

Für Ø H9 Funktionsbohrungen ist max. 1/3 Stanzausschuss zulässig.
Die Methode der Messung ist zwischen Valmet Automotive und dem Lieferanten abzustimmen und schriftlich festzuhalten.
Max. 1/3 SHARP RIP OUT IS ACCEPTABLE AT FUNCTIONAL HOLES Ø H9 AND H9ES CUTTING EDGES.
THE METHOD OF MEASUREMENT SHALL BE AGREED BETWEEN VALMET AUTOMOTIVE AND THE SUPPLIER AND RECORDED IN A WRITTEN FORM.

Nicht benetzte Beschnitt- und Biegegraden sind dem Datensatz zu entnehmen.
UNCOATED CUTTING AND BENDING GRADIENT MUST BE TAKEN FROM THE DATASET.

Eingeschränkte Werkstoffdicke t_p im Bereich von markierten Funktionsflächen und Flächen um Drehpunkte mit ØToleranz H9.
MATERIAL THICKNESS LIMITATION t_p VALID FOR MARKED FUNCTIONAL SURFACES AND SURFACES AROUND PIVOT POINTS WITH ØTOLERANCE H9.

Überschnitttauschlinkungen und Trennschnitte mit max. 0,5x10 gradfreien Konturversatz verfahrensbedingt zulässig.
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 AGREED WITH VALMET AUTOMOTIVE.

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

Alle Masse gelten für das Fertigteil einschließlich Oberflächenbehandlung.
EVERY DIMENSION COUNTS FOR FULLY MANUFACTURED PART INCLUDING SURFACE TREATMENT.

Nachfolgender KTL-Beschichtungsprozess:
Oberflächenbehandlungen für Transport und Zwischenlagerung, insbesondere Schutzpassivierungen und Delpassivierungen, müssen KTL-gesiegt sein und abgestimmt werden.
Bestätigung ggf. durch Musterbeschichtungen.
FOLLOWING E-COATING PROCESS:
SURFACE TREATMENTS FOR TRANSPORT AND INTERMEDIATE STORAGE, ESPECIALLY PROTECTIVE PASSIVATIONS AND DEL PASSIVATIONS MUST BE SUITABLE FOR E-COATING AND MUST BE MATCHED. CONFIRMATION IF APPLICABLE BY SAMPLE COATING.

Allgemeintoleranz für gekennzeichnete Anlageflächen:
GENERAL TOLERANCE FOR MARKED CONTACT SURFACES: $\pm 0,5$ A B C

Unbenetzte Werkstückkanten nach DIN EN ISO 13715:
UNCOATED EDGE ACCORDING TO DIN ISO 13715: $\pm 0,1$ $\pm 0,5$ L

Stanzteile aus Stahl:
Technische Lieferbedingungen nach DIN 6930-1
Allgemeintoleranzen DIN 6930-2 - m
STAMPED STEEL PARTS:
TECHNICAL DELIVERY CONDITIONS ACC. TO DIN 6930-1
GENERAL TOLERANCES DIN 6930-2 - m

Teilekennzeichnung - Position und Ausführung ist mit Valmet Automotive abzustimmen:
die Teilekennzeichnung muss nach Endbeschichtung lesbar sein.
PART IDENTIFICATION - POSITION AND UNIT HAVE TO BE MATCHED WITH VALMET AUTOMOTIVE.
PART IDENTIFICATION MUST BE READABLE AFTER FINAL COATING.

Teile-Nr.:
PART NO.:
Freigabestand:
RELEASE:
Herstelldatum (KW/Jahr):
MANUFACTURE DATE (WEEK/YEAR):
Seite (L/R):
SIDE (L/R):
Lieferanteninformation:
SUPPLIER INFORMATION:
Material nach VDA 260:
MATERIAL ACC. VDA 260:
Material Acc. VDA 260:
->XXXX->

Umweltverträglichkeit:
Umwelttrichtlinien gemäss 2000/53/EG und VDA 232-101 müssen in der jeweils gültigen Version erfüllt sein (www.gdsi.org).
ENVIRONMENTAL COMPATIBILITY:
ENVIRONMENTAL DIRECTIVES ACCORDING TO 2000/53/EEC AND VDA-232-101 MUST BE FULLFILLED IN THE LATEST SPECIFICATION VERSION (www.gdsi.org).

Messauftrag und Messplan werden von DM Valmet Automotive definiert.
Prüffrequenzen nach abgestimmtem Prüfplan und SC-Matrix.
QUANTITY OF MEASURE POINTS AND MEASURING PLAN ARE DEFINED BY DM VALMET AUTOMOTIVE.
INSPECTION FREQUENCIES ACCORDING TO COORDINATED TEST PLAN AND SC-MATRIX.

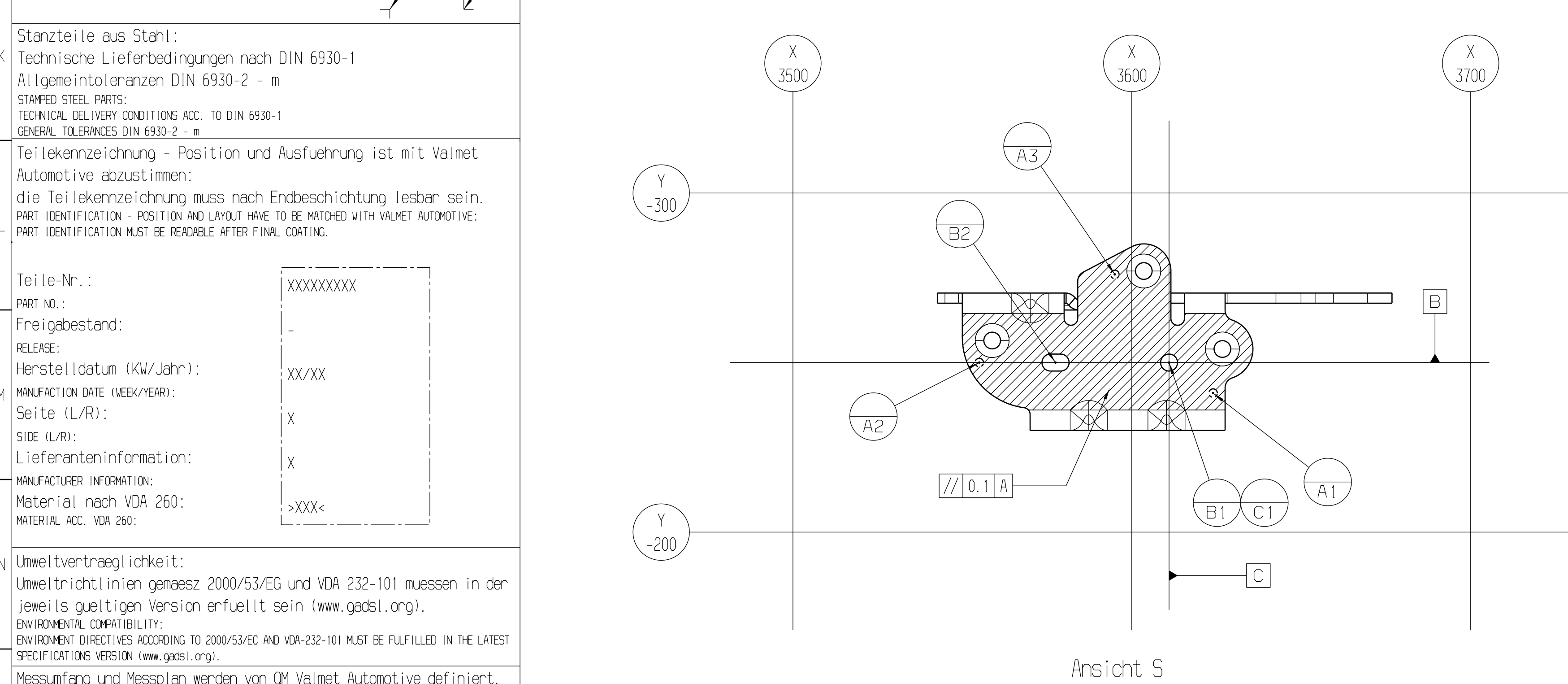
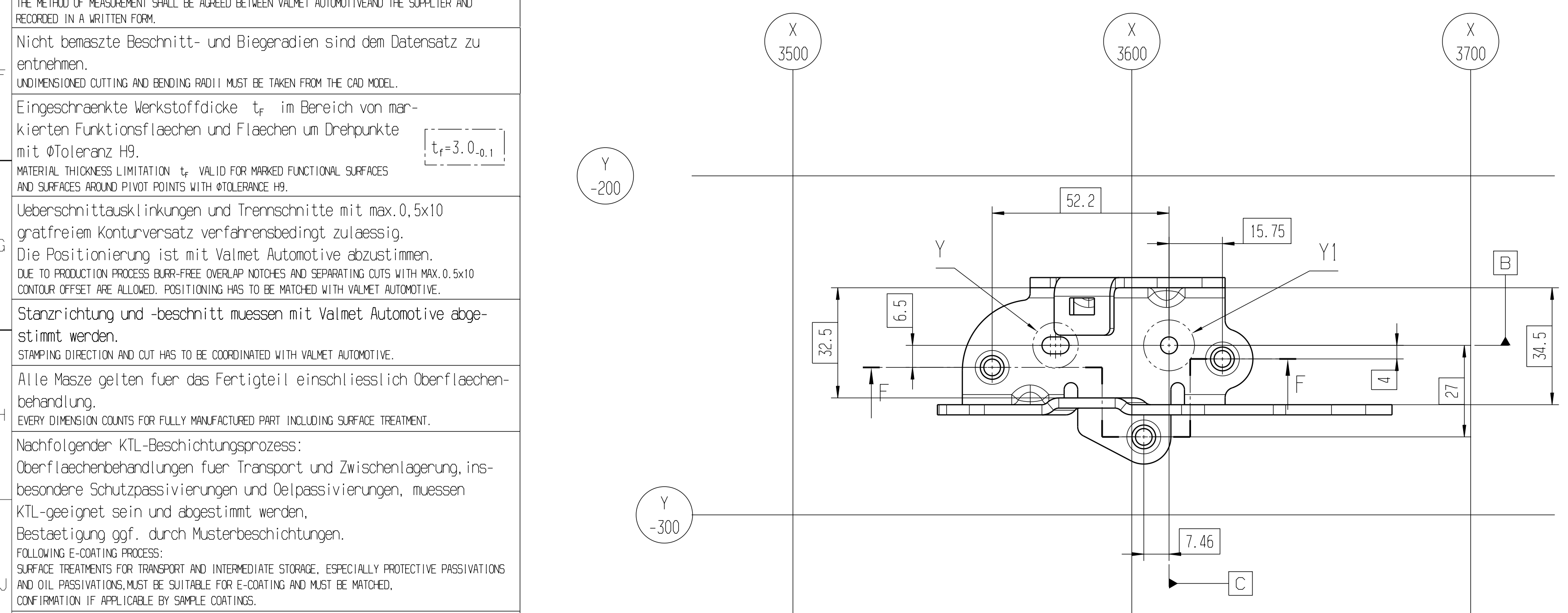
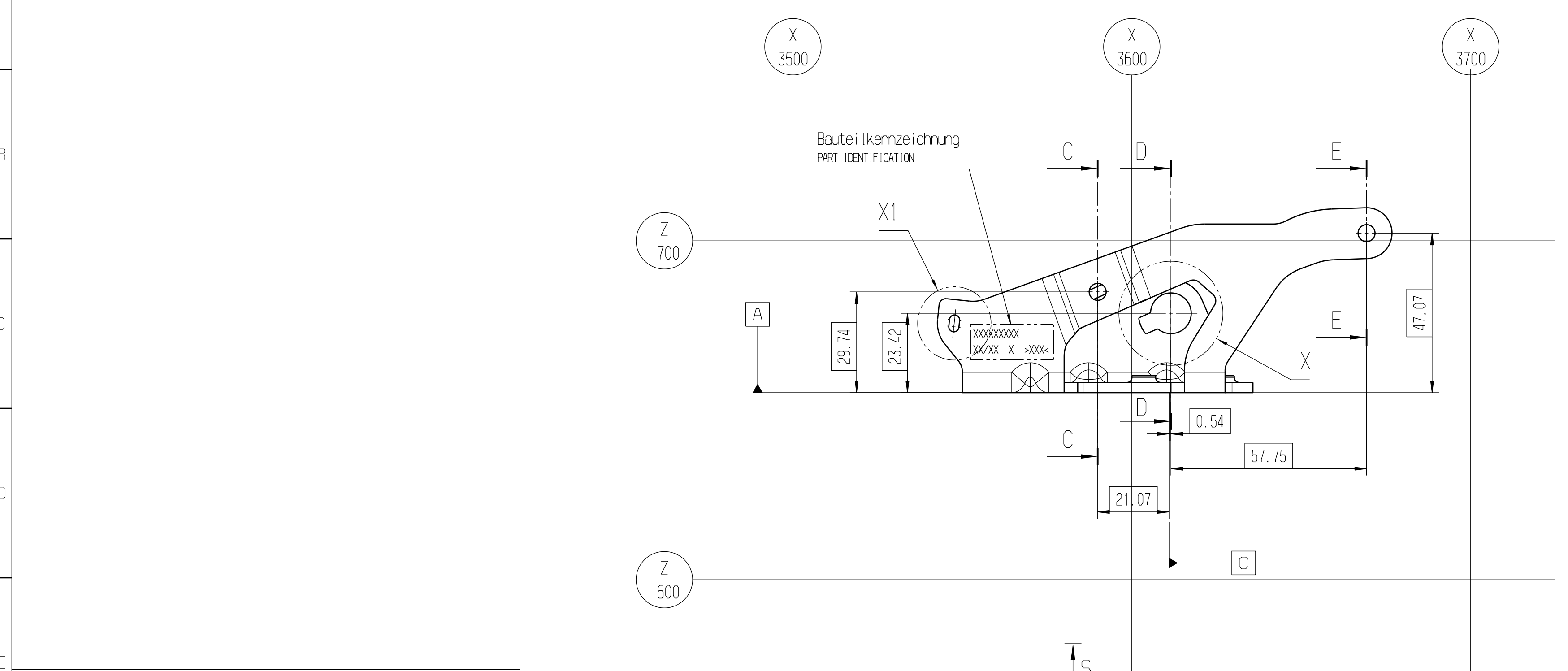
Mitgeliefertes Dokument: O-Manual for suppliers
FURNISHED APPLICABLE DOCUMENT: O-MANUAL FOR SUPPLIERS

Werden bei gekennzeichneten Merkmalen, nach Absprache u. Genehmigung der DM-Valmet Automotive, anstelle von Prozessfähigkeitsstudien Einzelmessungen, attributive Prüfungen oder 100% Kontrollen durchgeführt, gelten folgende prozentuale Toleranzen:
CPK1,67 > 75% CPK1,33 > 75% CPK1,00 > 85%
ACCEPTING AGREEMENT AND APPROVAL OF DM VALMET AUTOMOTIVE:
IF SINGLE MEASURES, ATTRIBUTIVE TESTS OR 100% CONTROLS ARE IMPLEMENTED TO IDENTIFIED ATTRIBUTES IN PLACE OF PROCESS CAPABILITY STUDIES, FOLLOWING PERCENTUAL TOLERANCES ARE VALID:
CPK1,67 > 75% CPK1,33 > 75% CPK1,00 > 85%

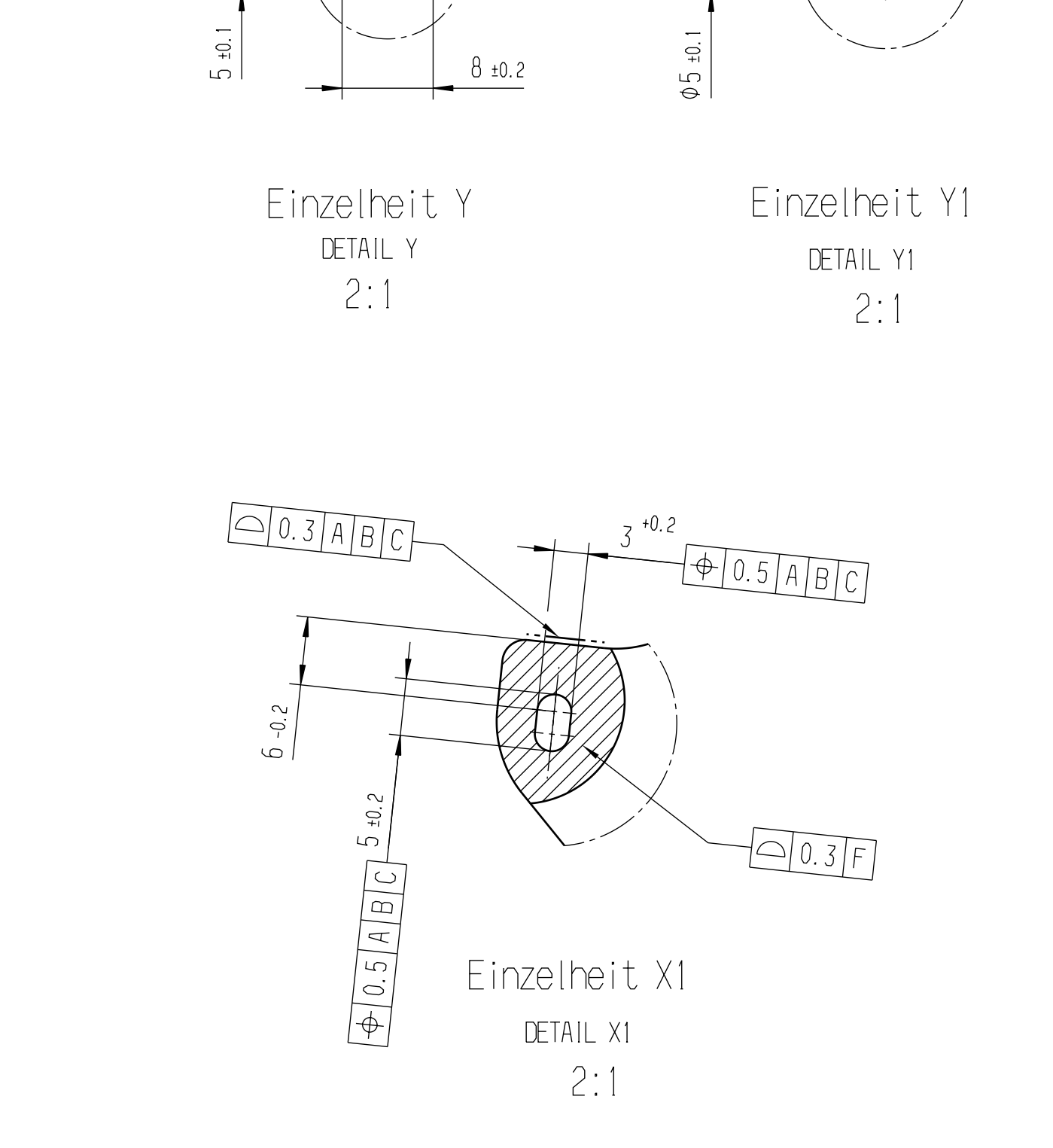
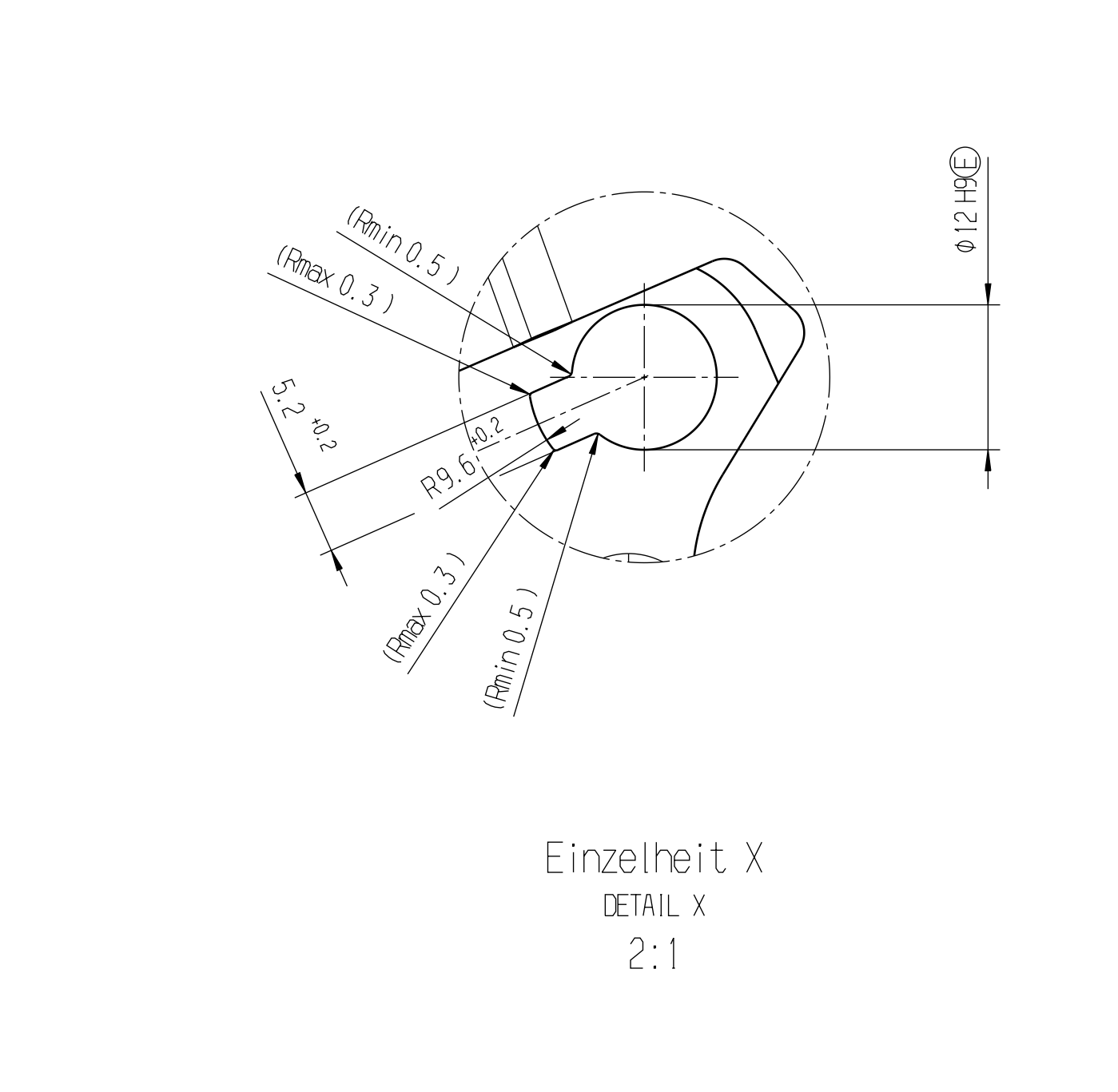
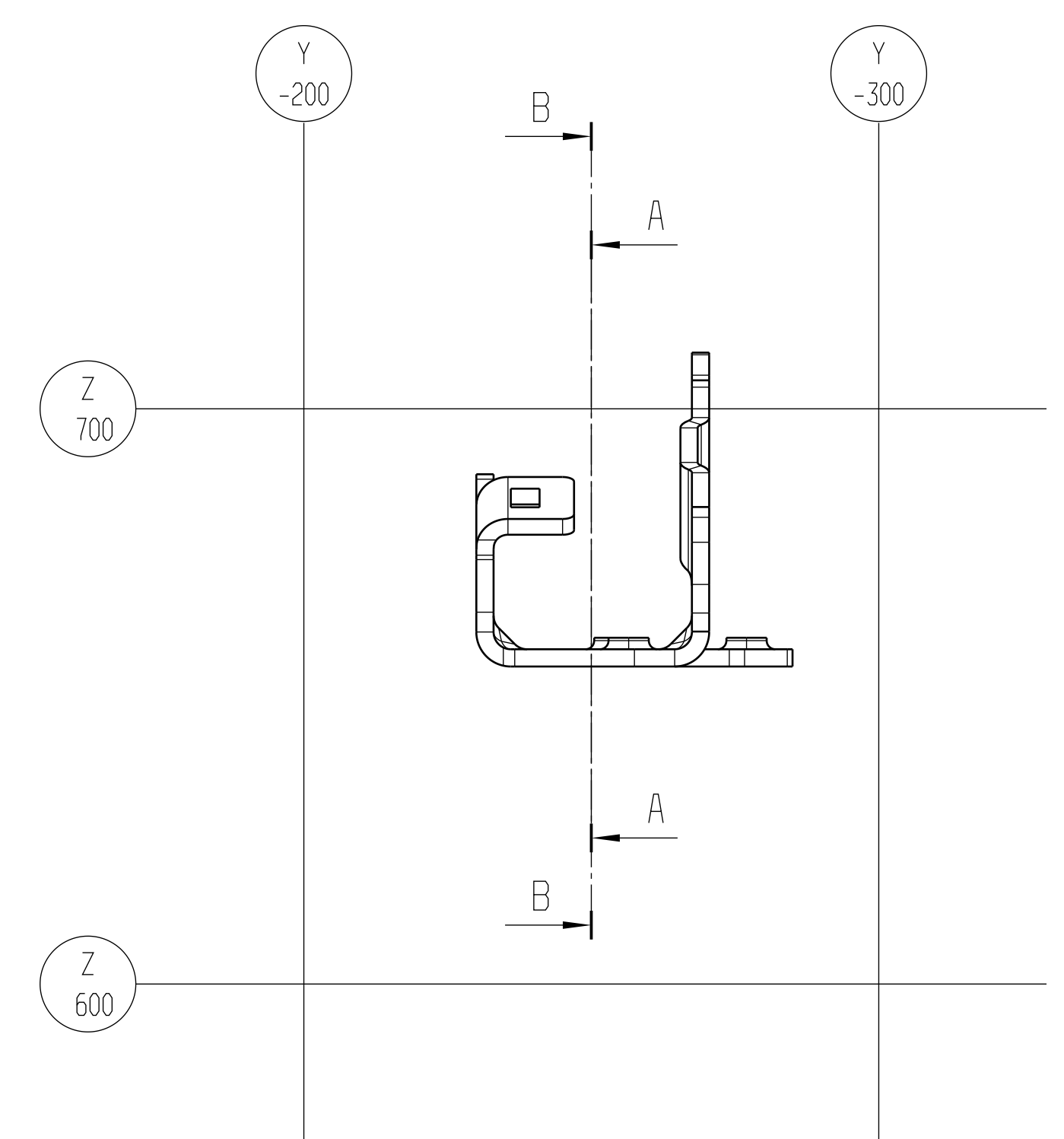
Geometrische Produktspezifikation (GPS) der Zeichnung nach DIN EN ISO 8015.
Fehlende Masse und Unklarheiten sind sofort der zuständige Fachabteilung bei Valmet Automotive zu melden.
MISSING DIMENSIONS AND UNCERTAINTIES ARE TO BE IMMEDIATELY ANNOUNCED TO THE RESPONSIBLE DEPARTMENT AT VALMET AUTOMOTIVE.

Massegebend ist die deutsche Text.
ONLY THE GERMAN LANGUAGE VERSION OF THIS TEXT SHALL BE BINDING.

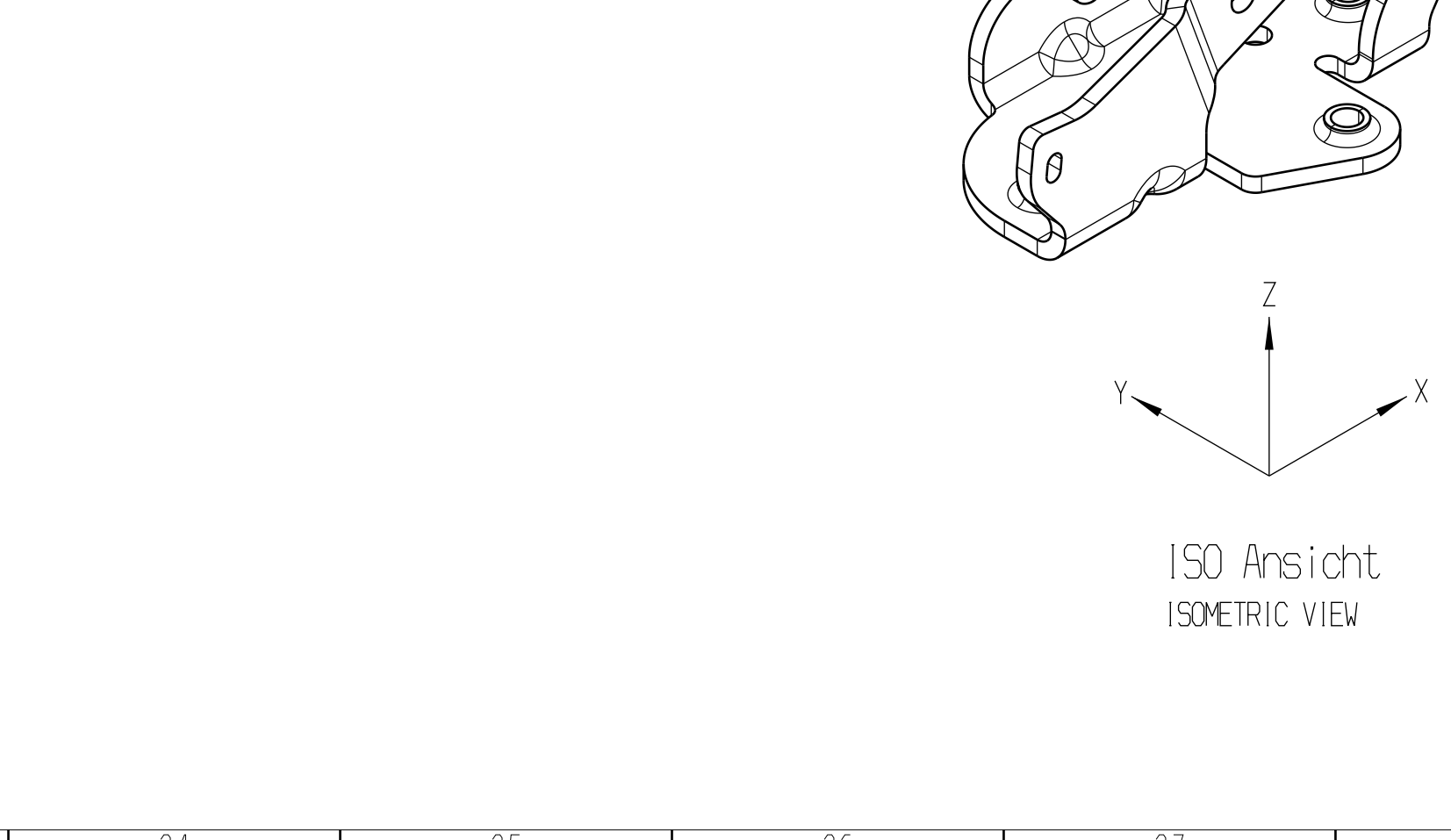
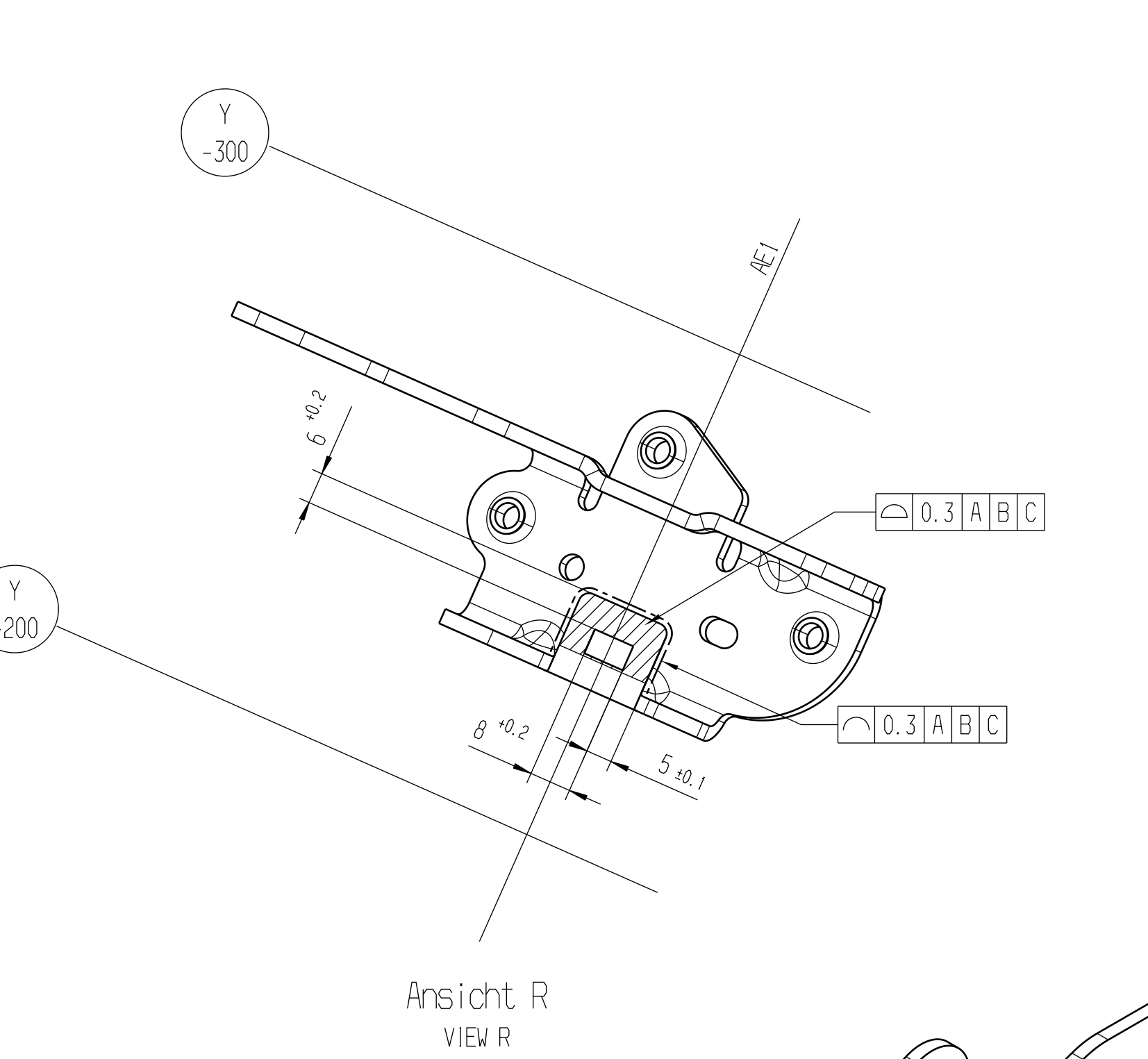
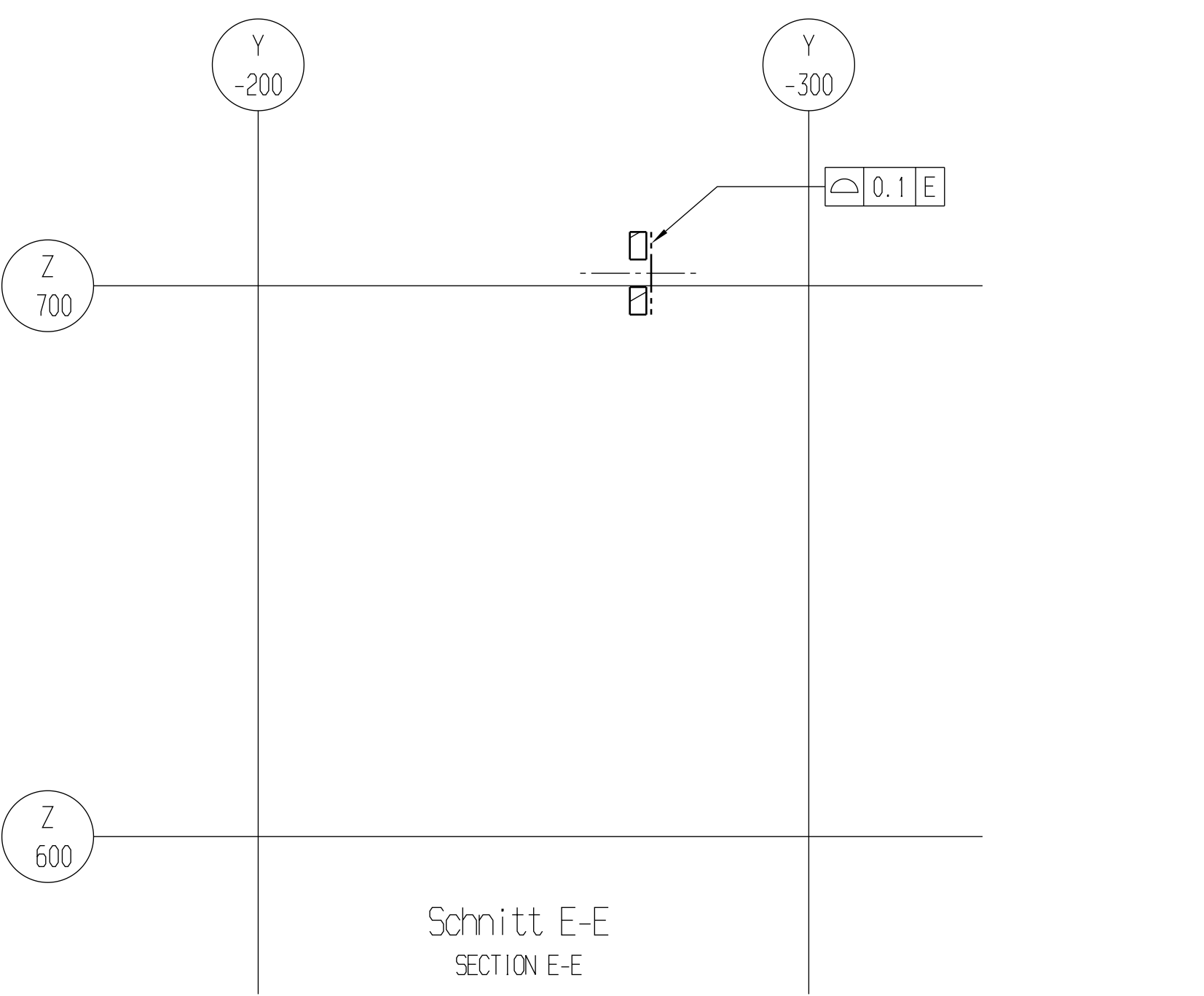
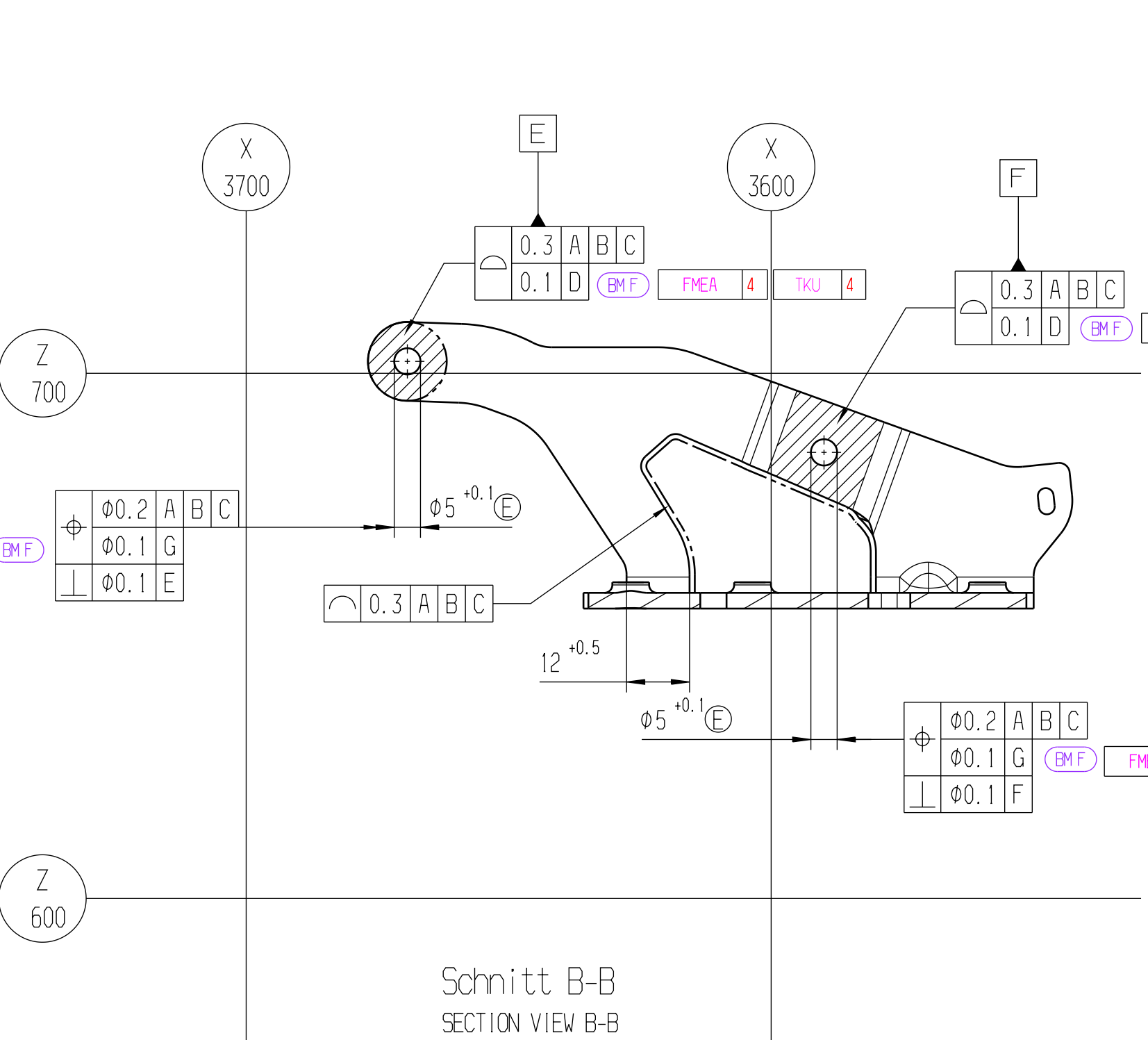
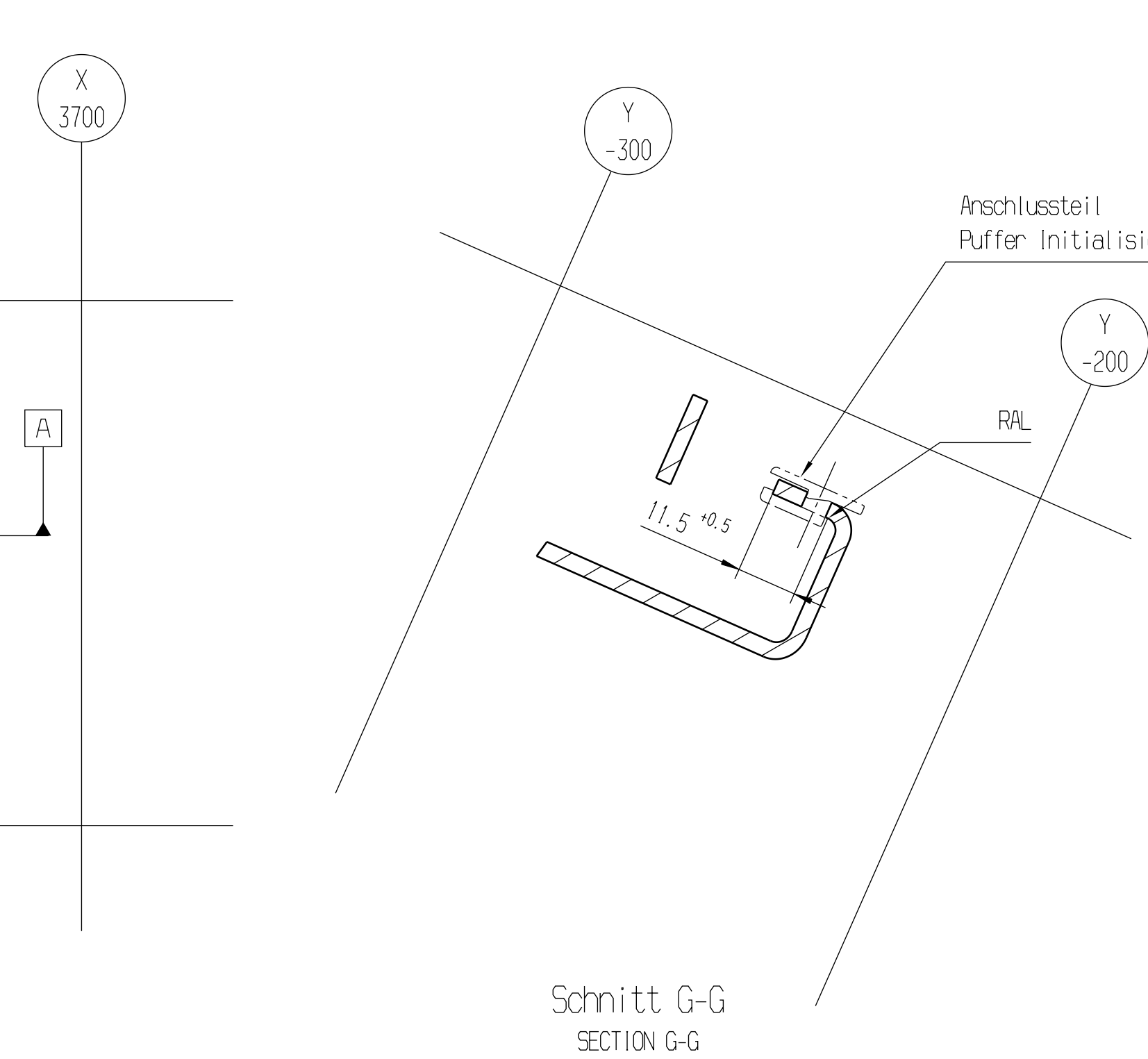
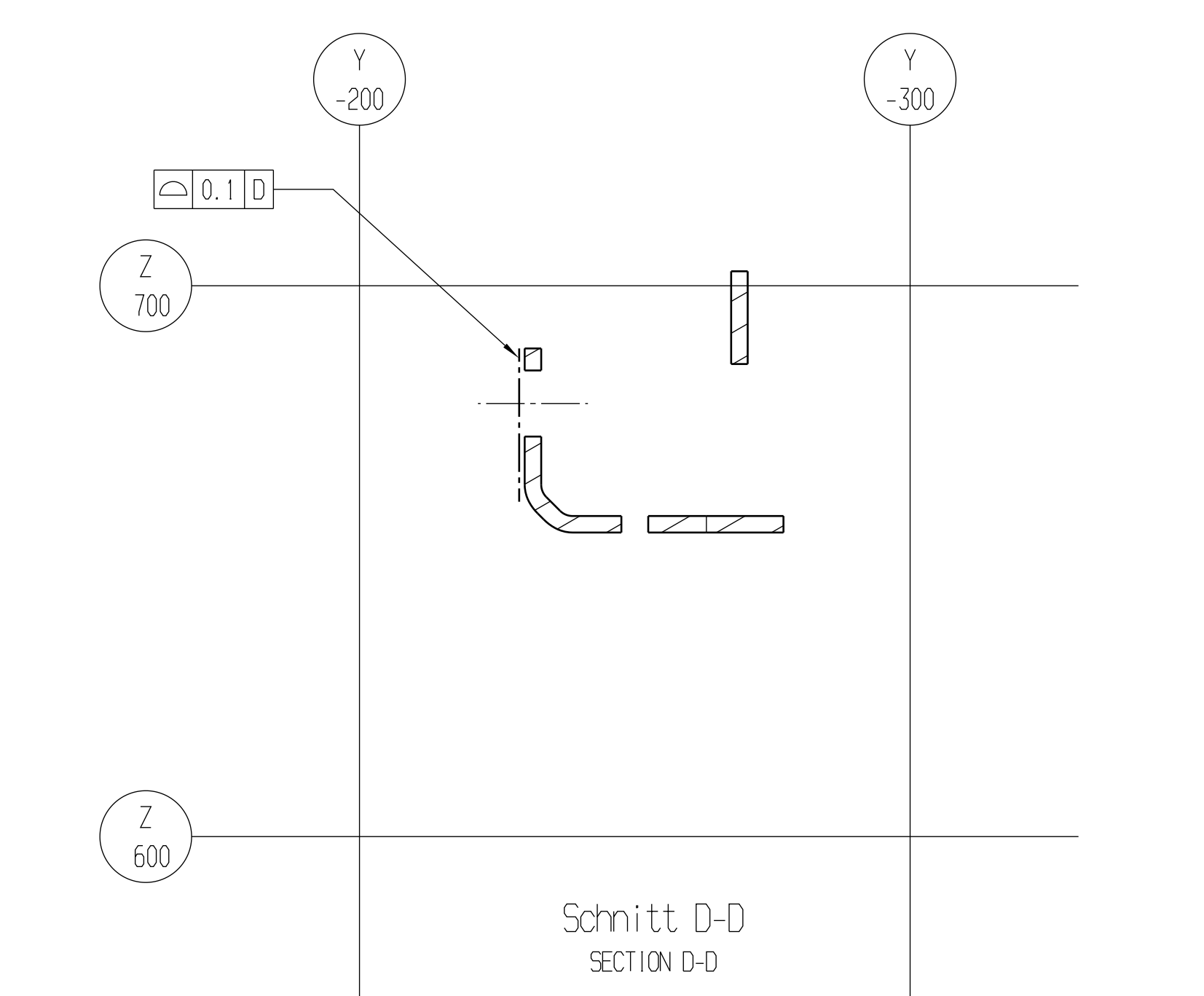
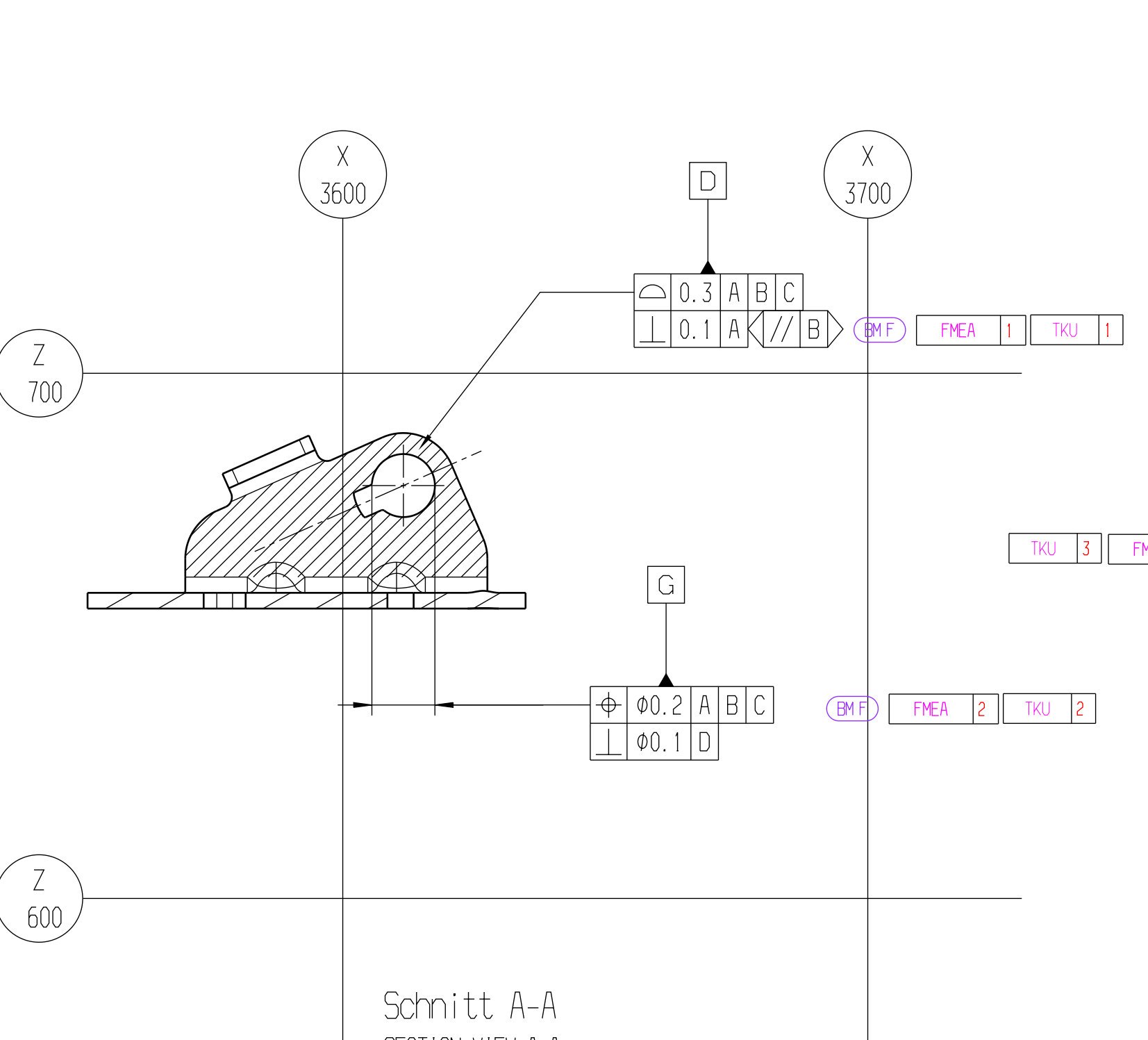
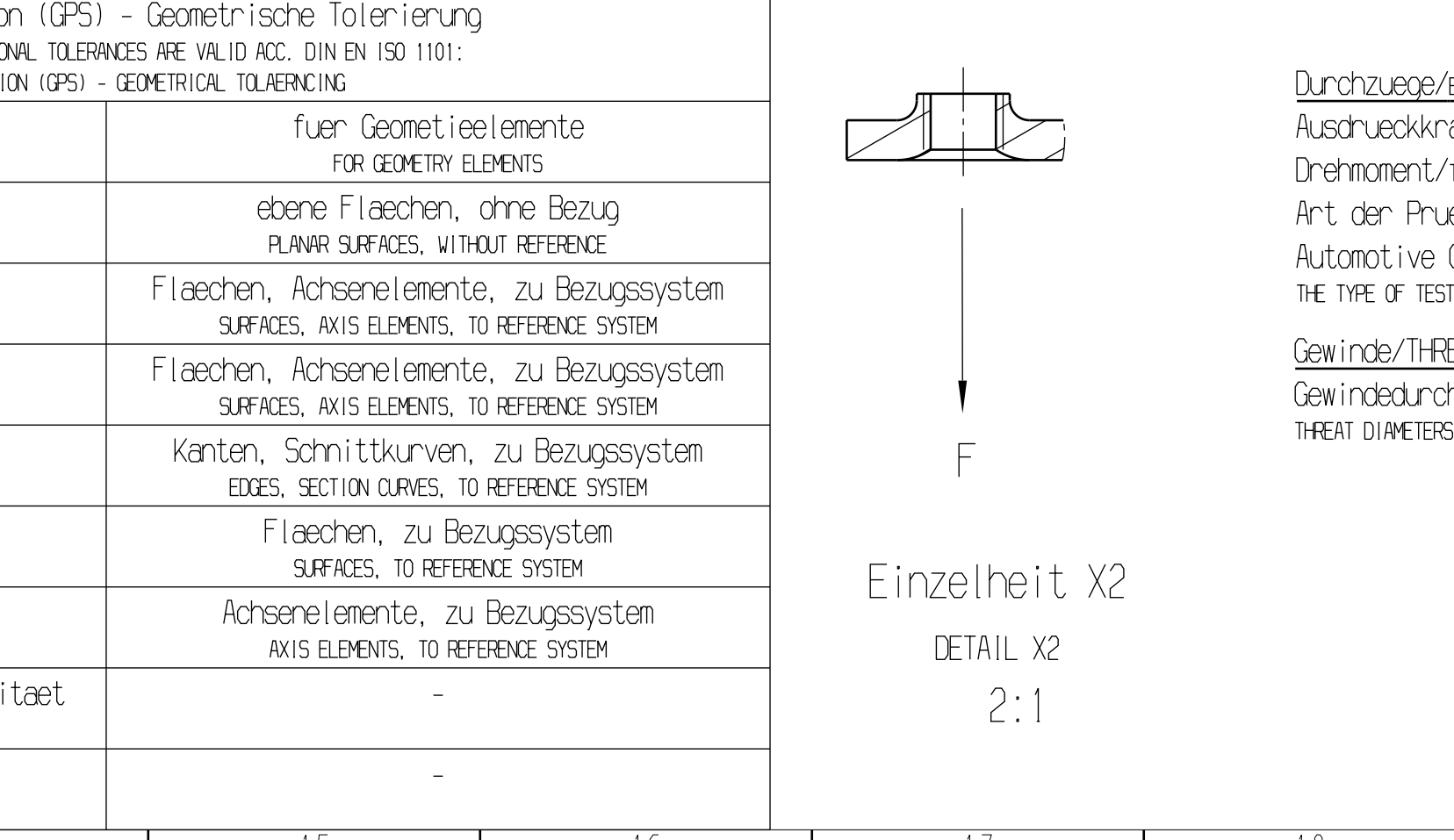
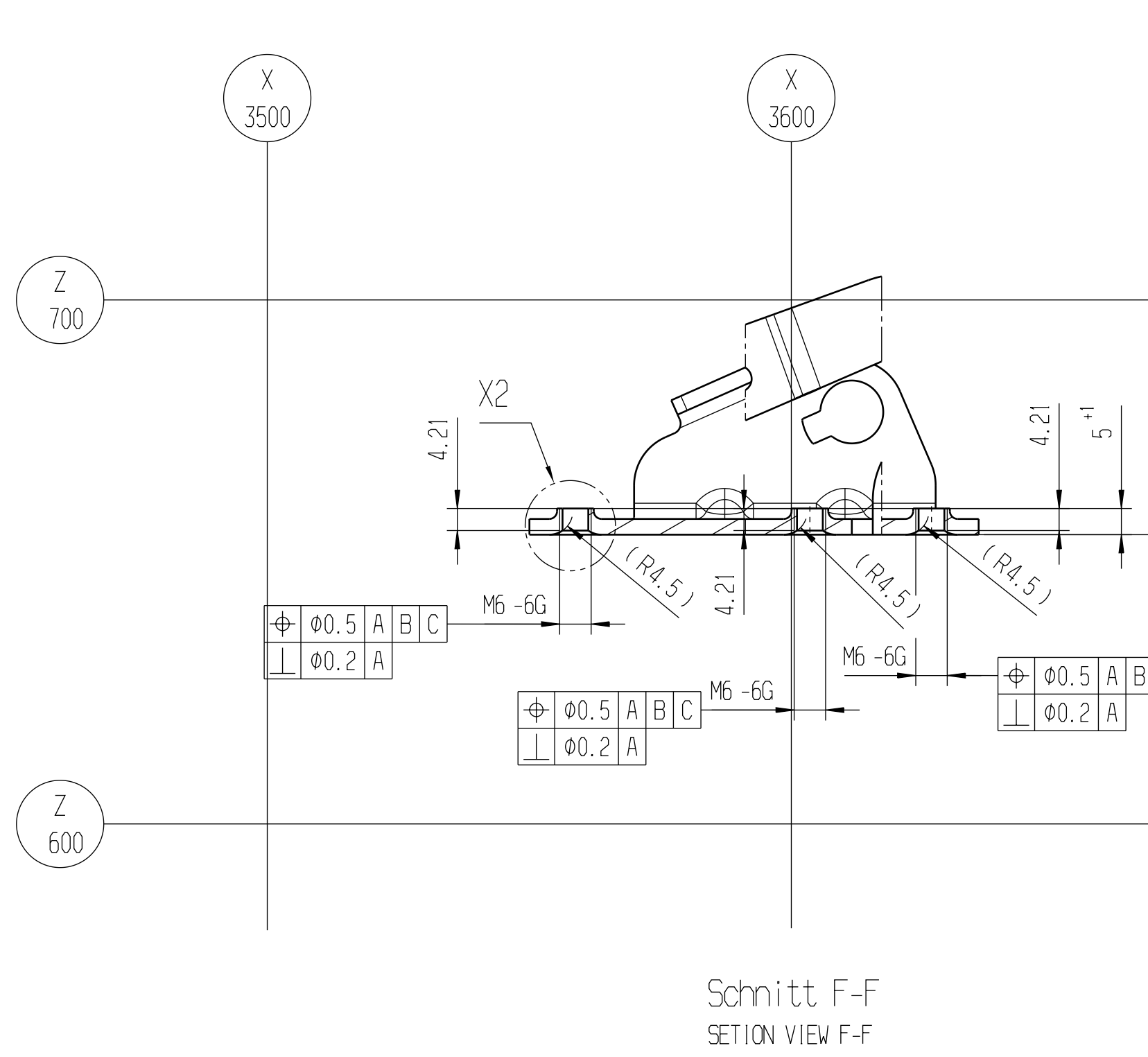
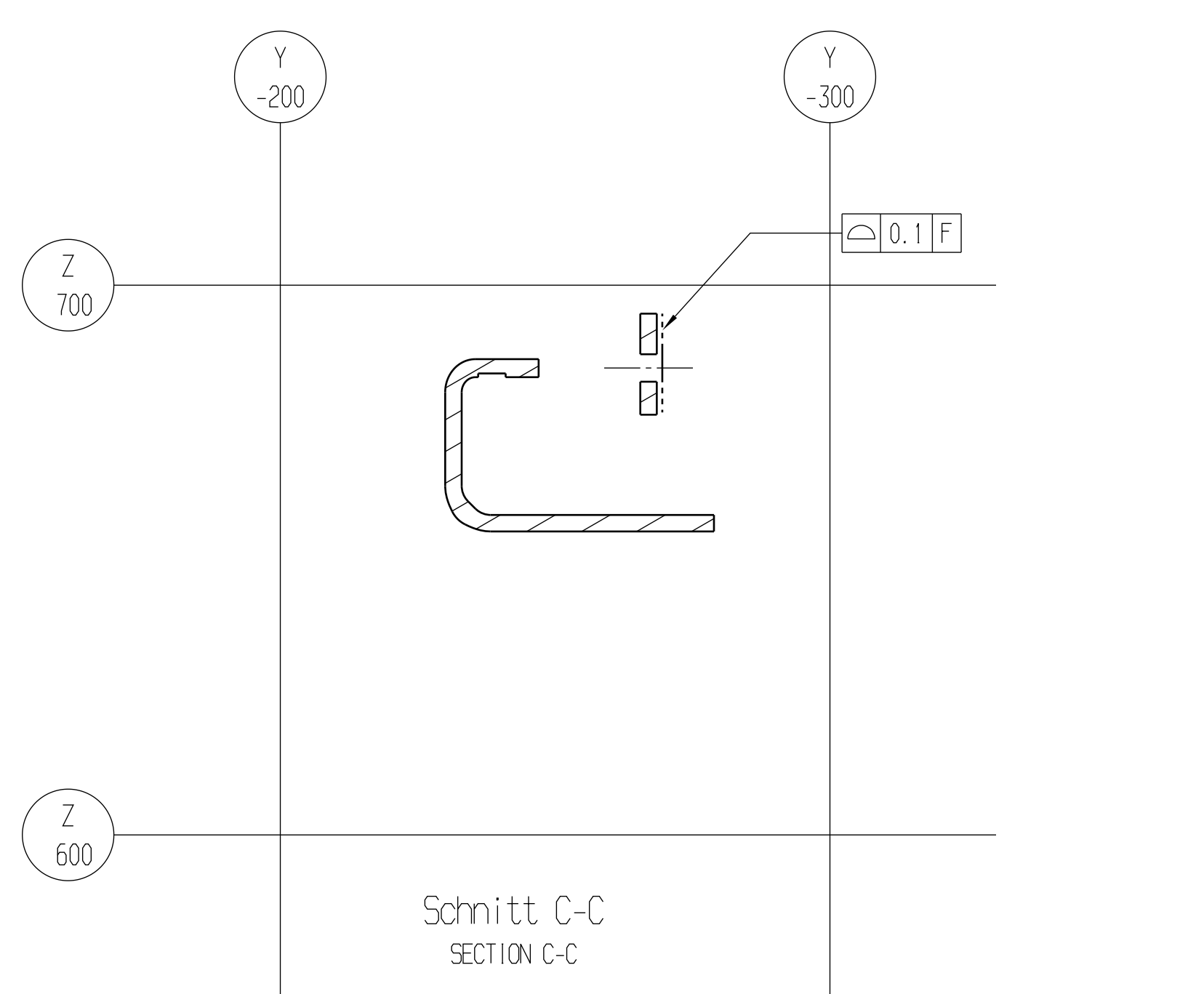
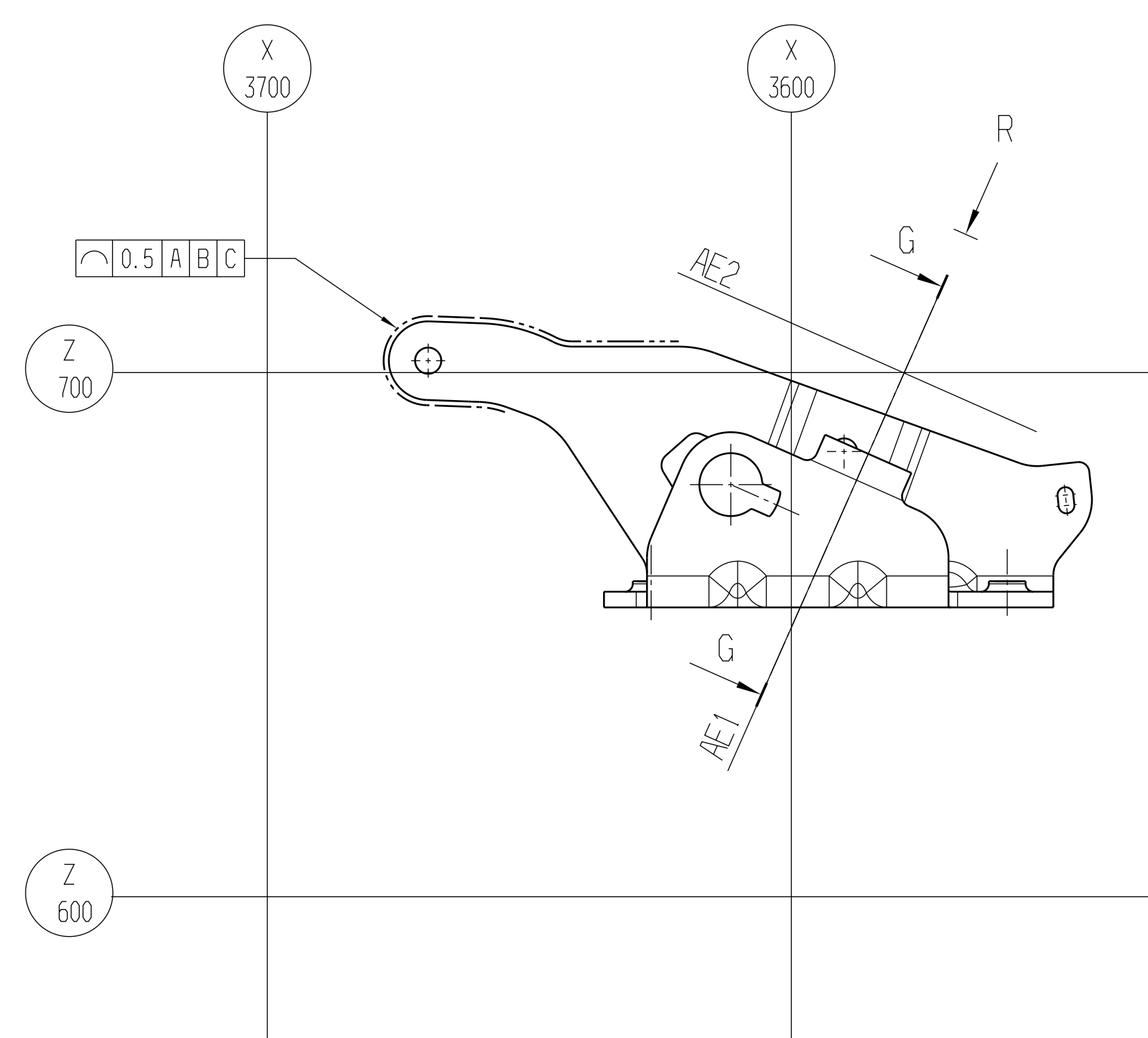
Verbindlich sind die Masse aus dem 3-D Modell.
THE DIMENSIONS FROM THE 3-D MODEL ARE BINDING.



Profil	Merkmaleneinstufung nach HP-02.01-A-01	Bezugssystem	Bezugssystem Tabelle / datum reference table	Koordinaten und Toleranzen / COORDINATES AND TOLERANCES	Bezeichnungen / REMARKS
A1	H	3624,000	-241,000	655,200	Punktaufnahme POINT MEASUREMENT
A2	H	3555,000	-250,000	655,200	Punktaufnahme POINT MEASUREMENT
B1	H	3611,000	-250,000	655,200	Punktaufnahme POINT MEASUREMENT
B2	H	3577,500	-250,000	655,200	Punktaufnahme POINT MEASUREMENT
C1	H	3511,000	-250,000	655,200	Punktaufnahme POINT MEASUREMENT



Symbol	Wert VALUE	Merkmal FEATURE	Für Geometrische Elemente FOR GEOMETRIC ELEMENTS
0.5	0.5	Ebenheit FLATNESS	ebene Flächen, ohne Bezug FLAT SURFACES, WITHOUT REFERENCE
0.5	0.5	Parallelität PARALLELISM	Flächen, Achselemente, zu Bezugssystem SURFACES, AXIS ELEMENTS, TO REFERENCE SYSTEM
0.5	0.5	Richtwinkligkeit PERPENDICULARITY	Flächen, Achselemente, zu Bezugssystem SURFACES, AXIS ELEMENTS, TO REFERENCE SYSTEM
1.0	1.0	Linienprofil LINE PROFILE	Kanten, Schnittkurven, zu Bezugssystem EDGES, SECTION CURVES, TO REFERENCE SYSTEM
1.0	1.0	Flächenprofil SURFACE PROFILE	Flächen, zu Bezugssystem SURFACES, TO REFERENCE SYSTEM
0.5	0.5	Position POSITION	Achselemente, zu Bezugssystem AXIS ELEMENTS, TO REFERENCE SYSTEM
-	-	Konzentrität / Koaxialität CONCENTRICITY / COAXIALITY	-
-	-	Symmetrie SYMMETRY	-



Unterlagen/
REFERENCES

DIN ISO 128
DIN ISO 16016
DIN EN ISO 8015
HP-02.01-A-01
O-MANUAL FOR SUPPLIERS
VDA 232-101
VDA 260
2000/53/EG
DIN 6930
DIN 8466.01
DIN EN ISO 13715
DIN EN ISO 1101
DIN EN 10149-2

Projekte
Proj. Nr.

1

1

18.12.2022

Material
Bsp.

1025851PA

Rev.-Nr.
Rev. Nr.

02

18.12.2022

Bezeichnung der Bauteile
Bauteil-Nr.

1025851PA

TKU-Unterlagen
TKU-REFERENCES

1. Feld
TKU-Titel

1. B23

TKU Simulation

2. D23

3. C23

4. B27

5. B29

6. D28

TKU Simulation

FMEA-Unterlagen
FMEA-REFERENCES

1. Feld
FMEA-Titel

1. B22

D-FMEA

2. D22

3. C23

4. B26

5. B28

6. D28

7. P20

D-FMEA

Links gezeichnet
UH AS SHW
rechts spiegelbildlich
RH MIRROR INVERTED

Skizzenplan DIN ISO 16016 beachten
REFER TO PROJECTION METHOD DIN ISO 16016

Werkstoffdicke:
340,1

Werkstoff:
1.0980

Material:
S420MC - DIN EN 10149-2

Gewicht:
174

Method der Gewichtsermittlung:
METHOD OF WEIGHT CALCULATION

errchnet
CALCULATED

Überf.-Anmerkung:
SURFACE TREATMENT:
Galvanisch verzinkt und passiviert nach DEL 8466.01

Zeichnungs-
DATE:
08.12.2022

Projektorz.-REF. DATE:
Projektorz.-REF. DATE:

Freigabe-REF. DATE:
Freigabe-REF. DATE:

Ent.-Nr./Unit No.:
-

Benennung/TITLE:
KONSOLLE L1/RE

Projektorz.-Methode
PROJECTION METHOD I
DIN ISO 128

Teil-Nr./Part No.:
1025851PA

Formel:
FORMULA:
1025852PA