Werkstueck muss KTL-beschichtbar sein / PART TO BE CAPABLE OF E-COATING

Nachfolgender KTL-Beschichtungsprozess:
Oberflaechenbehandlungen fuer Transport und Zwischenlagerung, insbesondere Schutzpassivierungen und Oelpassivierungen, muessen KTL-geeignet sein und abgestimmt werden.
Bestaetigung ggf. durch Musterbeschichtungen.
FOLLOWING E-COATING PROCESS:
SURFACE TREATMENTS FOR TRANSPORT AND INTERMEDIATE STORAGE, ESPECIALLY PROTECTIVE PASSIVATIONS AND OIL PASSIVATIONS, MUST BE SUITABLE FOR E-COATING AND MUST BE MATCHED.
CONFIRMATION IF APPLICABLE BY SAMPLE COATINGS.

Schweisszprozess nach DIN EN ISO 4063.
Qualitaetsanforderung muss nach DIN EN ISO 3834 abgestimmt werden.
WELDING PROCESS ACCORDING DIN EN ISO 4063.
QUALITY REQUIREMENT MUST BE COORDINATED ACC. TO DIN EN ISO 3834.

Gewindetoleranz nach DIN ISO 965:
Toleranz gilt vor dem Beschichten.
Nach dem Beschichten darf die Maximum-Material-Grenze fuer die Toleranzfeldlagen H und h in keinem Punkt ueberschritten werden.
THREAD TOLERANCE ACC. TO DIN ISO 965:
TOLERANCE IS VALID BEFORE COATING.
AFTER COATING THE MAXIMUM MATERIAL LIMIT FOR TOLERANCE ZONE POSITIONS H AND h MUST NOT BE EXCEEDED AT ANY POINT.

Angeformte Radien:
Nicht-tangentiale Radieneinlaeufe sowie gratfreie Materialaufwerfungen an der Beschnittkante insgesamt zul.auf max. 2/3 der theoretischen Radienkruemmung.
MOLDED RADII:
NON-TANGENTIAL RADII ENTRIES AND BURR-FREE MATERIAL BULGINGS AT THE CUTTING EDGE ARE PERMISSIBLE ALTOGETHER ON 2/3 OF THE THEORETICAL RADIUS CURVATURE.

Nicht bemaszte Beschnitt- und Biegeradien sind dem Datensatz zu entnehmen.
UNDIMENSIONED CUTTING AND BENDING RADII MUST BE TAKEN FROM THE CAD MODEL.

An Biegekanten gratfreie Markierungen durch Biegestempel zulaessig.
AT BENDING EDGES BURR-FREE MARKINGS BY BENDING PUNCH ARE PERMISSIBLE.

Eingeschraenkte Werkstoffdicke t_F im Bereich von markierten Funktionsflaechen und Flaechen um Drehpunkte mit ØToleranz H9.
MATERIAL THICKNESS LIMITATION t_F VALID FOR MARKED FUNCTIONAL SURFACES AND SURFACES AROUND PIVOT POINTS WITH ØTOLERANCE H9.

$t_F = 4.0_{-0.1}$

Ueberschnittausklirkungen und Trennschnitte mit max.0,5x10 gratfreiem Konturversatz verfahrensbedingt zulaessig.
Die Positionierung ist mit Valmet Automotive abzustimmen.
DUE TO PRODUCTION PROCESS BURR-FREE OVERLAP NOTCHES AND SEPARATING CUTS WITH MAX.0.5x10 CONTOUR OFFSET ARE ALLOWED. POSITIONING HAS TO BE MATCHED WITH VALMET AUTOMOTIVE.

Fuer Ø H9 Funktionsbohrungen und gekennzeichnete Schnittkanten ist max.1/3 Stanzausriss zulaessig.
MAX.1/3 STAMPING RIP OUT IS ACCEPTABLE AT FUNCTIONAL HOLES Ø H9 AND MARKED CUTTING EDGES.

Stanzrichtung und -beschnitt muessen mit Valmet Automotive abgestimmt werden.
STAMPING DIRECTION AND CUT HAS TO BE COORDINATED WITH VALMET AUTOMOTIVE.

Unbemaszte Werkstueckkanten nach DIN ISO 13715: $L_{-0.5}^{-0.1}$
UNDIMENSIONED EDGE ACCORDING TO DIN ISO 13715:

Alle Masze gelten fuer das Fertigteil einschliesslich Oberflaechenbehandlung.
EVERY DIMENSION COUNTS FOR FULLY MANUFACTURED PART INCLUDING SURFACE TREATMENT.

Flaechenparallelitaet fuer gekennzeichnete Funktionsflaechen und im Ø20 um die Drehpunkte.
SURFACE PARALLELISM FOR MARKED FUNCTIONAL SURFACES AND FOR Ø20 AROUND PIVOT POINTS.

Teilekennzeichnung - Position und Ausfuehrung ist mit Valmet Automotive abzustimmen:
wechselbare Abschnitte der Kennzeichnung sind abzustimmen,
Erfordernis einer fortlaufender Teilenummerierung, z.B. fuer Prototypen / Serienanlaufphase, ist abzustimmen,
die Teilekennzeichnung muss nach Endbeschichtung lesbar sein.
PART IDENTIFICATION - POSITION AND LAYOUT HAVE TO BE MATCHED WITH VALMET AUTOMOTIVE:
CHANGEABLE SECTIONS OF THE LABELING HAVE TO BE COORDINATED.
REQUIREMENT OF CONTINUOUS PART NUMBERING, E.G. FOR PROTOTYPES / SERIES PRODUCTION LAUNCH PHASE HAS TO BE COORDINATED.
PART IDENTIFICATION MUST BE READABLE AFTER FINAL COATING.

Teile-Nr.: PART NO.:	XXXXXXXXXX
Freigabestand: RELEASE:	-
Herstelldatum (KW/Jahr): MANUFACTION DATE (WEEK/YEAR):	XX/X
Seite (L/R): SIDE (L/R):	X
Lieferanteninformation: MANUFACTURER INFORMATION:	-
Material nach VDA 260: MATERIAL ACC. VDA 260:	>XXX<

Umweltvertraeglichkeit:
Umweltrichtlinien gemaesz 2000/53/EG und VDA 232-101 muessen in der jeweils gueltigen Version erfuellt sein (www.gadsl.org).
ENVIRONMENTAL COMPATIBILITY:
ENVIRONMENT DIRECTIVES ACCORDING TO 2000/53/EWG AND VDA-232-101 MUST BE FULFILLED IN THE LATEST SPECIFICATIONS VERSION (www.gadsl.org).

Messumfang und Messplan werden von OM Valmet Automotive definiert, Prueffrequenzen nach abgestimmtem Pruefplan und SC-Matrix.
QUANTITY OF MEASURE POINTS AND MEASURING PLAN ARE DEFINED BY OM VALMET AUTOMOTIVE,
INSPECTION FREQUENCIES ACCORDING TO COORDINATED TEST PLAN AND SC-MATRIX.

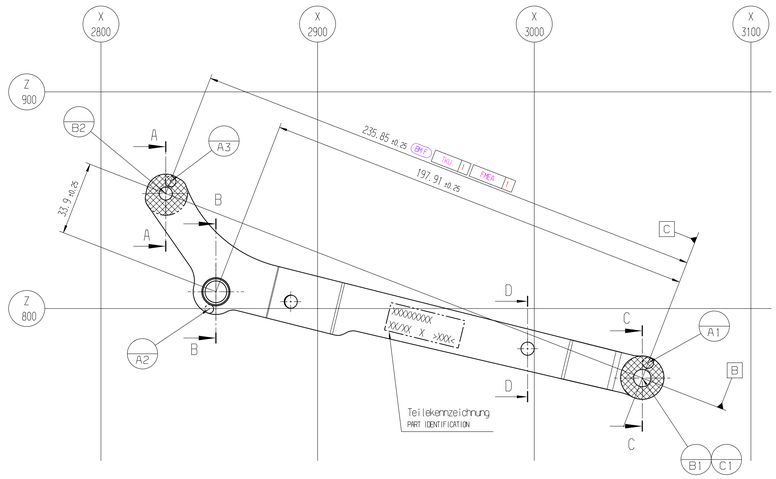
Mitgeltendes Dokument: Q-MANUAL FOR SUPPLIERS
FURTHER APPLICABLE DOCUMENT: Q-MANUAL FOR SUPPLIERS

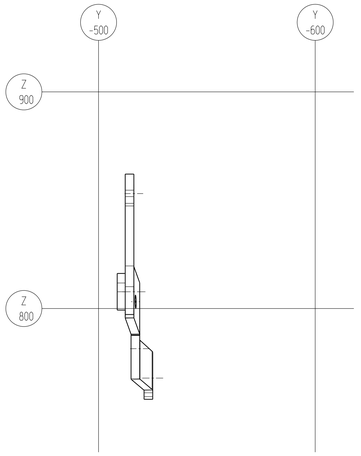
Wenden bei gekennzeichneten Merkmalen, nach Absprache u. Genehmigung der OM-Valmet Automotive, anstelle von Prozessfaehigkeitsstudien Einzelmessungen, attributive Pruefungen oder 100% Kontrollen durchgefuehrt, gelten folgende prozentuale Toleranzen:
Cpk1.67 -> 65% Cpk1.33 -> 75% Cpk1.00 -> 85%
ACCORDING AGREEMENT AND APPROVAL OF OM-VALMET AUTOMOTIVE:
IF SINGLE MEASURES, ATTRIBUTIVE TESTS OR 100% CONTROLS ARE IMPLEMENTED TO IDENTIFIED ATTRIBUTES IN PLACE OF PROCESS CAPABILITY STUDIES, FOLLOWING PERCENTAL TOLERANCES ARE VALID:
CPK1.67 -> 65% CPK1.33 -> 75% CPK1.00 -> 85%

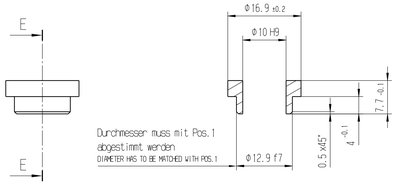
Geometrische Produktspezifikation (GPS) der Zeichnung nach DIN EN ISO 8015.
Fehlende Masze und Unstimmigkeiten sind sofort der zustaendigen Fachabteilung bei Valmet Automotive zu melden.
GEOMETRICAL PRODUCT SPECIFICATIONS (GPS) OF THE DRAWING ACCORDING TO DIN EN ISO 8015.
MISSING DIMENSIONS AND DISCREPANCIES TO BE IMMEDIATELY ANNOUNCED TO THE RESPONSIBLE DEPARTMENT AT VALMET AUTOMOTIVE.

Maszgebend ist der deutsche Text.
ONLY THE GERMAN LANGUAGE VERSION OF THIS TEXT SHALL BE BINDING.

Verbindlich sind die Masze aus dem 3-D Modell.
THE DIMENSIONS FROM THE 3-D MODEL ARE BINDING.

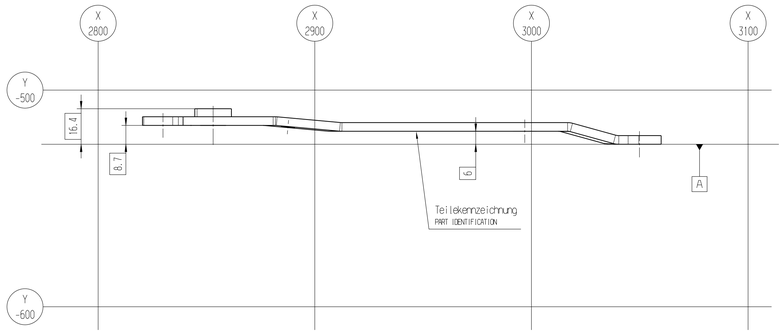


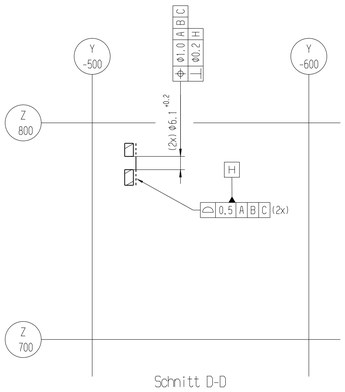




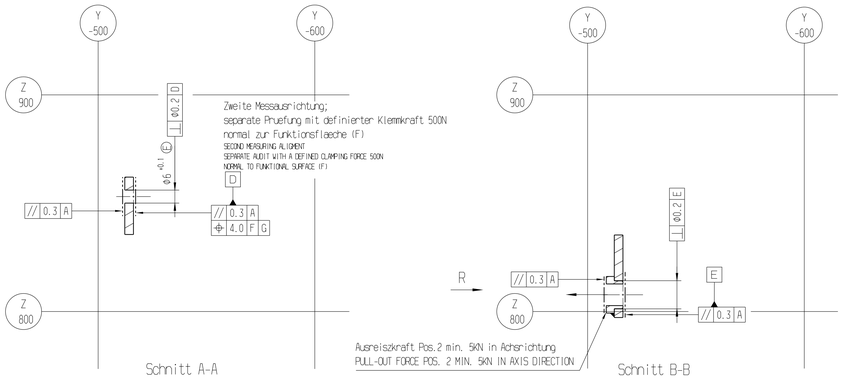
Pos.2
2:1

Schnitt E-E
SECTION CUT E-E
2:1



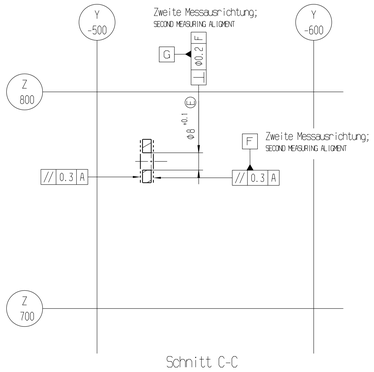


Schnitt D-D
SECTION CUT D-D

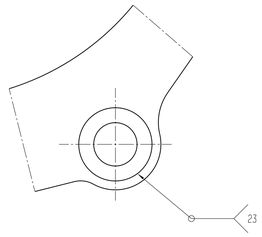


Schnitt A-A
SECTION CUT A-A

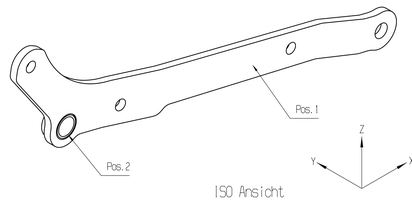
Schnitt B-B
SECTION CUT B-B



Schnitt C-C
SECTION CUT C-C



Ansicht R
View R
2:1



ISO Ansicht
ISOMETRIC VIEW

Unterlagen/ REFERENCES
DIN ISO 128
DIN ISO 16016
DIN EN ISO 8015
HP-02.01-A-01
Q-MANUAL FOR SUPPLIERS
VDA 232-101
VDA 260
2000/53/EG
DIN EN 4063
DIN EN 3834
DBL 8466
DIN ISO 965
DIN ISO 13715
DIN EN ISO 1101
DIN EN ISO 14175
DIN EN ISO 14341-A
DIN EN 10149-2
DIN EN 10263-2

Freigegeben RELEASE	NR. NO.	Feld GRID	Seite SHEET	Datum DATE	Bearbeiter EDITOR	Aenl.-Nr REVISED NO.	Rev.	Beschreibung der Aenderung DESCRIPTION OF MODIFICATIONS
MR	-	-	-	10.01.2020	MSt	A236/F830/U1402	02	MR-Freigabe MR-RELEASE

Bauteil nicht freigegeben!
PART NOT APPROVED!
Daten nur zur Information!
DATA FOR INFORMATION ONLY!
Datum/DATE: 08.01.2020

Pos. POS.	Teilnummer PART NUMBER	Benennung PART NAME	Material MATERIAL	Norm/Werkstoffnummer STANDARD/MATERIAL NUMBER	Oberflaechenbehandl. SURFACE TREATMENT	Dicke (mm) THICKNESS (MM)	Gewicht(g) WEIGHT	Stck QTY	Bemerkungen REMARKS
2	-	Schweisbuchse WELDED BUSHING	C10C	1.0214/DIN EN 10263-2	-	-	6	1	-
1	-	Heckscheibe Steuerlenker REAR WINDOW HANDLEBAR	S420MC	1.0980/DIN EN 10149-2	-	4.0±0.15	164	1/1	-

Anzahl QTY	Merkmaleinstufung nach HP-02.01-A-01 FEATURES CLASSIFIED ACC. TO HP-02.01-A-01	
-	BM S =	Besonderes Merkmal mit Sicherheitsrelevanz SPECIAL FEATURE FOR SAFETY REASONS
-	BM Z =	Besonderes Merkmal mit Zulassungsrelevanz SPECIAL FEATURE FOR APPROVAL REASONS
1	BM F =	Besonderes Merkmal mit Funktionsrelevanz SPECIAL FEATURE FOR FUNCTIONAL REASONS

Alle Angaben in dieser Unterlage, die nicht mit Symbolen nach VA-Verfahrensanweisung gekennzeichnet sind, gelten als Nebenmerkmale
ALL INFORMATION IN THIS DOCUMENT WHICH ARE NOT SIGNED WITH SYMBOLS ABOUT VA PROCEDURE COUNT AS AUXILIARY FEATURE

Schnitte SECTIONS																	
	X	X	X	X	X	F	G	H	J	K	L	M	N	P	Q		
	R_1	R_2	C_1	D_1	E_1	F_1	G_1	H_1	J_1	K_1	L_1	M_1	N_1	P_1	Q_1		
Bezugspunkte und Ebenenheiten REFERENCE POINTS	X	S	T	U	V	X	Y	Y	R_1	S_1	T_1	U_1	V_1	X_1	Y_1		
Linien und Punkte LINES AND POINTS	a	b	c	d	e	f	g	h	j	k	l	m	n	p	q	r	
Arbeitsebenen RE WORKING PLANES WP	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	
Bezugsgeometrie DATUM FEATURES	X	X	X	X	X	X	X	H	J	K	L	M	N	P	Q		

Darstellung RPS-Auflageflaechen: ILLUSTRATION OF DATUM SURFACES: oder OR

Bezugssystem Tabelle / DATUM REFERENCE TABLE

H... Hauptaufnahme / PRIMARY DATUM
U... Unterstuetzung / SECONDARY DATUM

Ursprungs-Bezugspunkt : X: 000.000. Y: 000.000 Z: 000.000
ORIGIN REFERENCE POINT:

Bezug / DATUM					Koordinaten und Toleranzen / COORDINATES AND TOLERANCES						
Bezug DATUM	Bezugsstelle DATUM TARGET	X	Y	Z	X	TOL.	Y	TOL.	Z	TOL.	Bemerkungen / REMARKS
A	A1		H		3052.578		-525.000		774.887		-
	A2		H		2850.000		-516.300		799.806		Projektion auf Theorie A1 PROJECTION ON THEORY A1
	A3		H		2832.094		-516.300		858.644		Projektion auf Theorie A1 PROJECTION ON THEORY A1
B	B1			H	3049.870		-525.000		767.893		-
	B2			H	2829.570		-516.300		853.049		-
C	C1	H			3049.870		-525.000		767.893		-

Wenn nicht anders angegeben gelten folgende allgemeine Form- und Lagetoleranzen nach DIN EN ISO 1101
Geometrische Produktspezifikation (GPS) - Geometrische Tolerierung
WHEN NOT DEFINED FOLLOWING FORM AND POSITIONAL TOLERANCES ARE VALID ACC. DIN EN ISO 1101:
GEOMETRICAL PRODUCT SPECIFICATION (GPS) - GEOMETRICAL TOLARENCING

Symbol SYMBOL	Wert VALUE	Merkmal FEATURE	fuer Geometrieelemente FOR GEOMETRY ELEMENTS
⏥	1.0	Ebenheit FLATNESS	ebene Flaechen, ohne Bezug PLANAR SURFACES, WITHOUT REFERENCE
//	1.0	Parallelitaet PARALLELISM	Flaechen, Achsenelemente, zu Bezugssystem SURFACES, AXIS ELEMENTS, TO REFERENCE SYSTEM
⊥	1.0	Rechtwinkeligkeit PERPENDICULARITY	Flaechen, Achsenelemente, zu Bezugssystem SURFACES, AXIS ELEMENTS, TO REFERENCE SYSTEM
⌒	1.0 <0.5/100	Linienprofil LINE PROFILE	Kanten, Schnittkurven, zu Bezugssystem EDGES, SECTION CURVES, TO REFERENCE SYSTEM
⌓	1.0 <0.5/100	Flaechenprofil SURFACE PROFILE	Flaechen, zu Bezugssystem SURFACES, TO REFERENCE SYSTEM
⌖	1.0	Position POSITION	Achsenelemente, zu Bezugssystem AXIS ELEMENTS, TO REFERENCE SYSTEM
◎	-	Konzentrizitaet / Koaxialitaet CONCENTRICITY / COAXIALITY	-
⌯	-	Symmetrie SYMMETRY	-

links gezeichnet
LH AS SHOW
rechts spiegelbildlich
RH MIRROR INVERTED

TKU-Unterlagen TCI-REFERENCES		
Nr. No.	Feld GRID	TKU-Titel TKU-TITLE
1	-	TKU-3D-Simulation

FMEA-Unterlagen FMEA-REFERENCES		
Nr. No.	Feld GRID	FMEA-Titel FMEA-TITLE
1	B9	A236 D-FMEA

Schutzvermerk DIN ISO 16016 beachten
REFER TO PROTECTION NOTICE DIN ISO 16016

VALMET AUTOMOTIVE

Werkstoffdicke: THICKNESS: s. Zeichnung/ SEE DRAWING

Werkstoff: MATERIAL: s.Zeichnung/ SEE DRAWING

Gewicht(g) WEIGHT(g): 170

Methode der Gewichtsermittlung: METHOD OF WEIGHT CALCULATION: errechnet CALCULATED

Oberfl.-Behandlung: SURFACE TREATMENT: Galvanisch verzinkt und passiviert nach DBL 8466.01

Datum/DATE:	Pruefdatum/INSP.DATE:	Freigabedatum/APPR.DATE:	Auftr.Nr./JOB NR.:
10.01.2020			-
gez./DRAWN:	Gepr. von/INSP. BY:	Freig. von/APPR. BY:	Ent.-Nr./LAYOUT NO.:
MSt			-

Projektionsmethode 1
PROJECTION METHOD 1
DIN ISO 128

Benennung/TITLE: ZB HECKSCHEIBE STEUERLENKER LI/RE

Massstab/SCALE: 1 : 1 2:1

Teil-Nr./PART NO.: 1016039MA 1016040MA

Format: SIZE: A0
Blatt/ SHEET: 1
von/ OF: 1