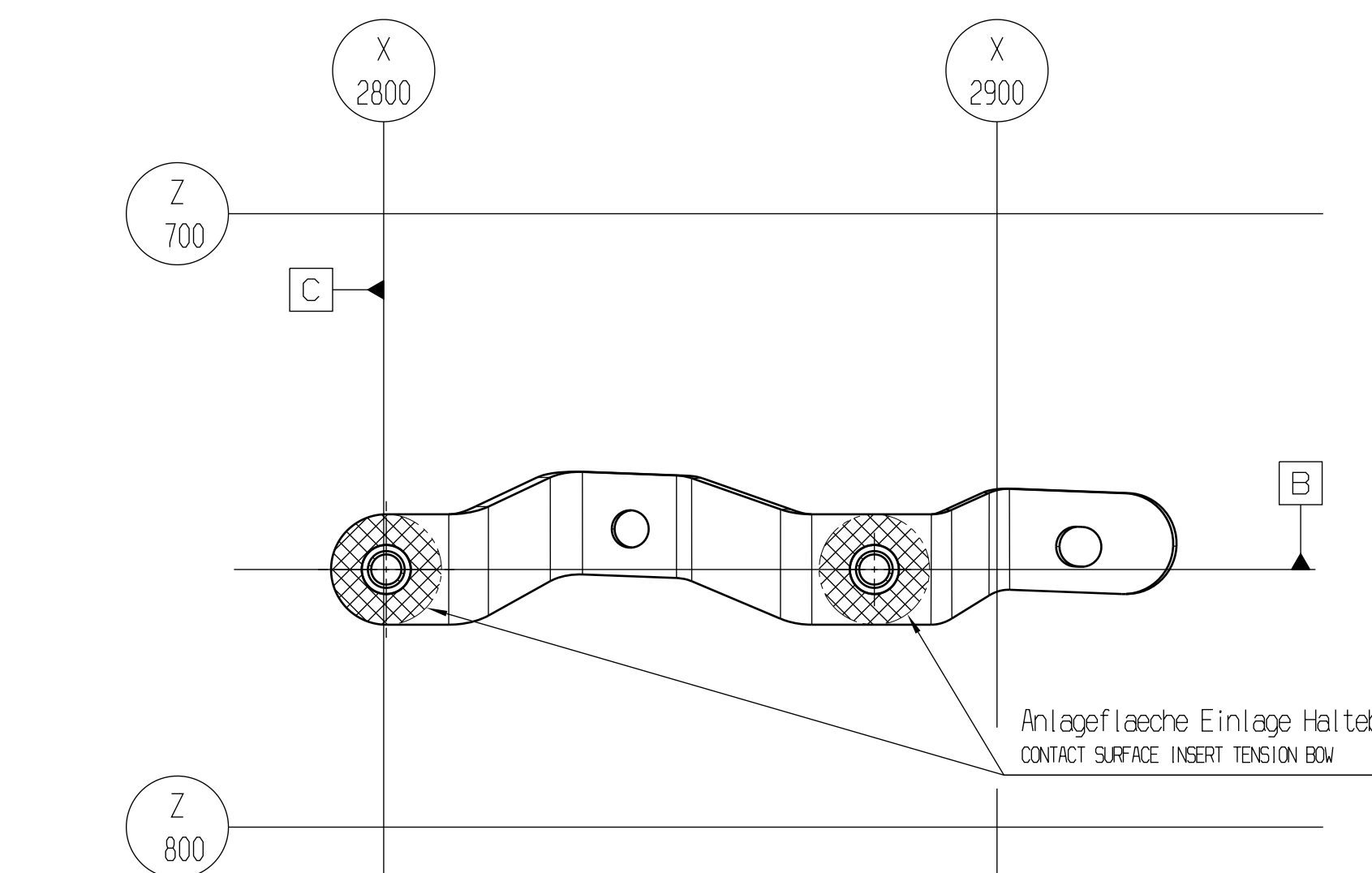
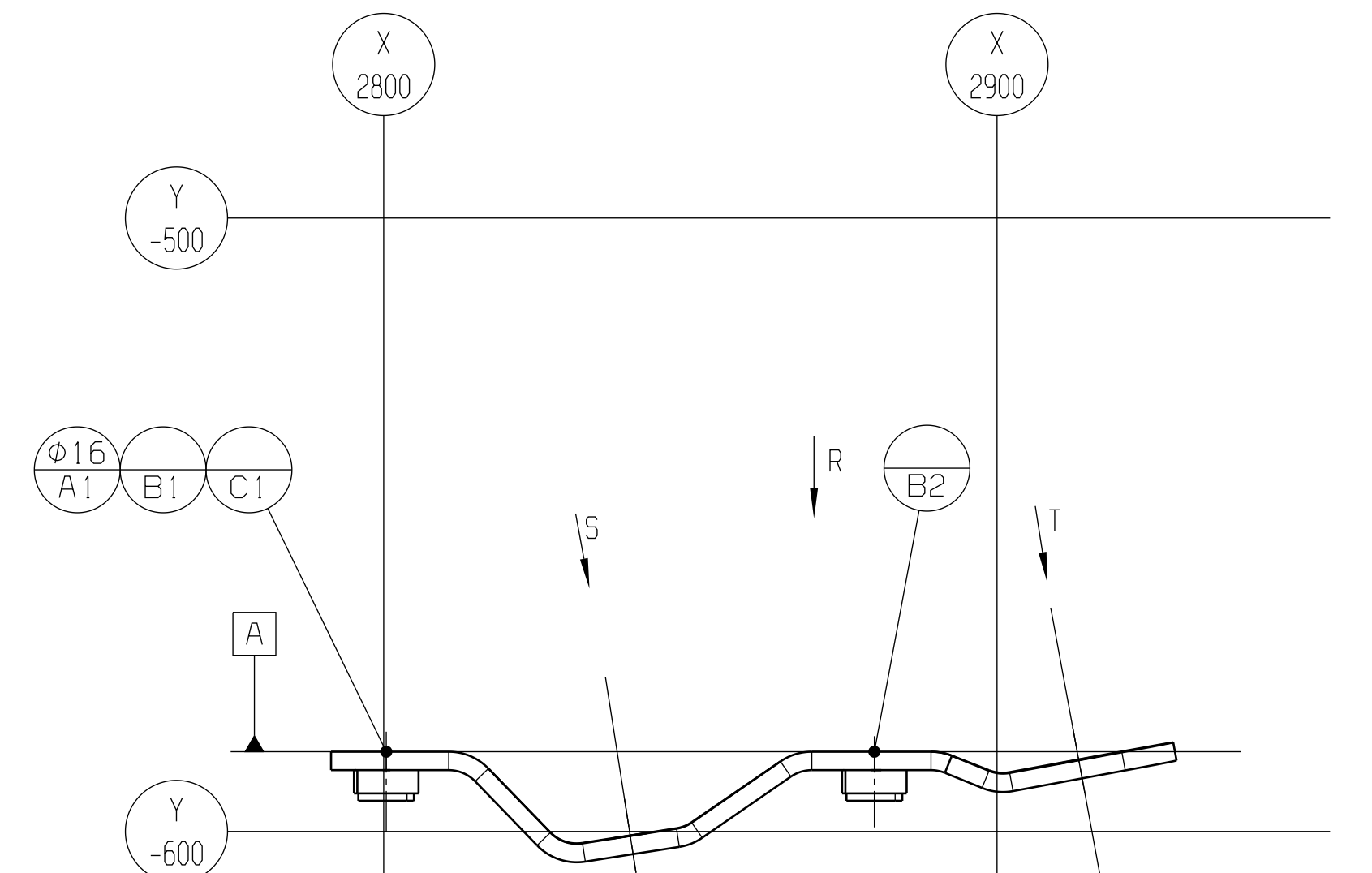
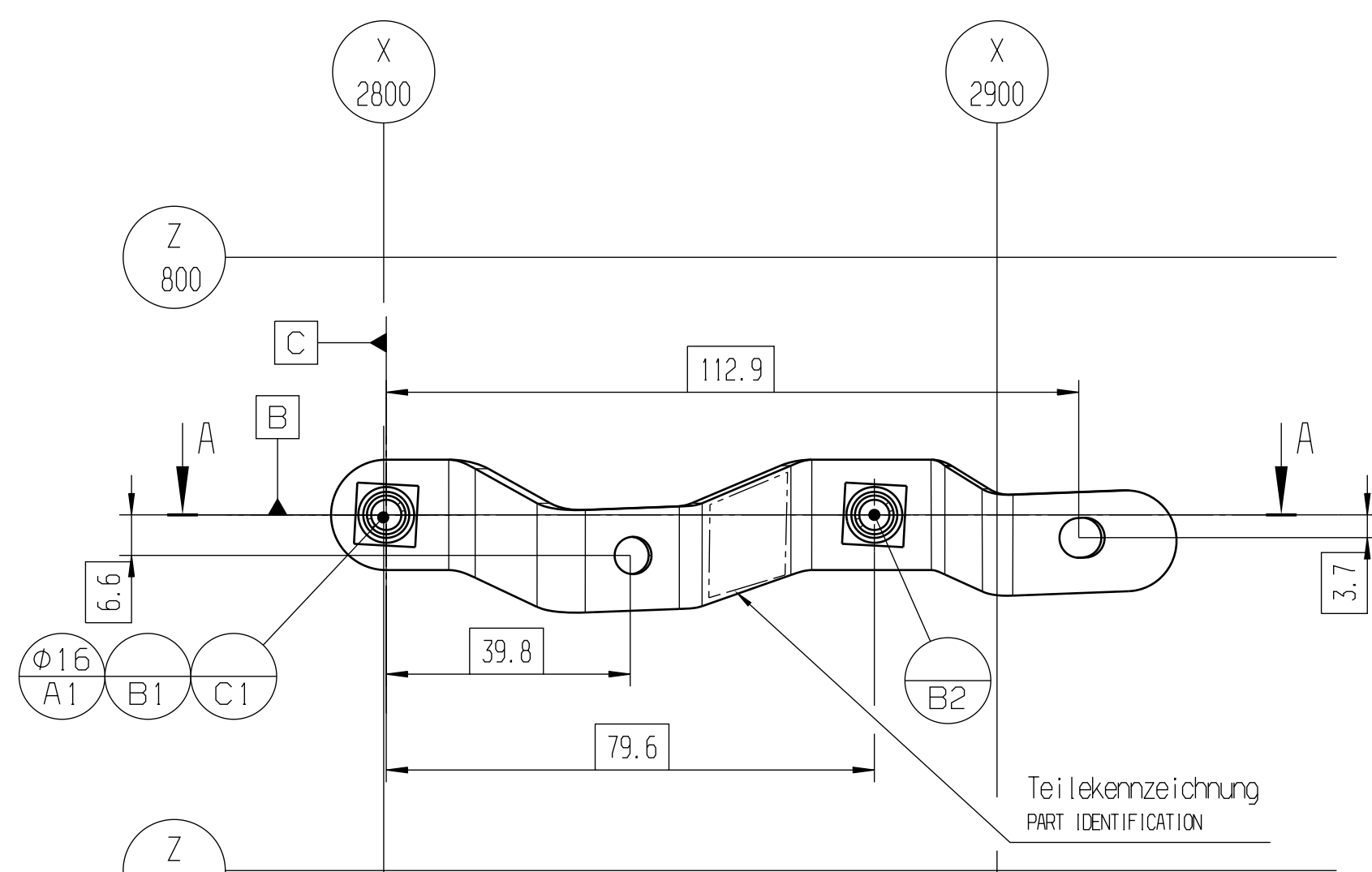
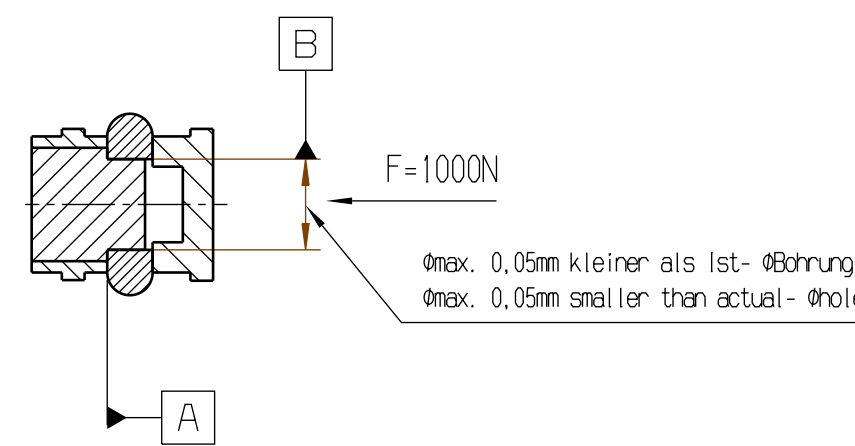


1. Aufnahme Bauteil im Bereich A, B1, C1 gemäss Darstellung
2. Aufnahme Bauteil im Bereich B2
3. Vermessung Bauteil nach Zeichnung

1. FIX PART IN SECTION A, B1, C1 according to depiction
2. FIX PART IN SECTION B2
3. MEASURE PART ACCORDING DRAWING



Die Bauteilnummer der Zeichnungsreihe muss auf allen an Valmet Automotive gestellten Dokumenten erwähnt sein.

Die Kennzeichnung auf den freigegebenen Bauteilen entspricht nicht der Zeichnungsreihe.

Die momentan gültige Kennzeichnung (werkzeugfallend) muss Valmet Automotive seitens des Lieferanten zur Anlieferung bekannt gegeben werden.

Alle Änderungen, die an dem Bauteil in Bezug auf die laufenden Serienprojekte und/oder Ersatzteillieferungen durchgeführt werden, müssen seinen Lieferanten an Valmet Automotive mitgeteilt werden, sobald diese zur Umsetzung kommen.

PART ID OF DRAWING REVISIONS: THE DOCUMENTS SENT TO VALMET AUTOMOTIVE PART ID ON THE RELEASED PARTS DOES NOT MATCH THE DRAWING RELEASE. THE ACTUAL PART ID OF (OFF-TOOL) NEEDS TO BE INTRODUCED TO VALMET AUTOMOTIVE BY SUPPLIER.

IF REQUIRED CHANGES, CAUSED BY SERIES CHANGES OR SPARE PART ORIGIN, NEED TO BE INTRODUCED TO VALMET AUTOMOTIVE BY SUPPLIER. (SEE IMPLEMENTED OFF-TOOL).

Anzahl Merkmalen/einstufig nach HP-02.01-A-01  
 10-01 FEATURES CLASSIFIED ACC. TO HP-02.01-A-01

2 - (BY S) Besonderes Merkmal mit Sicherheitsrelevanz  
 SPECIAL FEATURE FOR SAFETY REASONS

2 - (BY Z) Besonderes Merkmal mit Zulassungsrelevanz  
 SPECIAL FEATURE FOR APPROVAL REASONS

2 - (BY F) Besonderes Merkmal mit Funktionsrelevanz  
 SPECIAL FEATURE FOR FUNCTIONAL REASONS

Alle Angaben in dieser Unterlage, die nicht mit Symbolen nach VAK-Anforderungssystemen übereinstimmen, gelten als Nebeninformation. ALL INFORMATION IN THIS DOCUMENT WHICH DOES NOT FIT WITH THE SYMBOLS ACC. VAK PROCEDURE COUNT AS AUXILIARY FEATURE.

Schnitte SECTIONS	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q
Größen und Erzeugnisse nach VAK 01-01 Dimensions and Products according to VAK 01-01	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Größen und Erzeugnisse nach VAK 01-02 Dimensions and Products according to VAK 01-02	O	D	C	D	C	D	C	D	C	D	C	D	C	D	C	D	C
Größen und Erzeugnisse nach VAK 01-03 Dimensions and Products according to VAK 01-03	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
Größen und Erzeugnisse nach VAK 01-04 Dimensions and Products according to VAK 01-04	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q					

2	-	Schweißmutter M6 SEIDING MUF M6	Stahl	DIN 928	-	-	3	2	-	
1	-	Beschlag Heißzuggel BRACKET TENSION BOW	S420MC	1.0980/DIN EN 10149-2 Heißzuggel nach DIN EN 10048	-	-	3.0x0.1	55	1/1	-
Pos. POS.	Teilnummer PART NUMBER	Benennung PART NAME	Material MATERIAL	Norm/Verkstoffnummer STANDARD/MATERIAL NUMBER	Oberflächenbehandl. SURFACE TREATMENT	Dicke (mm) THICKNESS (MM)	Gewicht (g) WEIGHT	Stück QTY	Bemerkungen REMARKS	

Darstellung RPS-Auflageflächen:  
 ILLUSTRATION OF DATUM SURFACES

☐ oder  
 OR

☒

Bezugssystem/Tabelle / DATUM REFERENCE TABLE

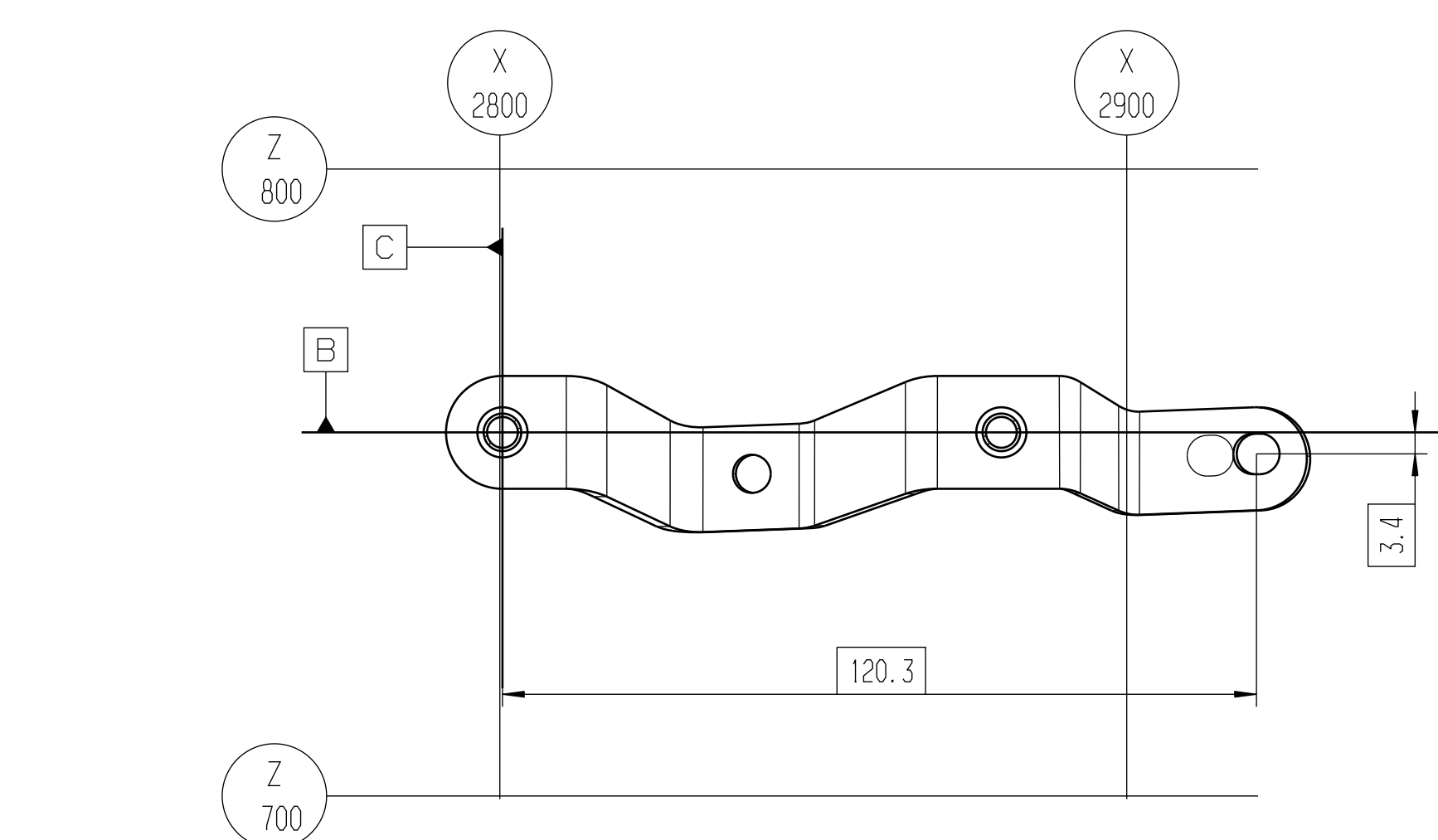
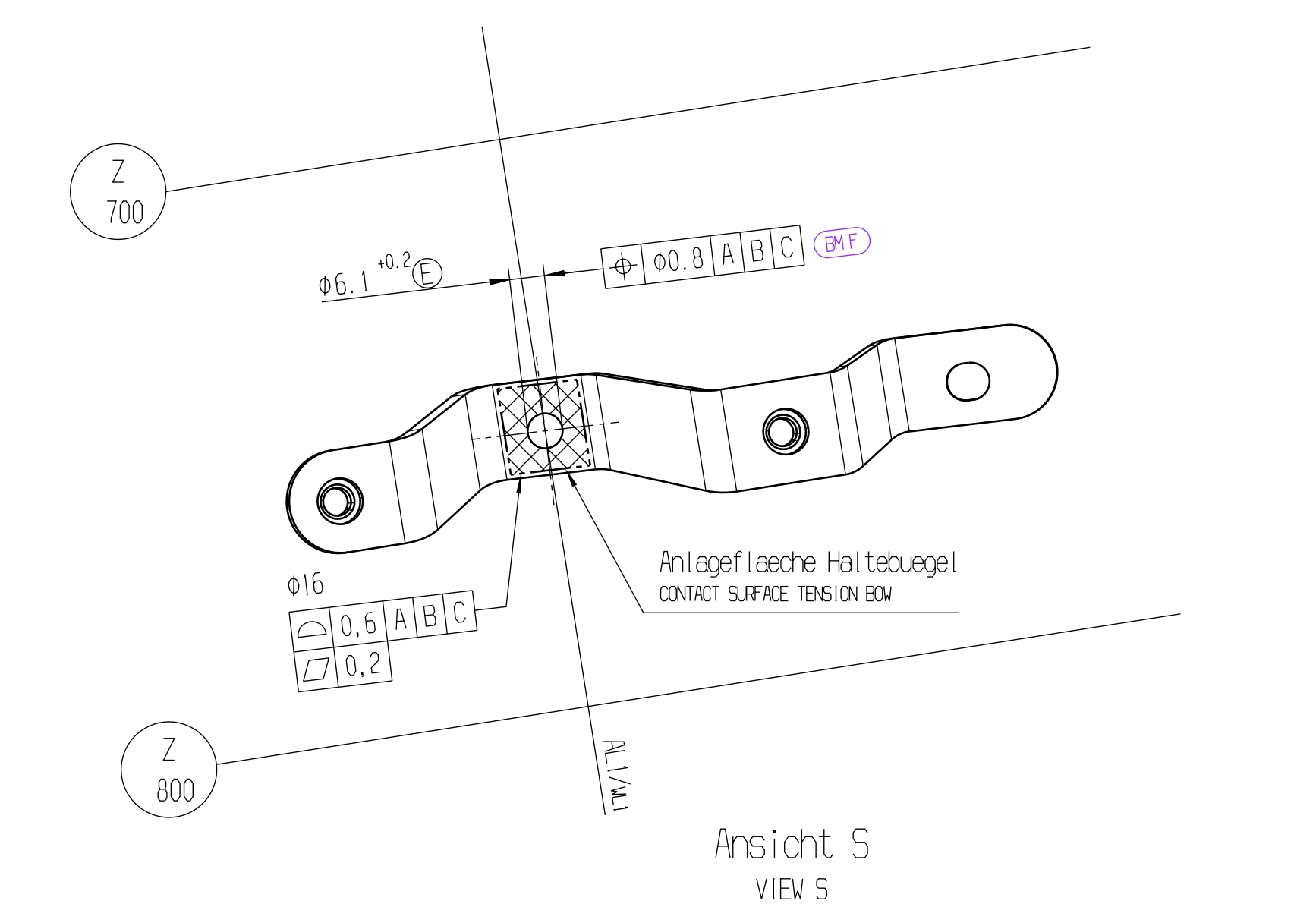
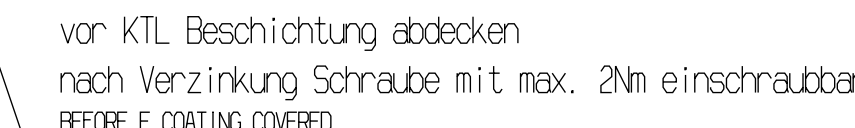
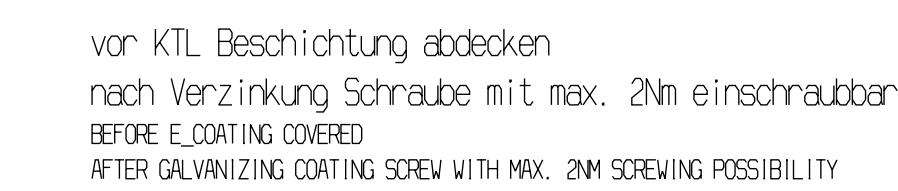
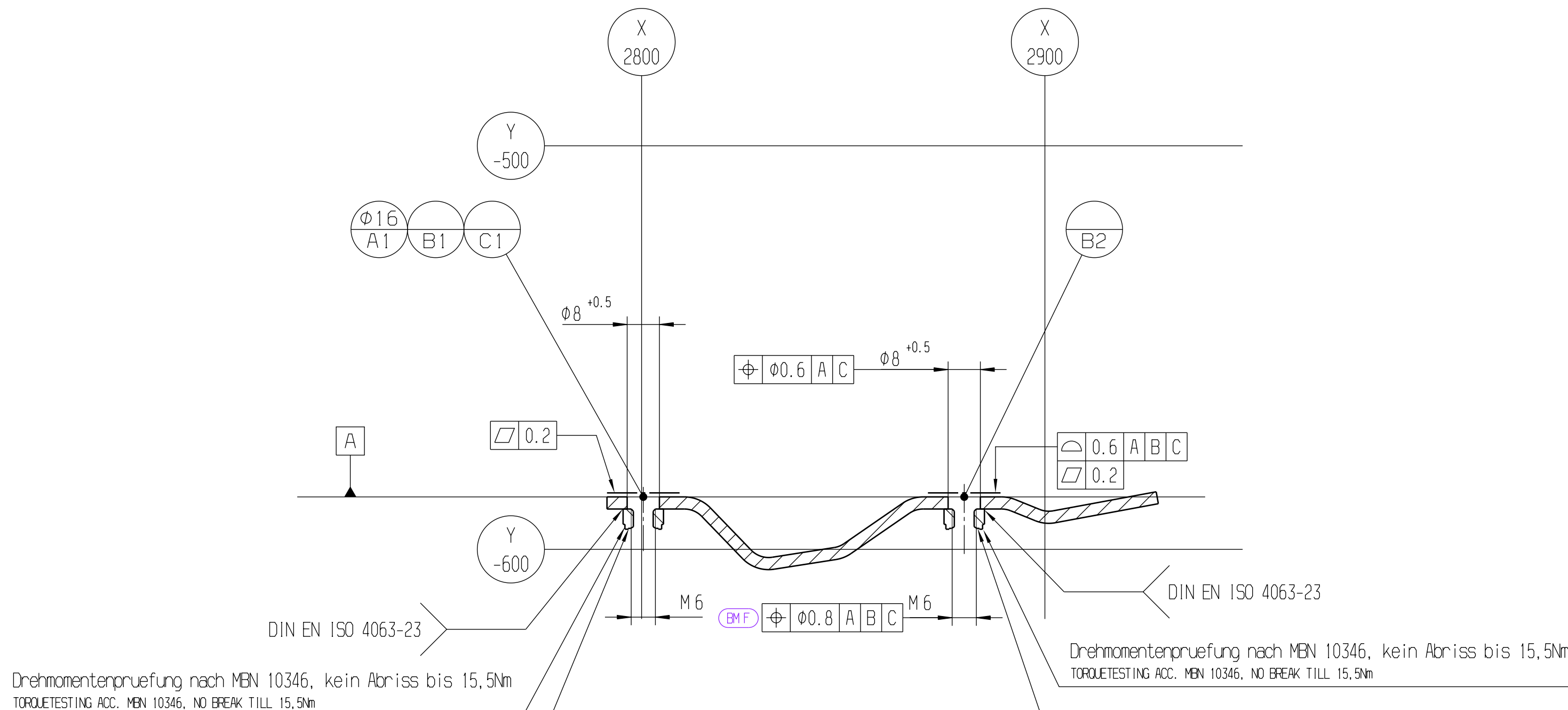
H... Hauptformel / MAIN FORM  
 U... Unterstützung / SECONDARY DATUM

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

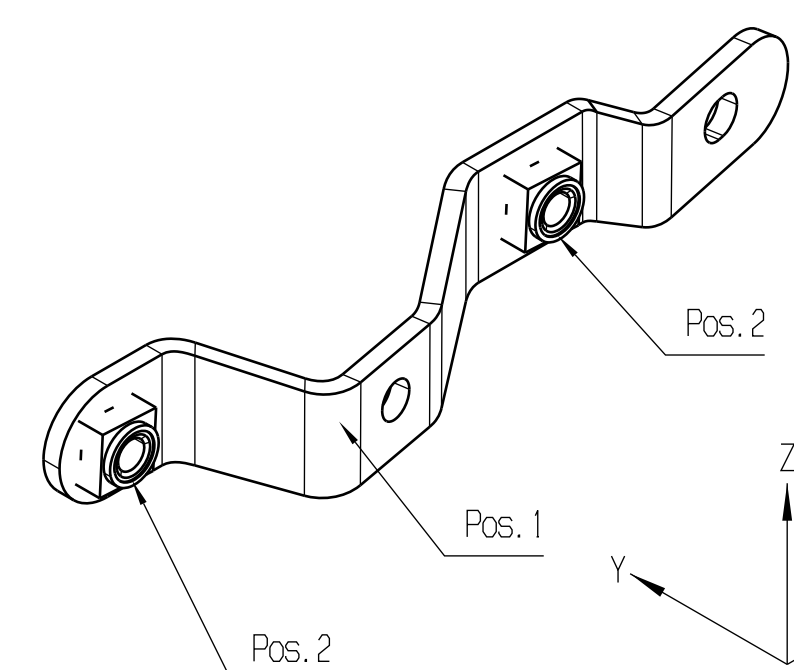
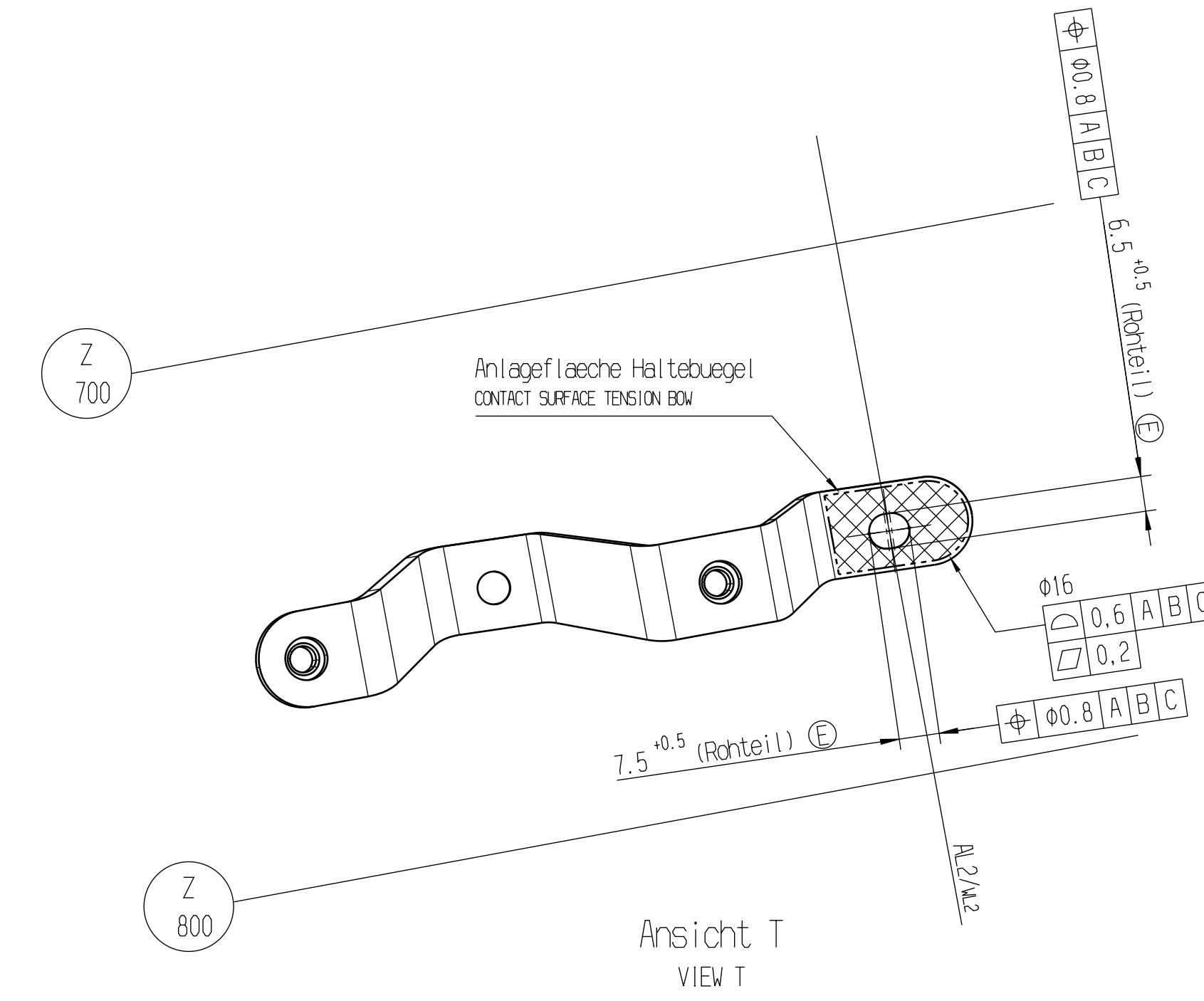
Bezug / DATUM

Koordinaten und Toleranzen / COORDINATES AND TOLERANCES

Bezug DATUM	Bezugstabelle DATUM TARGET	X	Y	Z	X	TOL.	Y	TOL.	Z	TOL.	Bemerkungen / REMARKS
A	A1		H		2800.419		-587.000		758.000	-	
B	B1			H	2800.419		-587.000		758.000	-	
	B2			H	2880.000		-587.000		758.000	-	
C	C1	H			2800.419		-587.000		758.000	-	



1016044 RE



ISO Ansicht  
ISOMETRIC VIEW

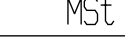
TKU-Unterlagen		
TKU-REFERENCES		
Nr. No.	Feld GRID	TKU-Titel TKU-TITLE
-	-	-

FMEA-Unterlagen		
FMEA-REFERENCES		
Nr. No.	Feld GRID	FMEA-Titel FMEA-TITLE
-	-	-
-	-	-
-	-	-

links gezeichnet  
 LH AS SHOW  
 rechts spiegelbildlich  
 RH MIRROR INVERTED

Gezählig/ Verjährig	Methode der Gewichtsemitung: METHOD OF WEIGHT CALCULATION	ermessnet CALCULATED
60		
Überfl.-Behandlung: SURFACE TREATMENT:	DBL 8466,01 KTL nach DBL 7382,31 SN	
Datum/GATE:	Profadur/INSP. DATE:	Auftr.Nr./JOB Nr.:
10.01.2020		-
gez./SIGNA:	Gepr.von/INSP. BY:	Ent.Nr./ABENT Nr.:
Mst		
	Benennung/TITLE:	
Projektskizzenmethode 1 PROJECTION METHOD 1	ZB BESCHLAG HALTBUEGEL VO L1/RE	
DIN ISO 128		
Messstab/SCALE:	Toll-Nr./PART NO:	Format: A0
1 : 1	1016043MB	50 Blatt/ SHEET 1
	1016044MB	Vorr/ 9: 1