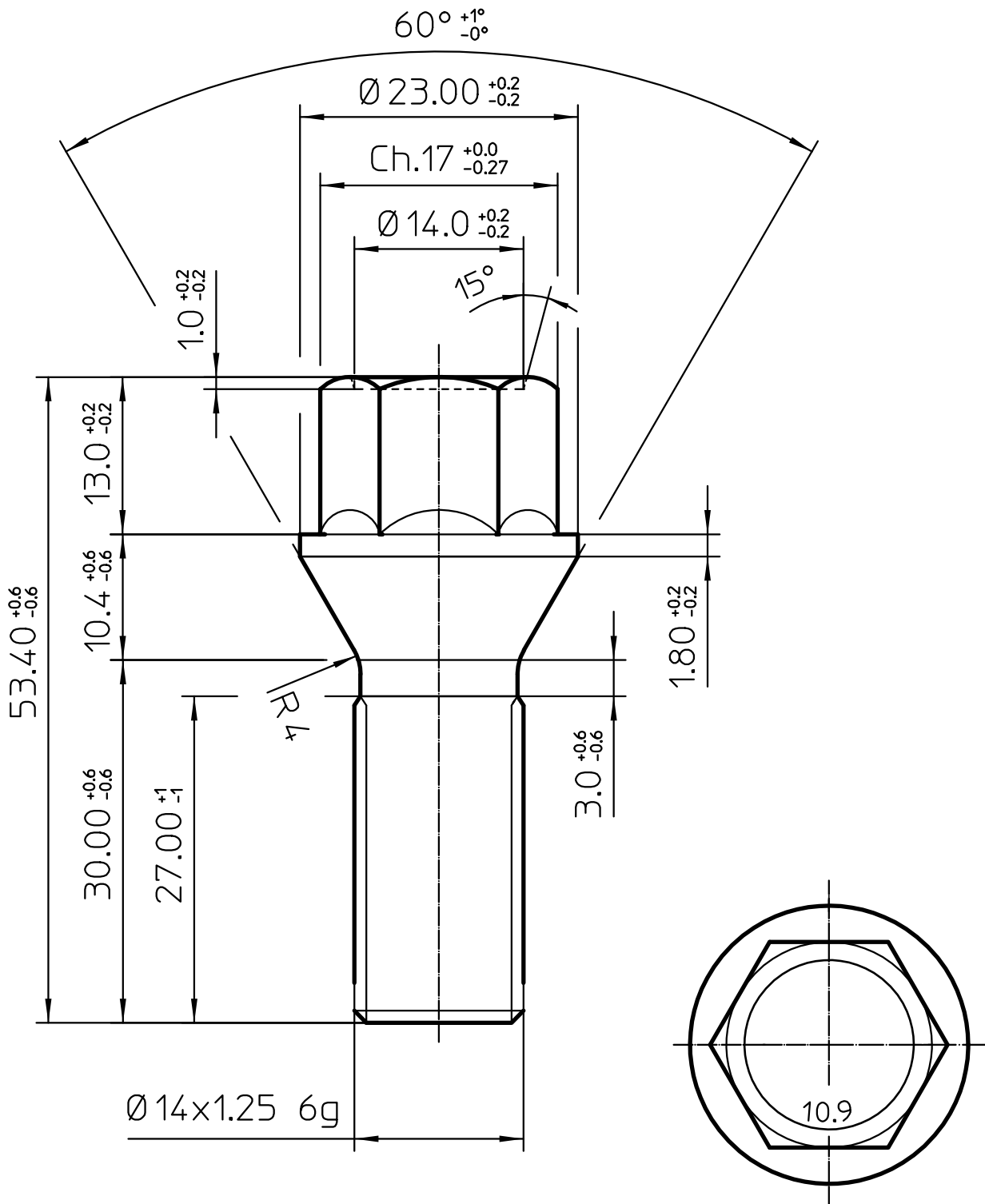
C VITI 14 x 1.50 Ch.17



Via BERGAMO 4
PALOSCO (BG) ITALY

CODICE PARTICOLARE Teilenummer	V009
DISEGNO N° Zeichnung Nr.	/
MATERIALE Werkstoff	10.9
FINITURA Lackierung	/
DISEGNATO DA gezeichnet von	S. FORESTI
CONTROLLATO DA Überprüft von	S. RAINERI
DATA Datum	29/10/93
SCALA Maßstab	2:1
REV.	A0

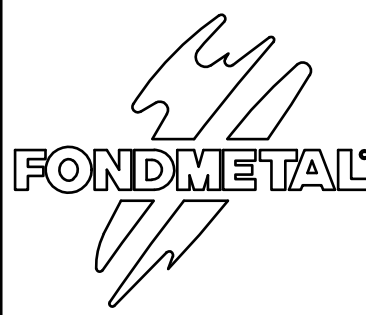
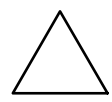
TIPO DI VEICOLO
FAHRZEUG TYP



S 22 50547

DENOMINAZIONE:
Beschreibung

C VITI 14 x 1.25 ch.17



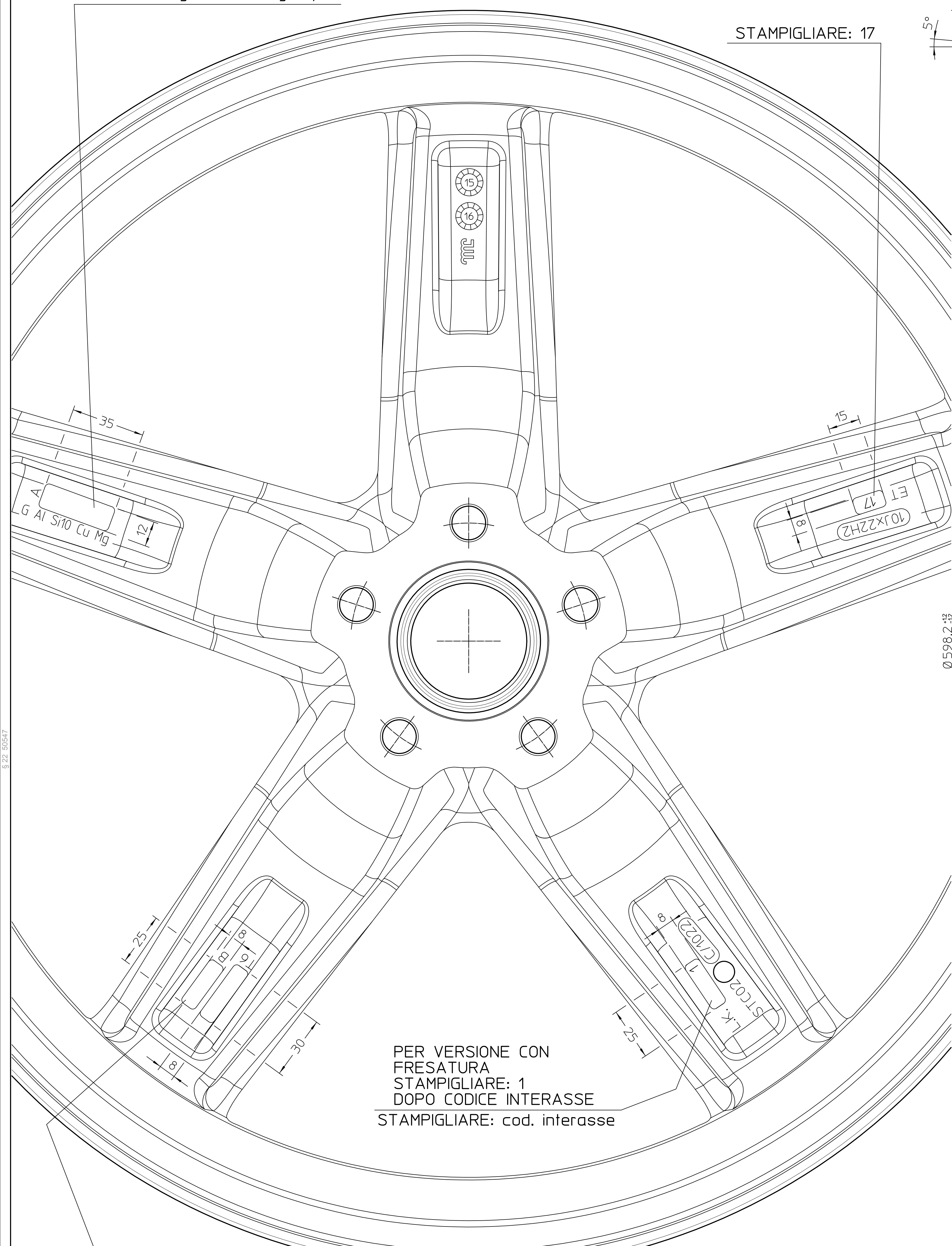
Via BERGAMO 4
PALOSCO (BG) ITALY

CODICE PARTICOLARE Teilenummer	V025
DISEGNO N° Zeichnung Nr.	/
MATERIALE Werkstoff	10.9
FINITURA Lackierung	/
DISEGNATO DA gezeichnet von	S. FORESTI
CONTROLLATO DA Überprüft von	S. RAINERI
DATA Datum	04/05/12
SCALA Maßstab	2:1
REV.	A0

TIPO DI VEICOLO FAHRZEUG TYP

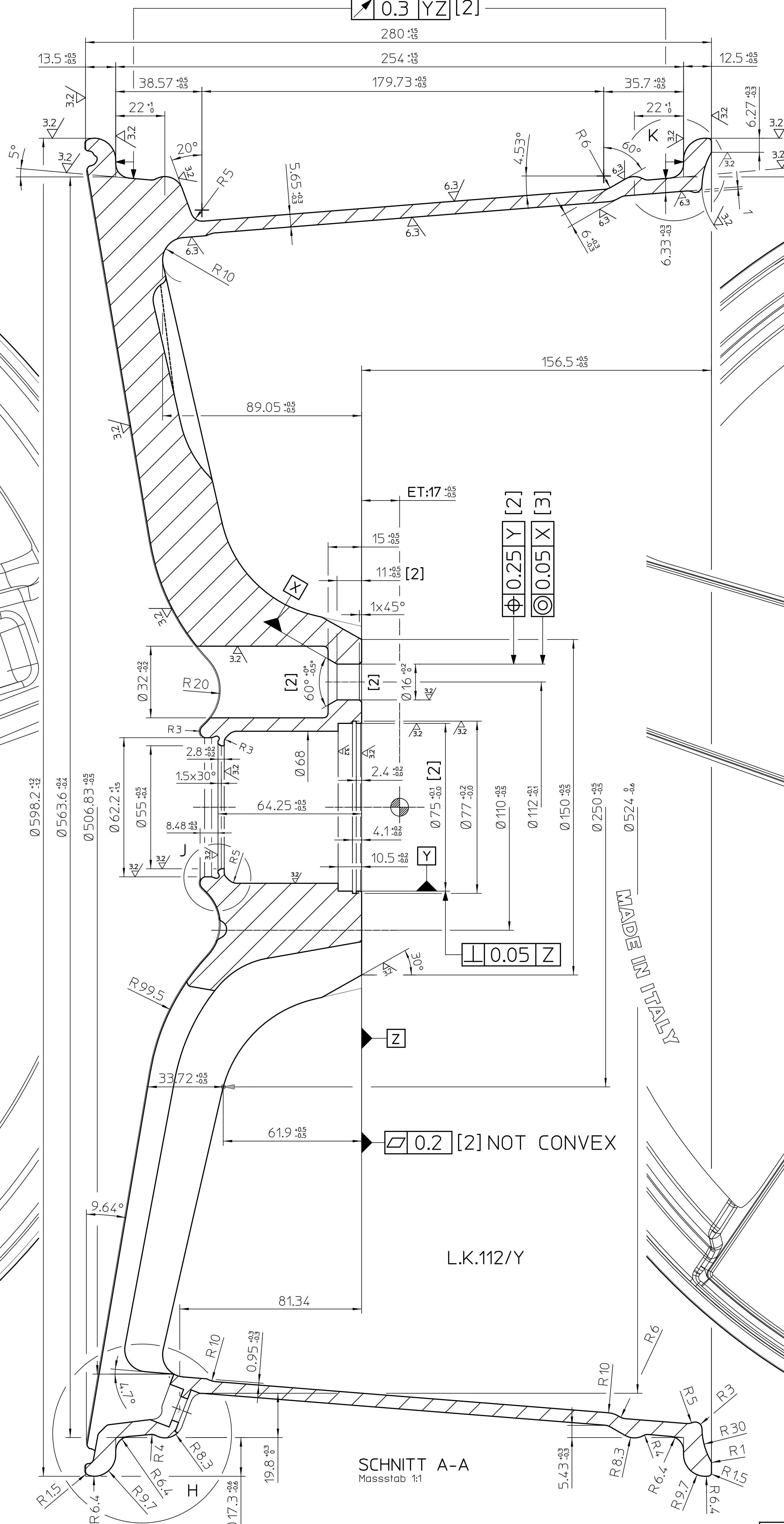
STAMPIGLIARE: giorno fus. e sigla oper.

STAMPIGLIARE: 17



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

STAMPIGLIARE: giorno lav.meccanica.

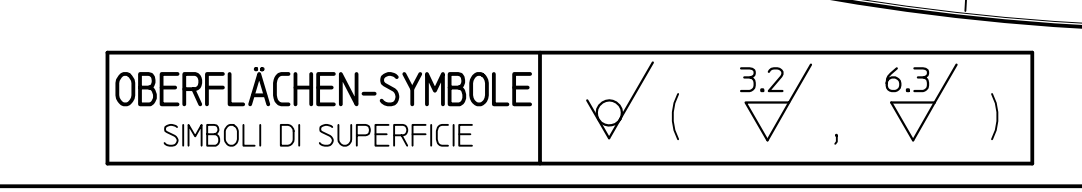
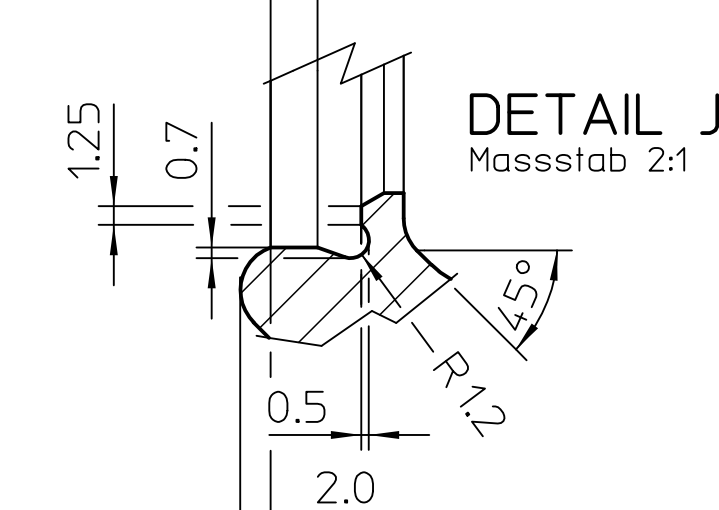
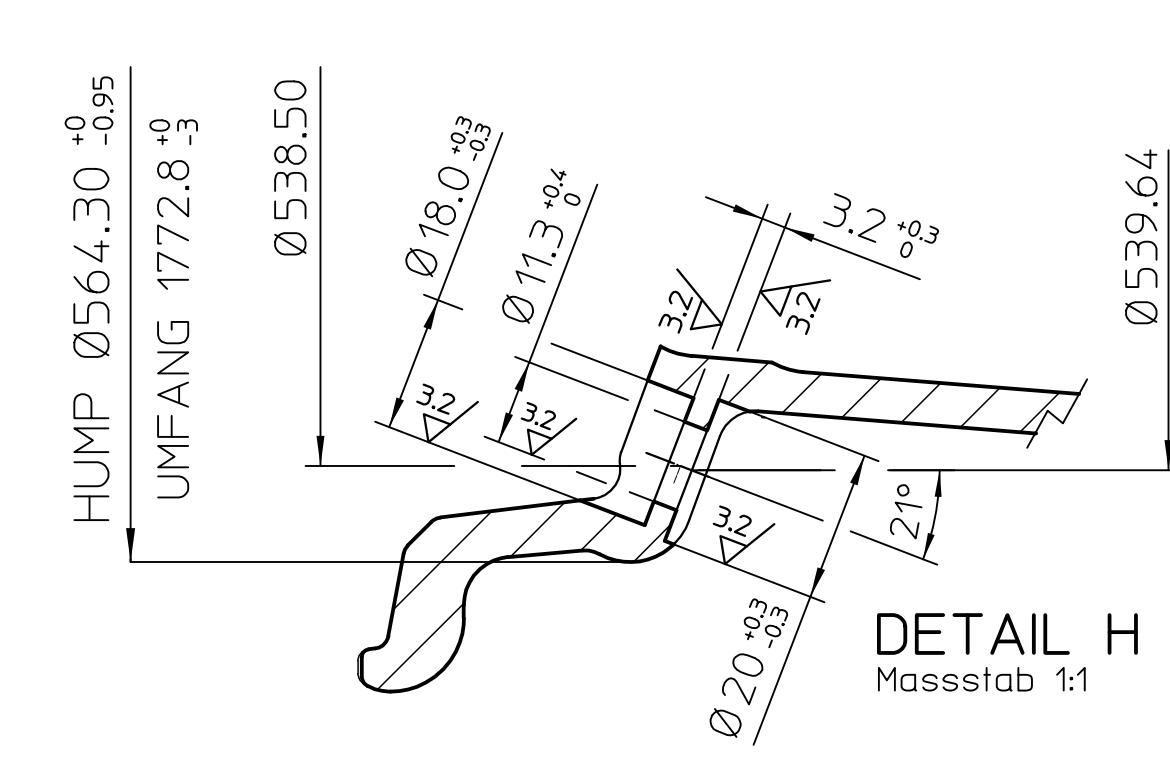
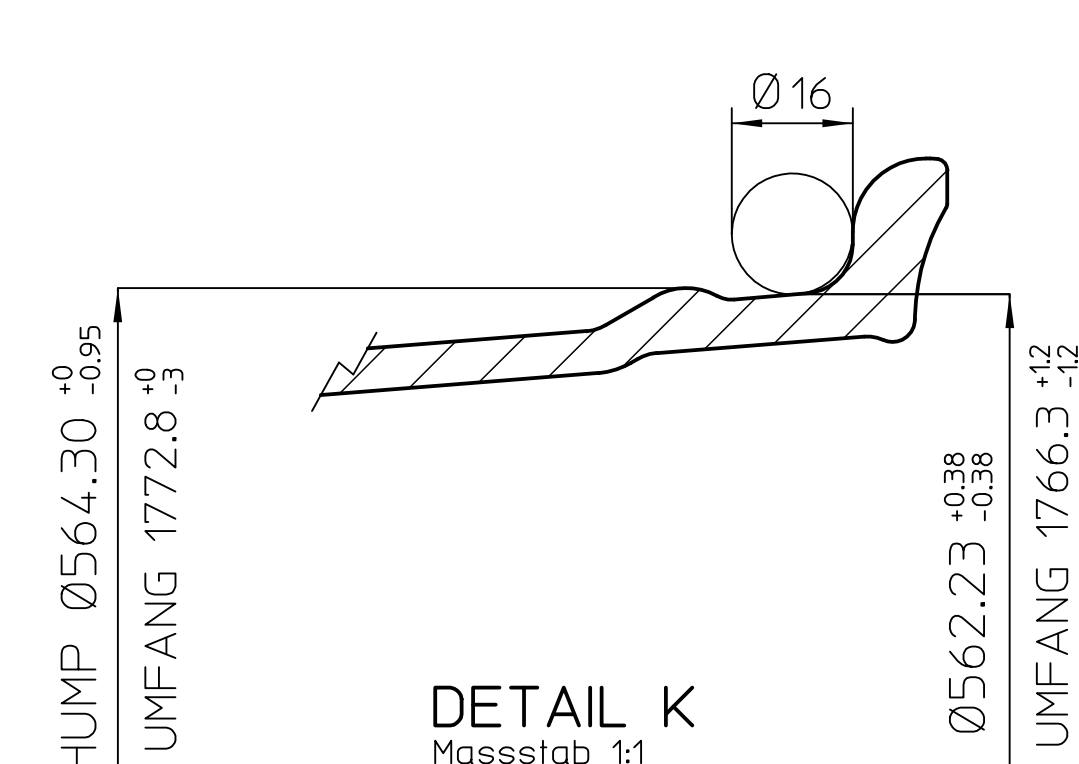


SCHNITT A-A
Massstab 1:1

SCHNITT B-B
Massstab 1:1

SCHNITT C-C
Massstab 1:1

MADE IN ITALY



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

Table with 2 columns: Note description and corresponding drawing reference.

Table with 8 columns: FAHRZEUG-TYPEN, TYP, MODELLO, ET, L.K., M.B., KENNZ. REDUZZERRING, INNEN-DURCHMESSER. Includes data for Porsche Macan.

Table with 4 columns: KENNZEICHNUNG, DESCRIZIONE, AUßENSEITE FRONTALE, INNENSEITE POSTERIORE. Includes technical specifications and material information.

STAMPIGLIARE: giorno fus. e sigla oper.

STAMPIGLIARE: 30

STAMPIGLIARE: giorno lav.meccanica.

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

0.3 YZ [2]

SCHNITT B-B
Massstab 1:1

SCHNITT C-C
Massstab 1:1

MADE IN ITALY

ZONA LASERATURA:
KBA, NAD, ECE

KBA 50547

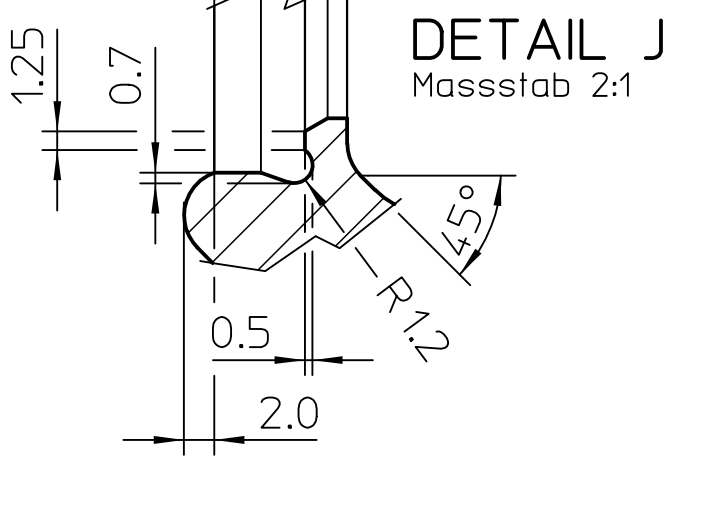
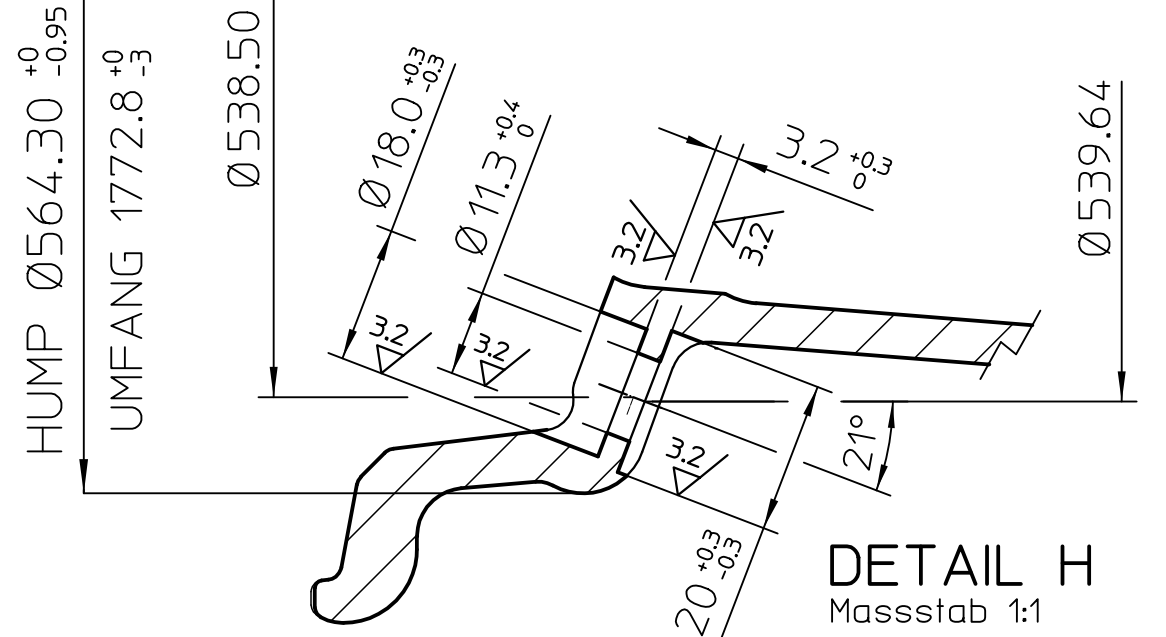
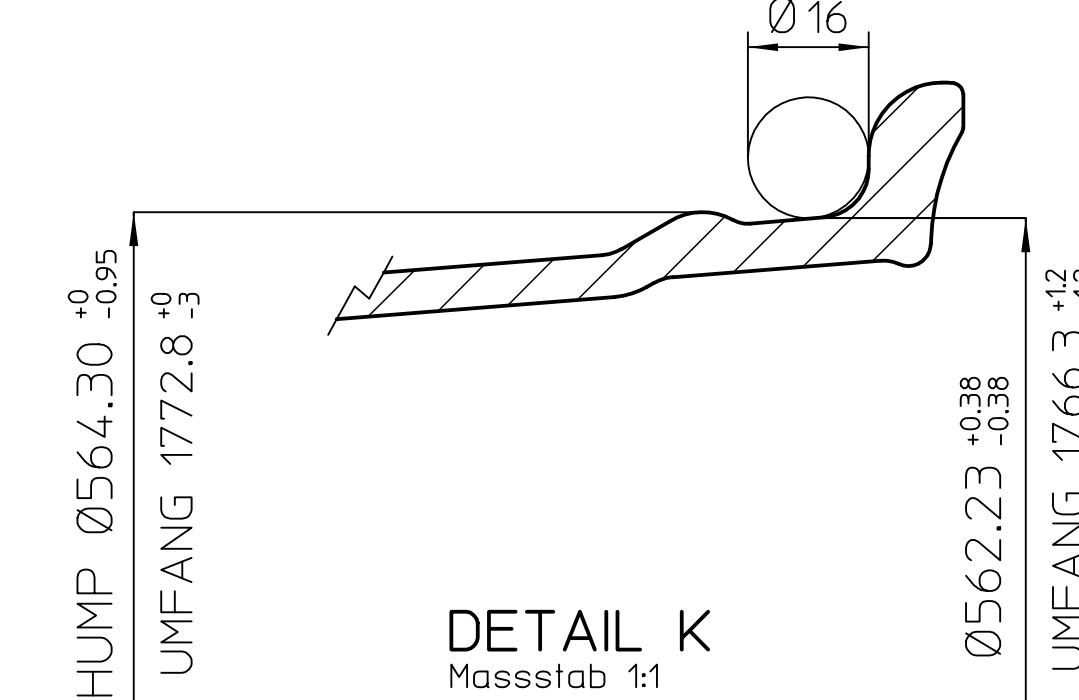
SCHNITT A-A
Massstab 1:1

0BERFLÄCHEN-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%

<p>Via BERGAMO 4/PALOSCO (BG) ITALY www.fondmetal.com</p>		<p>GEZEICHNET VON R. FORESTI S.</p>	
<p>KENNZEICHNUNG DESCRIZIONE</p>		<p>AUDENSEITE FRONTALE</p>	
<p>INNENSEITE POSTERIORE</p>		<p>STC02C/1022</p>	
<p>HERSTELLER / PRODUTTORE</p>		<p>FONDMETAL</p>	
<p>TYP / MODELLO</p>		<p>10Jx22H2</p>	
<p>GRÖÖE / MISURA</p>		<p>1:1 (5:1)</p>	
<p>ENFRIEHTEFPE / ET</p>		<p>ET:30</p>	
<p>HERSTELLUNGSLAND / FABBRICATO IN</p>		<p>MADE IN ITALY</p>	
<p>HERSTELLUNGSDATUM / DATA DI FUSIONE</p>		<p>20/05/15</p>	
<p>LOCKKREIS / INTERASSE</p>		<p>L.K.</p>	
<p>WEITERE KENNZEICHNUNGEN ALIIE SINTE / KBA: 50547</p>		<p>16 Si10 Cu Mg - JWL - T6</p>	
<p>MATERIALIE</p>		<p>G Al Si10 Cu Mg</p>	
<p>BEARBEITUNG / LAVORAZIONE</p>		<p>ALLE NICHT VERMÄITEN RADIIEN 0.5mm 3/2 3/3 UNO</p>	
<p>LOCKKREIS / INTERASSE</p>		<p>+0.1mm UM DEN THEORETISCHEN MITTELPUNKT</p>	
<p>OBERFLÄCHE / SUPERFICIE</p>		<p>NACH ENTFRETTUNG LACKIERUNG NACH VORSCHRIFT</p>	
<p>FELGENBETT / CANALE</p>		<p>NACH ETRITZ-NORM</p>	
<p>OFFENE TOLERANZEN / TOLLERANZE NON QUOTATE</p>		<p>WINKEL SPANUNG: 1°</p>	
<p>ALLE ESENTPREISE VON RADIIEN DYNAMISCH VERHALTEN BEI NACHKONTROLLE ZUR HERSTELLUNG DER NEH</p>		<p>REVISIONEN</p>	
<p>ALLE ESENTPREISE VON RADIIEN DYNAMISCH VERHALTEN BEI NACHKONTROLLE ZUR HERSTELLUNG DER NEH</p>		<p>REVISIONEN</p>	



NOTE - VARIE

PUNTE: FR-114	FAHRZEUG-TYPEN	STC02C/1022	30	112/Y	75.00	1665	66.50	5
COPPETTA: G002	MARCA-TIPO	AUDI	ET	L.K.	M.B.	KENNZ. REDUZIERUNG	INNEN-DURCHMESSER	BL

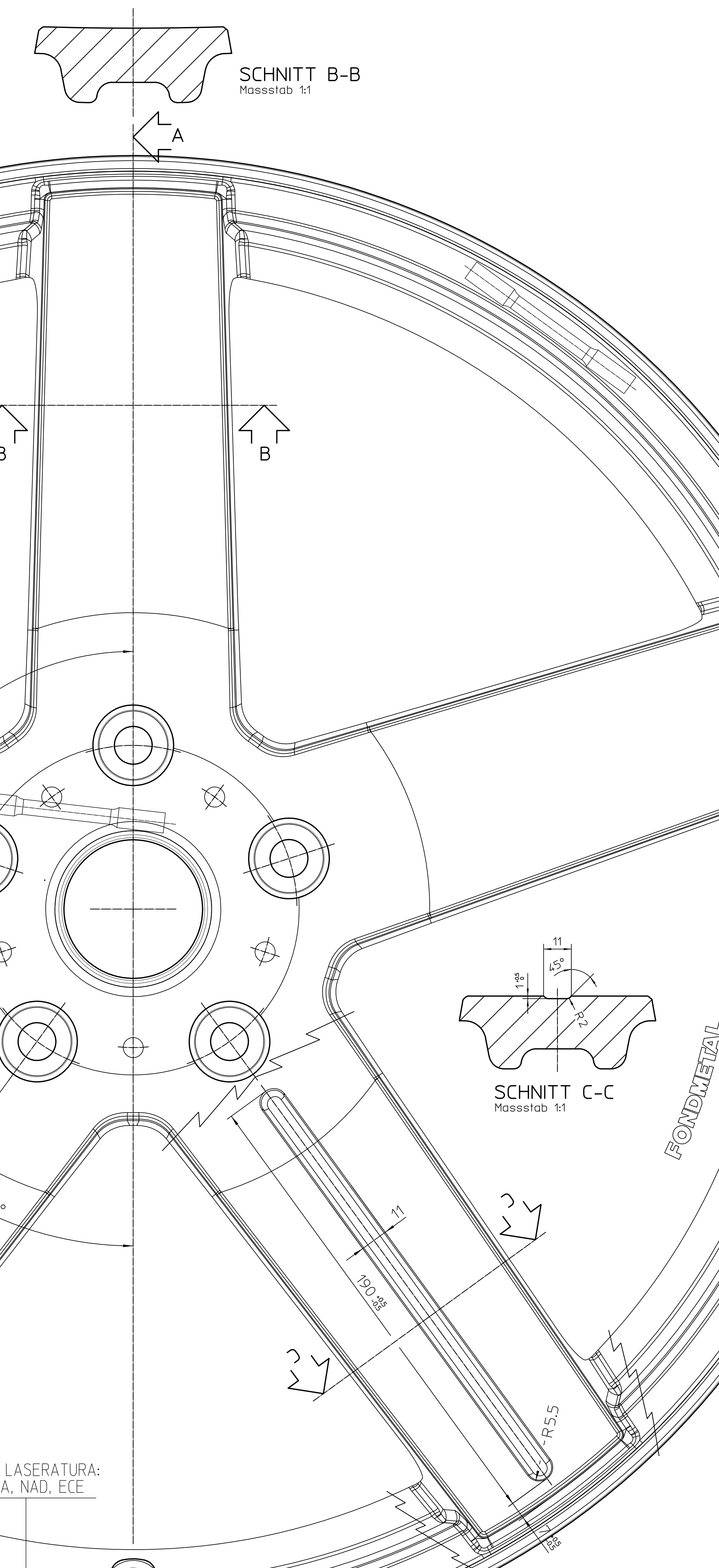
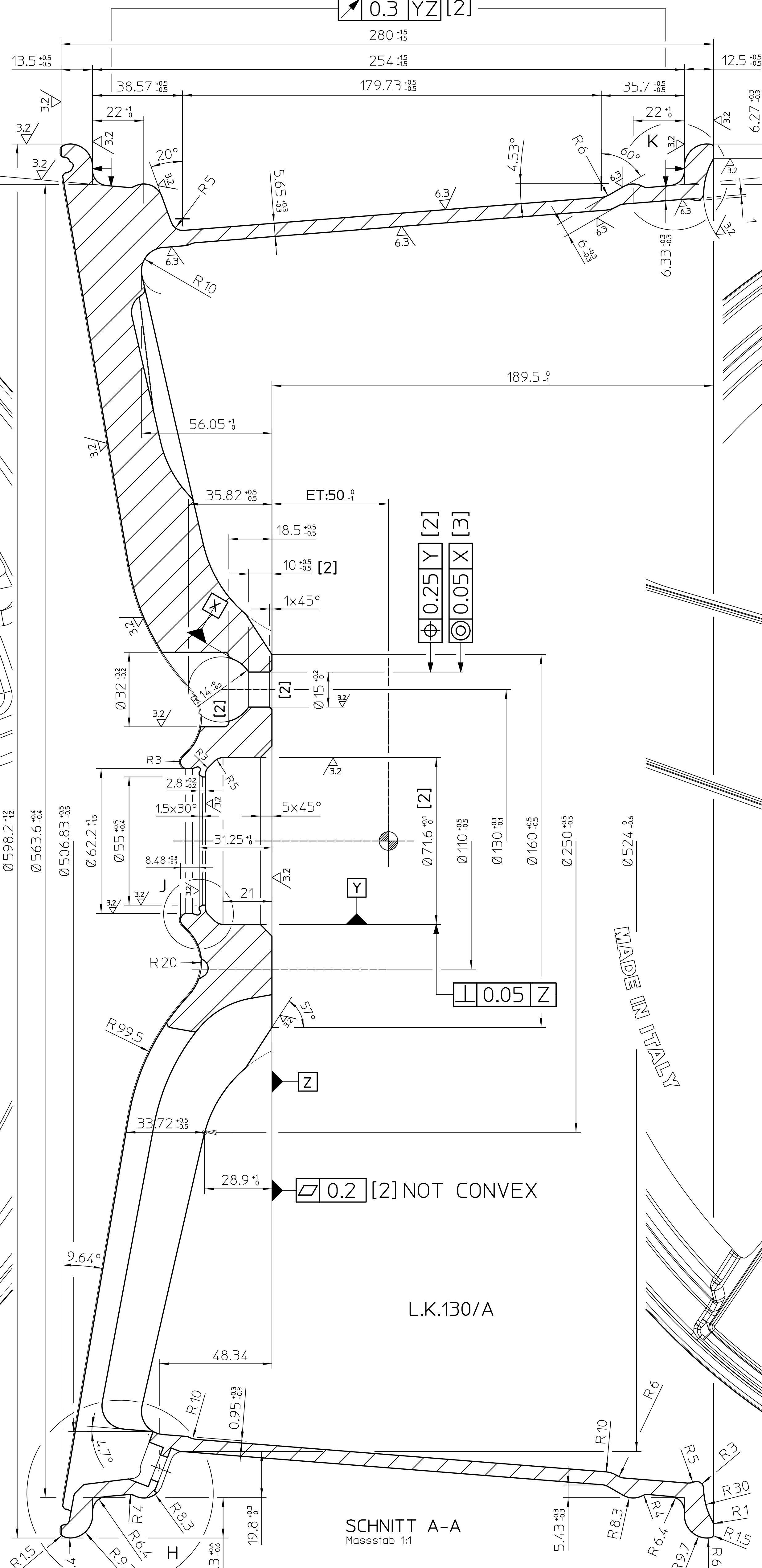
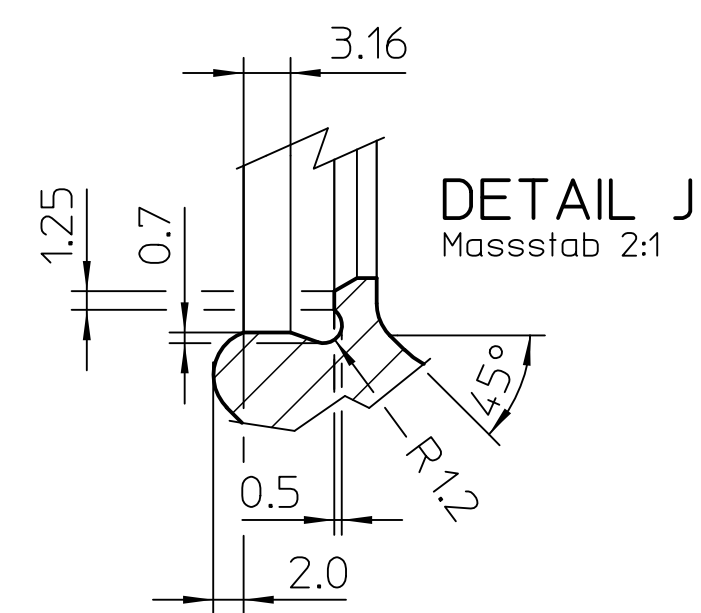
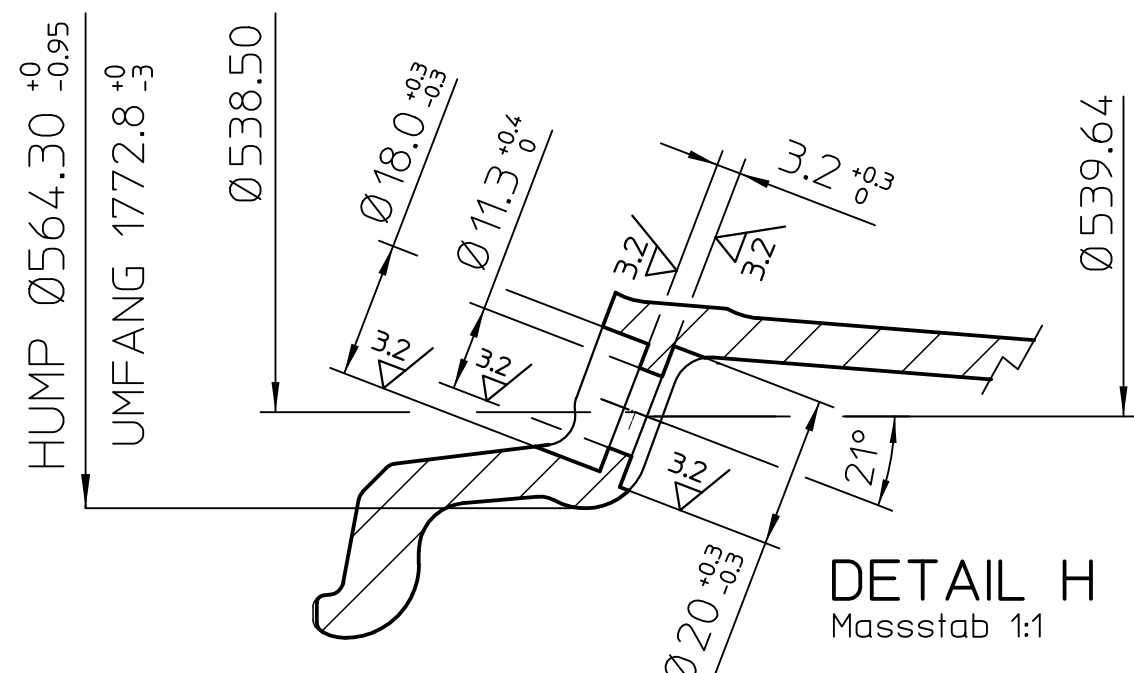
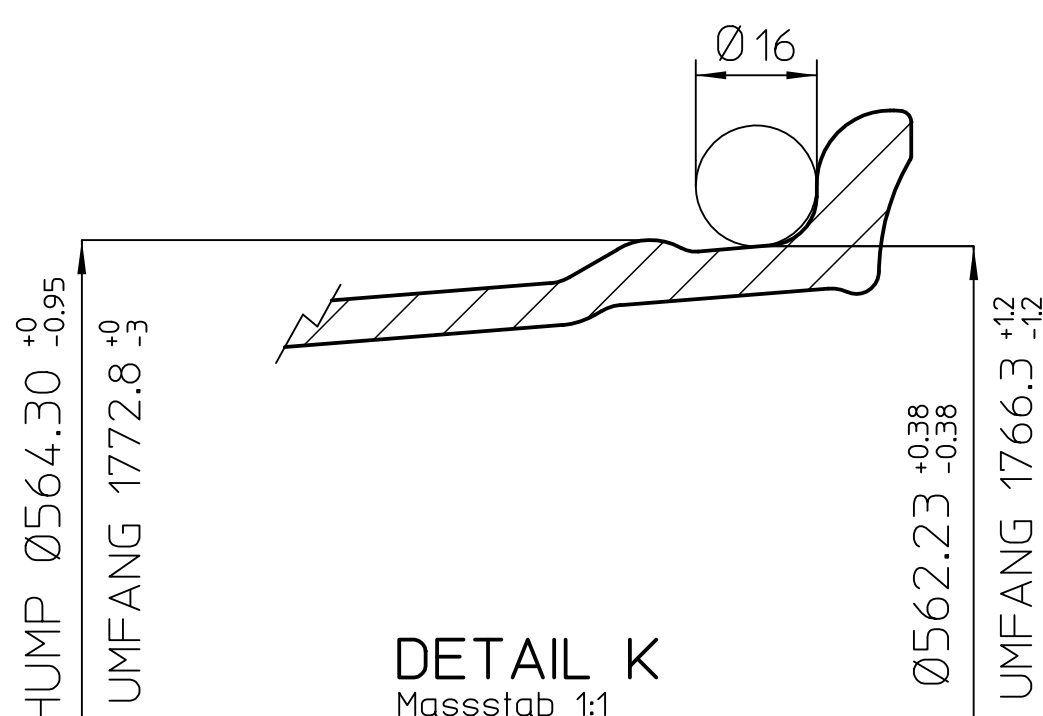
FAHRZEUG-TYPEN	MARCA-TIPO	STC02C/1022	30	112/Y	75.00	1665	66.50	5
MARCA-TIPO	TYP	ET	L.K.	M.B.	KENNZ. REDUZIERUNG	INNEN-DURCHMESSER	BL	FFOR

STAMPIGLIARE: giorno fus. e sigla oper.

STAMPIGLIARE: 50

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

STAMPIGLIARE: giorno lav.meccanica.



MADE IN ITALY

L.K.130/A

ZONA LASERATURA:
KBA, NAD, ECE

KBA 50547

OBERFLÄCHEN-SYMBOLS
SIMBOLI DI SUPERFICIE

**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

NOTE - VARIE

PUNTE: FR-105	FAHRZEUG-TYPEN	STC02C/1022	50	130/A	71.60	/	/	5
COPPETTA: G002	MARCA-TIPO	50	ET	L.K.	M.B.	KENNZ.R. REDUZIERERRING	INNEN-DURCHMESSER	BL

FAHRZEUG-TYPEN	MARCA-TIPO	STC02C/1022	50	130/A	71.60	/	/	5	
TYP	MODELLO	ET	L.K.	M.B.	KENNZ.R. REDUZIERERRING	INNEN-DURCHMESSER	BL	FFOR	
KBA 50547		KBA 50547		KBA 50547		KBA 50547		KBA 50547	
KBA 50547		KBA 50547		KBA 50547		KBA 50547		KBA 50547	

KBA 50547		KBA 50547		KBA 50547		KBA 50547		KBA 50547	
KBA 50547		KBA 50547		KBA 50547		KBA 50547		KBA 50547	
KBA 50547		KBA 50547		KBA 50547		KBA 50547		KBA 50547	
KBA 50547		KBA 50547		KBA 50547		KBA 50547		KBA 50547	
KBA 50547		KBA 50547		KBA 50547		KBA 50547		KBA 50547	