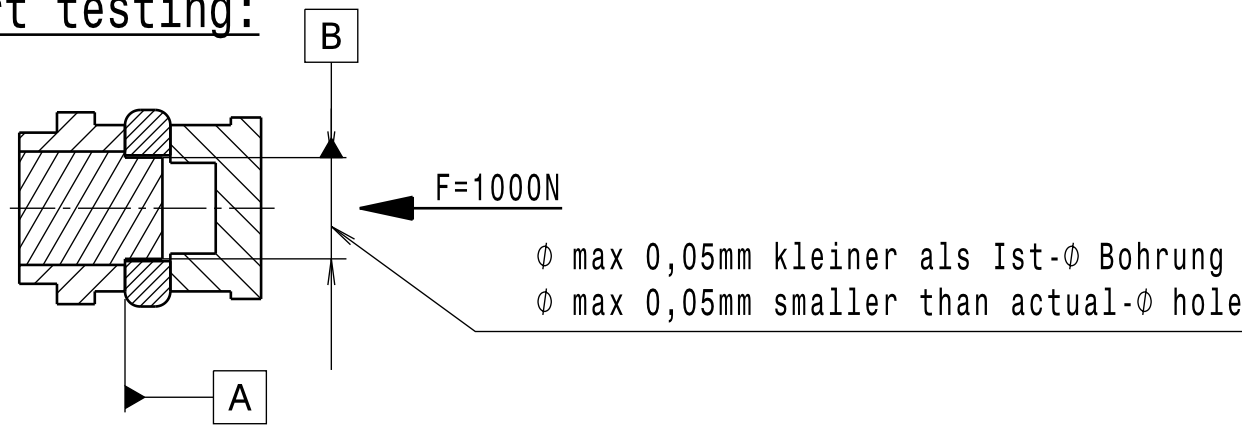


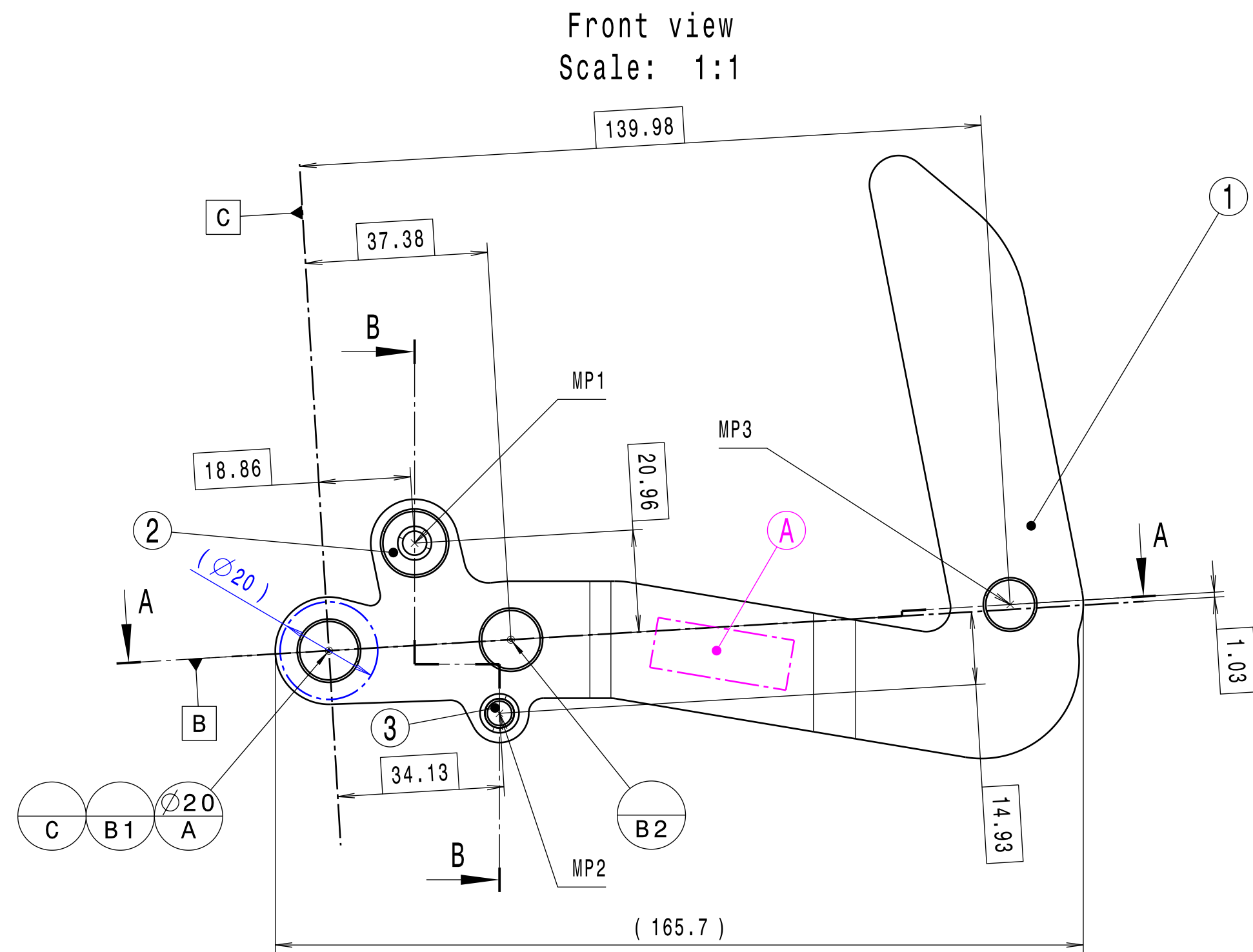
1. Aufnahme Bauteil im Bereich A, B1, C.

Schematic depiction of part testing:

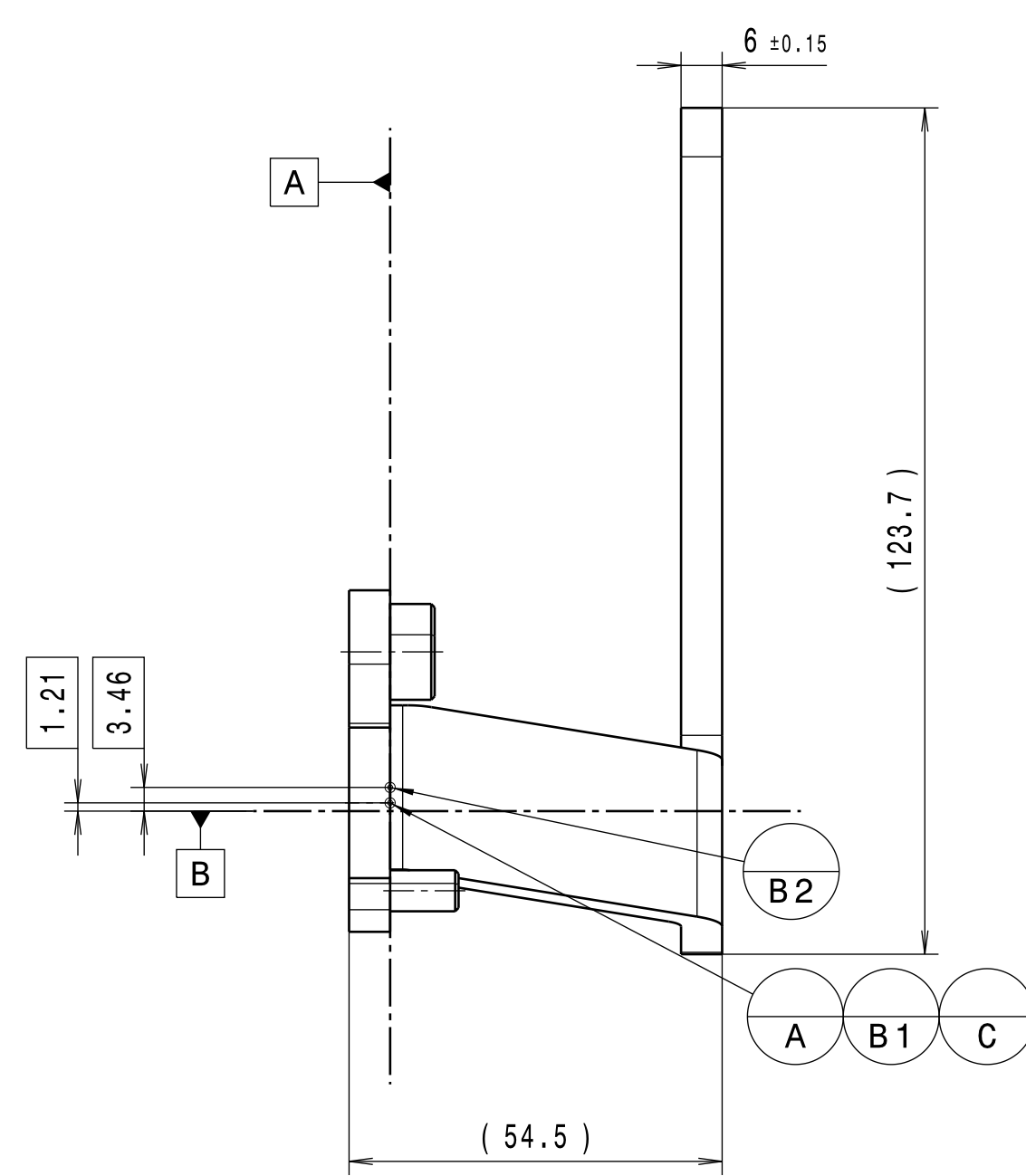
1. Fix part in section A, B1, C.




Front view
Scale: 1:1




Left view
Scale: 1:1



Unterlagen References
2000/53/EG
DIN 6930
DIN EN 10025-2
DIN EN 10048
DIN EN 10149
DIN EN ISO 1101
DIN EN ISO 3834
DIN EN ISO 4063
DIN EN ISO 8015
DIN EN ISO 13715
DIN ISO 2768
DIN ISO 16016
S 100 008 00
PN 109
TL 217
VDA 232-101
VDA 260
VW 13750
VW 91100
VW 91101
VW 96001

Technische Lieferbedingungen nach DIN EN 10149:	
1.	Werkstoffangaben
1.1	Halbzeug nach DIN EN 10048
2.	Geometrische Angaben
2.1	Teil nach dem zur Zeichnung gehörenden 3D-Datensatz zu fertigen. Fehlende Masse und Angaben sind dem 3D-Datensatz zu entnehmen. Masse in der Zeichnung haben Vorrang vor dem 3D-Datensatz. Alle Masse und Tolerierungen gelten (auch entgegten Normvorgaben) fuer das beschichtete Fertigteil.
2.2	Form- und Lagertoleranzen sind bindend.
3.	Teilekennzeichnung 
3.1	Teilekennzeichnung nach PN 109 / VW 96001: MAGNA CarTopSystems-Materialnummer: 1782514XX Rev. YY RE (XX-wechselbar Index Nr.; YY-wechselbar Rev.Nr.) Kalenderwoche/Kalenderjahr Werkstoffkennzeichnung nach VDA 260 Bei Prototypen/Serienlaufphase mit zusätzlicher fortlaufender Teilenummer (graviert, nach Beschichtung lesbar).
4.	Bearbeitungsangaben
4.1	Traganteil in Passbohrungen min.50%
5.	Oberflächenangaben
5.1	Oberflächenschutz: Verzinkung nach VW 13 750 - OFI-c610 Prüfung nach TL 217 Konservierung nach S 100 008 00
6.	Schweißzen
6.1	Schweißnorm DIN EN ISO 3834, Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063
6.2	Funktionsflächen (Anschraub- und Lagerstellen) frei von Schweißspritzern / Sandstrahlen zulässig
6.3	Überstand von Langlochnahten ist zulässig
7.	(Weiterer) Prüfanforderungen
7.1	-
7.2	Bauteilprüfung/Bauteilmessung mit Messaufnahme. (gemäß RPS- Ausrichtung)
7.3	Prüfungszyklus der Maße gemäß Qualitätsvereinbarung
8.	Allgemeine Angaben
8.1	Umweltverträglichkeit Grundlagen nach VW 91100 Materialien und Inhaltsstoffe nach VW 91101

	Technical terms of delivery according to DIN EN 10149:
1.	Material specifications
1.1	The semi-finished to DIN EN 10048
2.	Geometrical specifications
2.1	Part to be manufactured to the 3D-data related to the drawing. Missing dimensions and information to be taken from the 3D-Data. Dimensions on the drawing have priority over the 3D-Data. All dimensions and tolerances apply (also when contrary to the standard specification) to the coated part.
2.2	Form and position tolerances are mandatory.
3.	Part identification 
3.1	Part identification according to PN 109 / VW 96001: MAGNA CarTopSystems part number: 1782514XX Rev. YY RH (XX-Changeable Index Nr.; YY-Changeable Vers.Nr.) Calendar week/Calendar year Material indication according to VDA 260. For prototypes/series production (launch phase with additional continuous part number (engraved, readable after Coating)).
4.	Machining/ Processing Information
4.1	Area of contact in holes min. 50%
5.	Surface protection requirements
5.1	Surface protection: Galvanisation according to VW 13 750 - OFI-c610 Test acc. to TL 217 Conservation after S 100 008 00

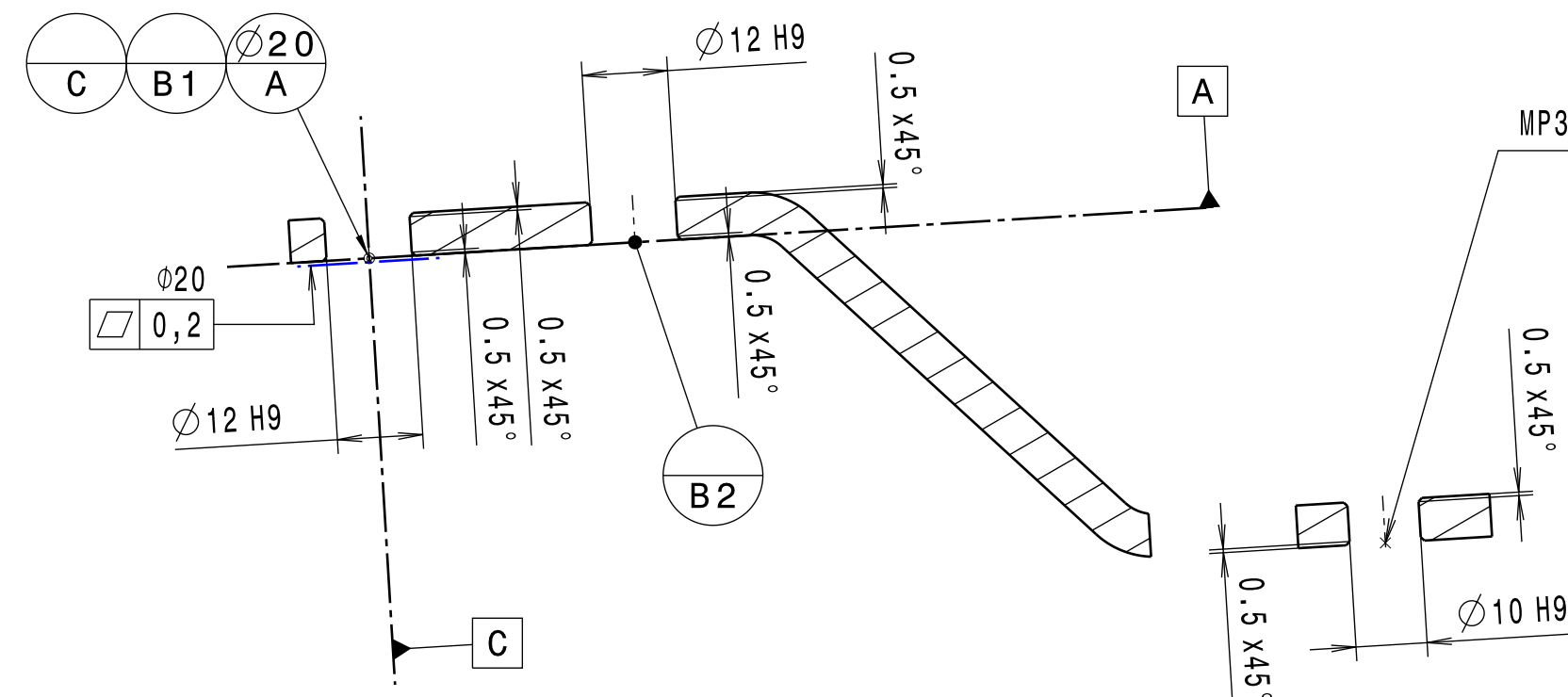
6.	Welding
6.1	Welding standard according DIN EN ISO 3834 Welding process according to DIN EN ISO 4063
6.2	Function surfaces (Attachment points and pivot points) free of weld spatter/ sand blast allowed
6.3	Slot weld convex allowed
7.	(further) Test requirements
7.1	-
7.2	Component testing/component measuring with measuring mount device (corresponding to RPS-orientation)
7.3	The test cycle of dimension to quality agreement
8.	General requirements
8.1	Environmental compatibility Basics according to VW 91100 Material and material components according to VW 91101

Netzkoordinaten/Grid coordinates			
REF. ○	X	Y	Z
MP1	3042,66	340,00	717,83
MP2	3048,94	368,76	692,00
MP3	3081,04	458,50	754,10

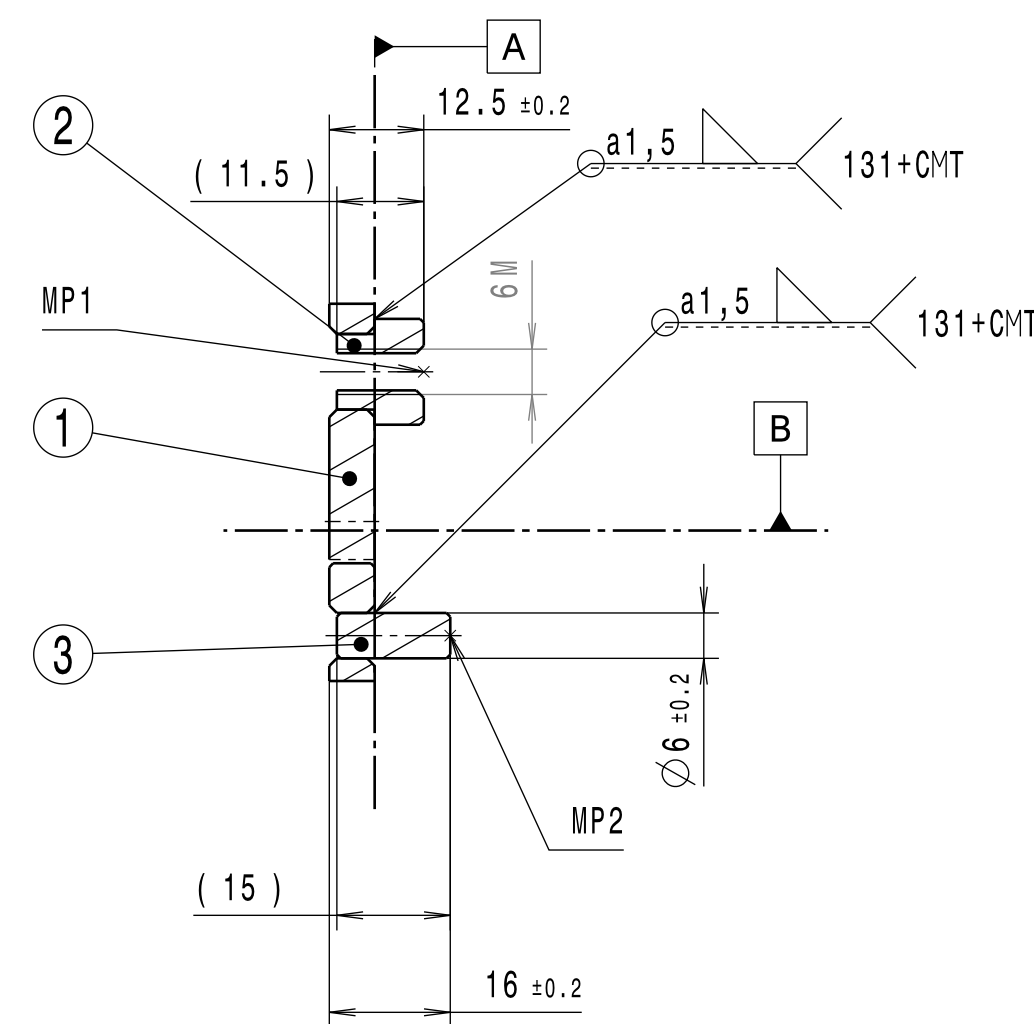
3	1	Anschlag		DIN EN 10025-2-S355J2G3- 1.0570	s. Zng. / s. drw.	0,003		
2	1	Lagerdom		DIN EN 10025-2-S355J2G3- 1.0570	s. Zng. / s. drw.	0,009		
1	1	Grundblech		DIN EN 10149-2-S420 MC	s. Zng. / s. drw.	0,320		
Pos. / Qty.	Artz./ Titel	Sachnummer/ Material	Werkstoff/ Material	(Querfl.sch.)/ Surf.prot	Gewicht/ Weight Kg		Bemerkung/ Note	

00
00
00
Rev.

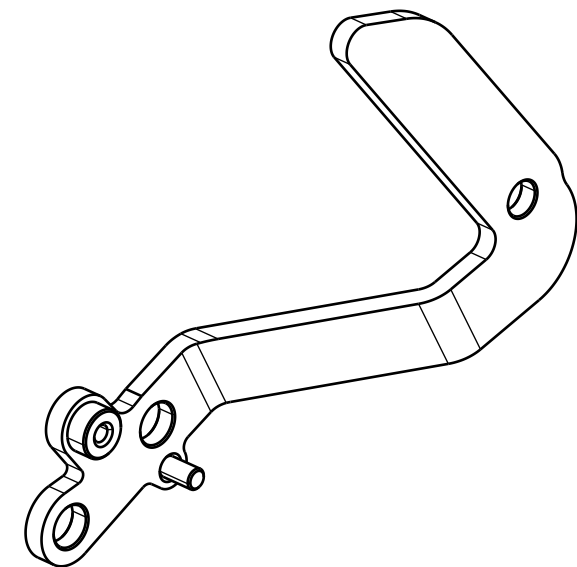
Section cut A-A
Scale: 1:1











Section cut B-B
Scale: 1:1



Isometric view
Scale: 1:2



<p>Wenn nicht anders angegeben, gelten folgende Form- und Lagertoleranzen:</p> <p>Geometrische Produktspezifikation, Geometrische Tolerierung nach DIN EN ISO 1101.</p> <p>When not defined, the following form and position tolerances are to be followed:</p> <p>Geometrical Product Specifications, Geometrical tolerancing acc. to DIN EN ISO 1101.</p>			
	0,3	alle ebenen Flächen/ all plane surfaces	Ebenheit/ Flatness
	0,5	zu Bezugssystem alle Schnittkurven und Kanten/ to reference system all section curves and edges	Formlinien/ Line Profile
	0,5	zu Bezugssystem alle Flächen/ to reference system all surfaces	Flächenform/ Surface Profile
		zu Bezugssystem alle Flächen/ to reference system all surfaces	Parallelität/ Parallelism
	0,3	zu Bezugssystem alle Loecher, alle Lochstirnflächen/ to reference system all holes, all holes front faces	Rechtwinkligkeit/ Perpendicularity
	0,5	zu Bezugssystem alle Loecher, alle Lochstirnflächen/ to reference system all holes, all holes front faces	Position/ Position
	0,5	Durchmesser zueinander/ Diameter to each other	Koaxialität/ Concentricity
			Symmetrie/ Symmetry

Ø 12H9	+43 0
Ø 10H9	+36 0
Passmass Fit size	Abmass Deviation in µm
RPS-Punkte	
RPS	X
A,B1,C	3039,05
B2	3037,41

Umwelt-Richtlinien gemäss 2000/53/EG und VDA 232-101 muesse
in jeweils gueltigen Stand, erfuellt sein. In der Richtlinie
genannte Fristverlaengerungen sind nicht zulaessig.

Environmental specifications acc. to 2000/53/EG and VDA 232-
must be fulfilled in the current version. The extensions of
deadlines stated in the directive are not permissible.

[illegible]