

Erstmusterprüfbericht

EMPB-2026-0003

Erstellt: 13.5.2026

Produktionsprozess- und Produktfreigabe (PPF) nach VDA Band 2

VORLAGEGRUND

01 — Neuteil / Neuanlauf

VORLAGESTUFE

Stufe 1 — Komplette Bemusterung

LIEFERANT

Name: **Test**
Anschrift: —
Lief.-Nr.: **11234**
Sachnr.: —

KUNDE

Name: **Test**
Werk: **Test**
Sachnr.: **12**
Bestell-Nr.: **12**

BAUTEIL

Bauteil: **Deckel** Zeichnung: **1** Werkstoff: **11SMnPb** Auftrag: —
Artikel: **20261305** Revision: **1** Oberfläche: **Anodisiert nach ISO 7599, ...** Normierung: **ISO 2768-1**

STATUS: VORGELEGT

LIEFERANT

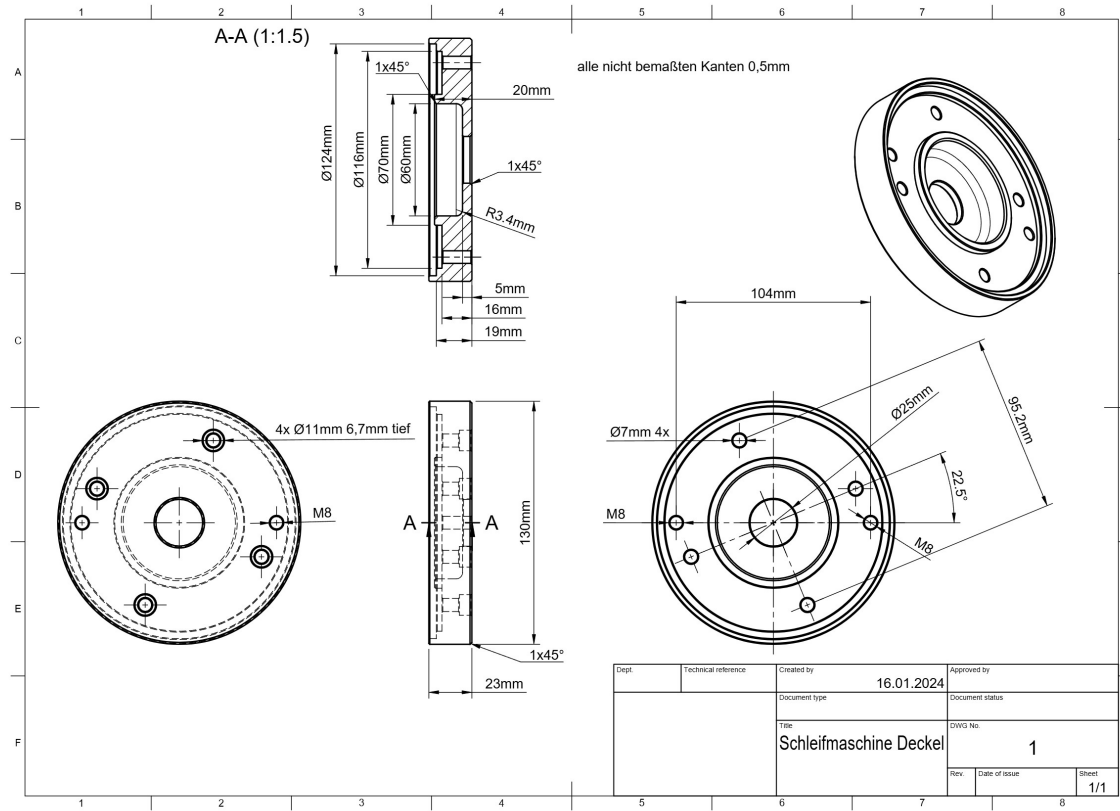
Name: **Test**
Datum: —

Unterschrift

KUNDE

Name: —
Datum: —

Unterschrift



Außenmaße / Grundkörper

Pos	SM	Merkmal	Nennm.	Tol.	Obergr.	Untergr.	Einh.	Messmittel	Istwert	Bemerkung	Bew.
1		A-A: Ø 124	124	ISO 2768-m	124,5	123,5	mm	MS / BMS 100-125	124		i.O.
2		A-A: Ø 116	116	ISO 2768-m	116,35	115,65	mm	MS / BMS 100-125	116,3		i.O.
3		A-A: Ø 70	70	ISO 2768-m	70,3	69,7	mm	3P-Innenmess / MS	70,2		i.O.
4		A-A: Ø 60	60	ISO 2768-m	60,3	59,7	mm	3P-Innenmess / MS	60,12		i.O.

Pos	SM	Merkmal	Nennm.	Tol.	Obergr.	Untergr.	Einh.	Messmittel	Istwert	Bemerkung	Bew.
5		A-A: Stufentiefe 20	20	ISO 2768-m	20,2	19,8	mm	Tiefen-MS	19,98		i.O.
6		A-A: Stufe 5	5	ISO 2768-m	5,1	4,9	mm	MS	5,05		i.O.
7		A-A: Stufe 16	16	ISO 2768-m	16,2	15,8	mm	MS	16,04		i.O.
8		A-A: Gesamtbreite 19	19	ISO 2768-m	19,2	18,8	mm	MS	19,01		i.O.
9		R 3,4	3,4	ISO 2768-m	3,5	3,3	mm	Radienlehre	3,35		i.O.
10		Fase 1x45°	1	ISO 2768-m	1,1	0,9	mm	MS / Fasenlehre	1,02		i.O.
11		Fase 1x45° (außen, mittig)	1	ISO 2768-m	1,1	0,9	mm	MS / Fasenlehre	1,01		i.O.
12		Außendurchmesser-Maß 130	130	ISO 2768-m	130,5	129,5	mm	MS	130,09		i.O.
13		Gesamtbreite 23	23	ISO 2768-m	23,2	22,8	mm	MS	23,16		i.O.
14		Fase 1x45° (unten)	1	ISO 2768-m	1,1	0,9	mm	MS / Fasenlehre	0,98		i.O.
15		Ø 104 (Lochkreis Ø11)	104	ISO 2768-m	104,3	103,7	mm	KMG	103,9		i.O.

Bohrungen — Hauptbohrungen

Pos	SM	Merkmal	Nennm.	Tol.	Obergr.	Untergr.	Einh.	Messmittel	Istwert	Bemerkung	Bew.
16		Ø 25 (Zentralbohrung)	25	ISO 2768-m	25,2	24,8	mm	3P-Innenmess / MS	25,11		i.O.
17		Ø 11 (4x), 6,7 tief	11	ISO 2768-m	11,2	10,8	mm	Stiftmess / MS	11,12		i.O.
18		Senkungstiefe 6,7 (4x Ø11)	6,7	ISO 2768-m	6,9	6,5	mm	Tiefen-MS	6,76		i.O.
19		Ø 7 (4x)	7	ISO 2768-m	7,2	6,8	mm	Stiftmess / MS	7,09		i.O.

Bohrungen — Gewindebohrungen

Pos	SM	Merkmal	Nennm.	Tol.	Obergr.	Untergr.	Einh.	Messmittel	Istwert	Bemerkung	Bew.
20		M8 (Gewinde)	8	6H			mm	Gewindelehre M8-6H			prüfen
21		M8 (Gewinde, Vorderansicht)	8	6H			mm	Gewindelehre M8-6H			i.O.
22		M8 (Gewinde, äußerer Lochkreis)	8	6H			mm	Gewindelehre M8-6H			i.O.

Teilung / Lochkreis

Pos	SM	Merkmal	Nennm.	Tol.	Obergr.	Untergr.	Einh.	Messmittel	Istwert	Bemerkung	Bew.
23		Lochkreis-Ø 95,2	95,2	ISO 2768-m	95,5	94,9	mm	KMG	95,2		i.O.
24		Teilungswinkel 22,5°	22,5	ISO 2768-m	22,75°	22,25°	°	KMG / Winkelmessgerät	22,5		i.O.

Allgemeine Anforderungen

Pos	SM	Merkmal	Nennm.	Tol.	Obergr.	Untergr.	Einh.	Messmittel	Istwert	Bemerkung	Bew.
25		Alle nicht bemaßten Kanten 0,5	0,5	max	0,5	0	mm	Sichtprüfung / Fasenlehre			prüfen

