

Eignung fuer KTL-Beschichtung: / SUITABILITY FOR E-COATING:
max. KTL Prozessstemperatur / MAX. E-COATING PROCESS TEMPERATURE 210°C
gesamte Durchlaufzeit / TOTAL PROCESSING TIME FOR 45 min.
eigentliche KTL-Behandlungszeit / REAL CATHODIC TREATMENT TIME 15-20 min.

Nachfolgender KTL-Beschichtungsprozess:
Oberflächenbehandlungen fuer Transport und Zwischenlagerung, ins-
besondere Schutzpassivierungen und Depassivierungen, 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.

Werkstueck muss KTL-beschichtbar sein / PART TO BE COATABLE OF E-COATING
Korrosionspruefung nach DIN EN ISO 9227 NSS
Zn-Korrosion 120h, Fe-Korrosion 720h
CORROSION TEST ACC. TO DIN EN ISO 9227 NSS
Zn-CORROSION 120H, Fe-CORROSION 720H

Sonnensimulation LH 9.2.10 (240h, 1000W/m²)
Bewertungskriterien nach VDA 75202-3 A1, min. Note 4 muss noch
abgestimmt werden, Nachweis durch MCTS
SUNLIGHT SIMULATION ACC. TO LH 9.2.10 (240h, 1000W/m²)
BENCHMARK ACC. TO VDA 75202-3 A1, MIN. NOTE 4 HAS TO BE DEFINED. VERIFICATION BY MCTS

Temperaturbestaendigkeit:
bei Lagerung von -40°C bis +80°C (2h bei +95°C und 1h bei +110°C)
im Betrieb von -15°C bis +60°C, Nachweis durch MCTS
TEMPERATURE RESISTANCE:
FOR STORAGE IF -40°C TO +80°C (2H AT +95°C AND 1H AT +110°C)
FOR OPERATION FROM -15°C TO +60°C. VERIFICATION BY MCTS

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

Nicht, benetzte Beschnitt- und Biegeadien sind dem Datensatz zu
entnehmen.
UNDIMENSIONED CUTTING AND BENDING RADIUS MUST BE TAKEN FROM THE CAD MODEL.

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

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

Fuer Ø H10 Funktionsbohrungen und gekennzeichnete Schnittkanten ist
max. 1/3 Stanztausch zulassung.
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-
stimmt werden.
STAMPING DIRECTION AND CUT HAS TO BE COORDINATED WITH VALMET AUTOMOTIVE.

Uebersetzte Werkstueckkanten nach DIN EN ISO 13715:
UNDIMENSIONED EDGE ACCORDING TO DIN ISO 13715:

Alle Masse gelten fuer das Fertigteil einschliesslich Oberflächen-
behandlung.
EVERY DIMENSION COUNTS FOR FULLY MANUFACTURED PART INCLUDING SURFACE TREATMENT.

Flaechenparallelitaet fuer gekennzeichnete Funktions-
flaechen und im 920 um die Drehpunkte.
SURFACE PARALLELISM FOR MARKED FUNCTIONAL SURFACES AND
FOR 920 AROUND PIVOT POINTS

Teilekennzeichnung - Position und Ausfuehrung ist mit Valmet
Automotive abzustimmen:
wechselbare Abschnitte der Kennzeichnung sind abzustimmen,
Erfordernis einer fortlaufenden Teilenummerierung, z.B. fuer
Prototypen / Serienlaufphase, 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 RELEASABLE AFTER FINAL COATING.

Teile-Nr.:
PART NO.:
Freigabestand:
RELEASE:
Herstell(datum (KW/Jahr):
MANUFACTURE DATE (WEEK/YEAR):
Seite (L/R):
SIDE (L/R):
Lieferanteninformation:
MANUFACTURER INFORMATION:
Material nach VDA 260:
MATERIAL ACC. VDA 260:

Umweltvertraeglichkeit:
Umwelttrichtlinien gemass 2000/53/EG und VDA 232-101 muessen in der
jeweilis quelligen Version erfuellt sein (www.gadsl.org).
ENVIRONMENTAL COMPATIBILITY:
ENVIRONMENT DIRECTIVES ACCORDING TO 2000/53/EG AND VDA-232-101 MUST BE FULFILLED IN THE LATEST
SPECIFICATION VERSION (www.gadsl.org).

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

Mitgeltendes Dokument: 0-Manual for suppliers
FURTHER APPLICABLE DOCUMENT: 0-MANUAL FOR SUPPLIERS

Werden bei gekennzeichneten Merkmalen, nach Absprache u. Genehmigung
der QM-Valmet Automotive, anstelle von Prozessfaehigkeitsstudien
Einzelmessungen, attributive Pruefungen oder 100% Kontrollen durch-
gefuehrt, gelten folgende prozentuale Toleranzen:
Cpk1.67 -> 65% Cpk1.33 -> 75% Cpk1.00 -> 85%

ACCORDING AGREEMENT AND APPROVAL OF QM-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 -> 65% Cpk1.33 -> 75% Cpk1.00 -> 85%

Geometrische Produktspezifikation (GPS) der Zeichnung
nach DIN EN ISO 8015.

Fehlende Masse und Unstimmigkeiten sind sofort der zustandigen
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.

Messzugabend ist der 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.

