

Symbol

SYMBOL

O oder O

-346.000

-274.000

-322.068

-346.000

-274.000

-346.000

TOL.

3470.842

3470.842

3469.769

3470.842

H 3470.842

3470.842

Ursprungs-Bezugspunkt

Koondinaten und Tolenanzen / coordinates and tolerances

699.801

699.801

679. 329

699.801

699.801

699.801

ORIGIN REFERENCE POINT:

X: 0.000 Y: 0.000 Z: 0.000

Bemerkungen / REMARKS

|Darstellung RPS-Auflageflaechen:

ezugssystem Tabelle / datum reference table

ILLUSTRATION OF DATUM SURFACES:

Bezug / datum

| Bezug | Bezugsstelle |

DATUM DATUM TARGET

Hauptaufnahme / PRIMARY DATUM

. Unterstuetzung / SECONDARY DATUM

Wert

VALUE

1.0

1.0

1.0

Merkmal

FEATURE

Ebenheit

FLATNESS

Parallelitaet

PARALLEL ISM

Rechtwinkeligkeit

PERPENDICULARITY

Linienprofil

LINE PROFILE

Flaechenprofil

Position

Konzentrizitaet / Koaxialitaet

CONCENTRICITY / COAXIALITY

Symmetrie

SYMMETRY

SURFACE PROFILE

POSITION

fuer Geometieelemente

ebene Flaechen, ohne Bezug

Flaechen, Achsenelemente, zu Bezugssystem

SURFACES, AXIS ELEMENTS, TO REFERENCE SYSTEM

Flaechen, Achsenelemente, zu Bezugssystem

SURFACES, AXIS ELEMENTS, TO REFERENCE SYSTEM

Kanten, Schnittkurven, zu Bezugssystem

EDGES, SECTION CURVES, TO REFERENCE SYSTEM

Flaechen, zu Bezugssystem

SURFACES. TO REFERENCE SYSTEM

Achsenelemente, zu Bezugssystem

AXIS ELEMENTS, TO REFERENCE SYSTEM

PLANAR SURFACES, WITHOUT REFERENCE

FOR GEOMETRY ELEMENTS

Eignung fuer KTL-Beschichtung: / sultability for E-coating:

gesamte Durchlaufzeit

FOLLOWING E-COATING PROCESS:

| Angeformte Radien:

Nachfolgender KTL-Beschichtungsprozess:

KTL-geeignet sein und abgestimmt werden,

CONFIRMATION IF APPLICABLE BY SAMPLE COATINGS.

Zn-Korrosion 120h, Fe-Korrosion 720h

CORROSION TEST ACC. TO DIN EN ISO 9227 NSS Zn-CORROSION 120H, Fe-CORROSION 720H

H|max.1/3 Stanzausriss zulaessig.

UNDIMENSIONED EDGE ACCORDING TO DIN ISO 13715:

lflaechen und im Φ20 um die Drehpunkte. SURFACE PARALLELISM FOR MARKED FUNCTIONAL SURFACES AND

stimmt werden.

FOR Ø20 AROUND PIVOT POINTS.

PHASE HAS TO BE COORDINATED,

| Herstelldatum (KW/Jahr):

Lieferanteninformation:

Material nach VDA 260:

N|Umweltvertraeglichkeit:

ENVIRONMENTAL COMPATIBILITY:

nach DIN EN ISO 8015.

DEPARTMENT AT VALMET AUTOMOTIVE.

| Maszgebend ist der deutsche Text.

THE DIMENSIONS FROM THE 3-D MODEL ARE BINDING.

SPECIFICATIONS VERSION (www.gadsl.org).

M MANUFACTION DATE (WEEK/YEAR):

MANUFACTURER INFORMATION:

MATERIAL ACC. VDA 260:

Teile-Nr.

| Freigabestand:

| Seite (L/R):

SIDE (L/R):

___ PART NO.:

RELEASE:

| Automotive abzustimmen:

Bestaetigung ggf. durch Musterbeschichtungen.

Korrosionspruefung nach DIN EN ISO 9227 NSS

Nicht-tangentiale Radieneinlaeufe sowie gratfreie - | Materialaufwerfungen an der Beschnittkante insgesamt zul.auf max. 2/3 der theoretischen Radienkruemmung.

NON-TANGENTIAL RADII ENTRIES AND BURR-FREE MATERIAL BULGINGS AT THE

UNDIMENSIONED CUTTING AND BENDING RADII MUST BE TAKEN FROM THE CAD MODEL.

gratfreiem Konturversatz verfahrensbedingt zulaessig. Die Positionierung ist mit Valmet Automotive abzustimmen.

─ STAMPING DIRECTION AND CUT HAS TO BE COORDINATED WITH VALMET AUTOMOTIVE.

| Unbemaszte Werkstueckkanten nach DIN EN ISO 13715:

EVERY DIMENSION COUNTS FOR FULLY MANUFACTURED PART INCLUDING SURFACE TREATMENT.

| Flaechenparallelitaet fuer gekennzeichnete Funktions-

AT BENDING EDGES BURR-FREE MARKINGS BY BENDING PUNCH ARE PERMISSIBLE.

AND OIL PASSIVATIONS, MUST BE SUITABLE FOR E-COATING AND MUST BE MATCHED,

max. KTL Prozesstemperatur / MAX. E-COATING PROCESS TEMPERATURE 210°C

eigentliche KTL-Behandlungszeit / REAL CATHODIC TREATMENT TIME 15-20 min.

Oberflaechenbehandlungen fuer Transport und Zwischenlagerung, ins-

SURFACE TREATMENTS FOR TRANSPORT AND INTERMEDIATE STORAGE, ESPECIALLY PROTECTIVE PASSIVATIONS

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

CUTTING EDGE ARE PERMISSIBLE ALTOGETHER ON 2/3 OF THE THEORETICAL RADIUS CURVATURE.

| Nicht bemaszte Beschnitt- und Biegeradien sind dem Datensatz zu

G | An Biegekanten gratfreie Markierungen durch Biegestempel zulaessig.

DUE TO PRODUCTION PROCESS BURR-FREE OVERLAP NOTCHES AND SEPARATING CUTS WITH MAX. 0.5x10

| Fuer Ø H10 Funktionsbohrungen und gekennzeichnete Schnittkanten ist

MAX.1/3 STAMPING RIP OUT IS ACCEPTABLE AT FUNCTIONAL HOLES Ø H10 AND MARKED CUTTING EDGES.

| Stanzrichtung und -beschnitt muessen mit Valmet Automotive abge-

| Alle Masze gelten fuer das Fertigteil einschliesslich Oberflaechen-

|Teilekennzeichnung - Position und Ausfuehrung ist mit Valmet

wechselbare Abschnitte der Kennzeichnung sind abzustimmen, Erfordernis einer fortlaufender Teilenummerierung, z.B. fuer

die Teilekennzeichnung muss nach Endbeschichtung lesbar sein. PART IDENTIFICATION - POSITION AND LAYOUT HAVE TO BE MATCHED WITH VALMET AUTOMOTIVE:

REQUIREMENT OF CONTINUOUS PART NUMBERING, E.G. FOR PROTOTYPES / SERIES PRODUCTION LAUNCH

Umweltrichtlinien gemaesz 2000/53/EG und VDA 232-101 muessen in der

ENVIRONMENT DIRECTIVES ACCORDING TO 2000/53/EC AND VDA-232-101 MUST BE FULFILLED IN THE LATEST

| Messumfang und Messplan werden von QM Valmet Automotive definiert,

|Werden bei gekennzeichneten Merkmalen, nach Absprache u. Genehmigung|

IF SINGLE MEASURES, ATTRIBUTIVE TESTS OR 100% CONTROLS ARE IMPLEMENTED TO IDENTIFIED ATTRIBUTES!

| Fehlende Masze und Unstimmigkeiten sind sofort der zustaendigen

GEOMETRICAL PRODUCT SPECIFICATIONS (GPS) OF THE DRAWING ACCORDING TO DIN EN ISO 8015.

MISSING DIMENSIONS AND DISCREPANCIES TO BE IMMEDIATELY ANNOUNCED TO THE RESPONSIBLE

Anzahl Merkmaleinstufung nach HP-02.01-A-01

SPECIAL FEATURE FOR SAFTY REASONS

SPECIAL FEATURE FOR APPROVAL REASONS

SPECIAL FEATURE FOR FUNCTIONAL REASONS

Alle Angaben in dieser Unterlage, die nicht mit Symbolen nach

Merkmaleinstufung gekennzeichnet sind, gelten als Nebenmerkmale

ALL INFORMATION IN THIS DOCUMENT WHICH ARE NOT SIGNED WITH SYMBOLS ACCORDING TO FEATURE

Besonderes Merkmal mit Sicherheitsrelevanz

Besonderes Merkmal mit Zulassungsrelevanz

Besonderes Merkmal mit Funktionsrelevanz

 A
 B
 C
 D
 E
 F
 G
 H
 J
 K
 L
 M
 N
 P
 O

 A1
 B1
 C1
 D1
 E1
 F1
 G1
 H1
 J1
 K1
 L1
 M1
 N1
 P1
 Q1

 P
 S
 T
 JV
 V
 W
 X
 Y
 R1
 S1
 T1
 U1
 V1
 W1
 X1
 Y1

 a
 b
 c
 d
 e
 f
 g
 h
 j
 k
 l
 m
 n
 p
 q
 r

 1
 2
 3
 4
 5
 6
 7
 8
 9
 10
 11
 12
 13
 14
 15
 16

OTY FEATURES CLASSIFIED ACC. TO HP-02.01-A-01

CLASSIFICATION COUNT AS AUXILIARY FEATURE

Schnitte

SECTIONS

der QM-Valmet Automotive, anstelle von Prozessfaehigkeitsstudien

| Einzelmessungen, attributive Pruefungen oder 100% Kontrollen durch-

jeweils gueltigen Version erfuellt sein (www.gadsl.org).

Prueffrequenzen nach abgestimmtem Pruefplan und SC-Matrix.

INSPECTION FREQUENCIES ACCORDING TO COORDINATED TEST PLAN AND SC-MATRIX.

| Mitgeltendes Dokument: Q-Manual for suppliers

gefuehrt, gelten folgende prozentuale Toleranzen:

ACCORDING AGREEMENT AND APPROVAL OF QM-VALMET AUTOMOTIVE:

| Fachabteilung bei Valmet Automotive zu melden.

ONLY THE GERMAN LANGUAGE VERSION OF THIS TEXT SHALL BE BINDING.

| Verbindlich sind die Masze aus dem 3-D Modell.

IN PLACE OF PROCESS CAPABILITY STUDIES, FOLLOWING PERCENTAL TOLERANCES ARE VALID:

」Geometrische Produktspezifikation (GPS) der Zeichnung −

FURTHER APPLICABLE DOCUMENT: Q-MANUAL FOR SUPPLIERS

QUANTITY OF MEASURE POINTS AND MEASURING PLAN ARE DEFINED BY QM VALMET AUTOMOTIVE,

| XXXXXXXXX

Prototypen / Serienanlaufphase, ist abzustimmen,

CHANGEABLE SECTIONS OF THE LABELING HAVE TO BE COORDINATED,

PART IDENTIFICATION MUST BE READABLE AFTER FINAL COATING.

| Ueberschnittausklinkungen und Trennschnitte mit max.0,5x10

CONTOUR OFFSET ARE ALLOWED. POSITIONING HAS TO BE MATCHED WITH VALMET AUTOMOTIVE.

besondere Schutzpassivierungen und Oelpassivierungen, muessen

/ TOTAL PROCESSING TIME FOR

|Werkstoffdicke: $3.0 \text{mm} \pm 0.1$ THICKNESS: Werkstoff: MATERIAL: DIN EN 10149-2 S420 MC ermittlung: CULATION: ted / Berechnet Freigabedatum/APPR.DATE: | Auftr.Nr./Job NR.: Freig.von/APPR. BY: Ent.-Nr./LAYOUT NO.: SCHARNIER VDKD OT Projektionsmethode PROJECTION METHOD 1 DIN ISO 128 links gezeichnet Teil-Nr./PART NO.: Maszstab/scale: rechts spiegelbildlich RH MIRROR INVERTED

Schutzvermerk DIN ISO 16016 beachten

REFER TO PROTECTION NOTICE DIN ISO 16016

VALMET AUTOMOTIVE

Freigabe NR. Feld Seite Datum Bearbeiter Ael. -Nr REQUEST NO.

MA 1 - 1 17.06.2021 osnwijsbyv A23621301/0412 06 MA-Release

|Unterlagen/ REFERENCES

DIN ISO 128

VDA 232-101

VDA 260 2000/53/EG

DBL 8466

DIN ISO 13715 DIN EN ISO 1101 DIN EN 10149-2 DIN EN 1SO 9227

VDA 75202-3

DIN ISO 16016 DIN EN 150 8015 HP-02.01-A-01

Q-MANUAL FOR SUPPLIERS

TKU-Unterlagen TCI-REFERENCES				Gewicht(g) WEIGHT(g)		Methode der Gewichtser METHOD OF WEIGHT CALCUI
				223		Calculated
Nr. No.	Feld GRID	TKU-Titel TKU-TITLE		OberflBehandlung: surface treatment:		_ 8466.01
	_	_		Datum/DATE: 14.06.2021		Prüfdatum/INSP.DATE:
FMEA-Unterlagen FMEA-REFERENCES			gez./drawn: YW		Gepr.von/INSP. BY:	
Nr.	Feld GRID	FMEA-Titel				l nennung/TITLE: