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 6930
DBL 8466.01
DIN ISO 13715
DIN EN ISO 1101
DIN EN 10149-2

Freigabe-Kzeichen	Ver-sion	Fortl. Zähler	Sprache	Status	Benennung/ Kurzbezeichnung	No. - nr Kopie-nr.	No.	Beschreibung der Änderung/ Description of modification
PA	1	-	1	08.12.2022	TKU	C1N2D1G1E0	02	PA Freigabe

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

Eingeschränkte Werkstoffdicke t_F im Bereich von markierten Funktionsflächen und Flächen um Drehpunkte mit Øtoleranz H9. $t_F = 3.0_{\pm 0.1}$
MATERIAL THICKNESS LIMITATION t_F VALID FOR MARKED FUNCTIONAL SURFACES AND SURFACES AROUND PIVOT POINTS WITH ØTOLERANCE H9.

Überschnittausklinkungen 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.

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.
COMBINATION IF APPLICABLE BY SAMPLE COATINGS.

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

Flaechenparallelitaet fuer gekennzeichnete Funktionsflaechen und im Ø15 um die Drehpunkte.
SURFACE PARALLELISM FOR MARKED FUNCTIONAL SURFACES AND FOR Ø15 AROUND PIVOT POINTS.

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

Allgemeintoleranz fuer gekennzeichnete Anlageflaechen: 0.5 A B C
GENERAL TOLERANCE FOR MARKED CONTACT SURFACES:

Unbemaszte Werkstueckkanten nach DIN EN ISO 13715: $^{-0.1}_{-0.5}$ × 45°
UNDIMENSIONED EDGE ACCORDING TO DIN ISO 13715:

Teilekennzeichnung - Position und Ausfuehrung ist mit Valmet Automotive abzustimmen:
wechselbare Abschnitte der Kennzeichnung sind abzustimmen.
Erfordernis einer fortlaufenden 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 REDERABLE AFTER FINAL COATING.

Teile-Nr.: PART NO.:	XXXXXXXXX
Freigabestand: RELEASE:	-
Herstelldatum (KW/Jahr): MANUFACTURE DATE (WEEK/YEAR):	XX/XX
Seite (L/R): SIDE (L/R):	X
Lieferanteninformation: MANUFACTURER INFORMATION:	X
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/EC AND VDA-232-101 MUST BE FULFILLED IN THE LATEST SPECIFICATIONS VERSION (www.gadsl.org).

Messumfang und Messplan werden von QM Valmet Automotive definiert, Prueffrequenzen nach abgestimmten 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: Q-Manual for suppliers
FURTHER APPLICABLE DOCUMENT: Q-MANUAL FOR SUPPLIERS

Werden bei gekennzeichneten Merkmalen, nach Absprache u. Genehmigung der QM-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 QM-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.

Anzahl QTY.	Merkmalseinstufung nach HP-02.01-A-01 FEATURES CLASSIFIED ACC. TO HP-02.01-A-01
-	(SM S.) - Besonderes Merkmal mit Sicherheitsrelevanz SPECIAL FEATURE FOR SAFETY DESIGNS
-	(SM P.) - Besonderes Merkmal mit Zulassungsrelevanz SPECIAL FEATURE FOR APPROVAL DESIGNS
2	(SM F.) - Besonderes Merkmal mit Funktionsrelevanz SPECIAL FEATURE FOR FUNCTIONAL DESIGNS

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 CLASSIFICATION COUNT AS NON-KEY FEATURE

Schnitte SECTIONS	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M	N	P	Q			
Buchstaben und Zeichen fuer Linien und Pfeile LETTERS AND SYMBOLS FOR LINES AND ARROWS	R	S	T	U	V	W	X	Y	Ra	Sa	Ta	Ua	Va	Wa	Xa	Ya		
Buchstaben, Ziffern und Zeichen LETTERS, DIGITS AND SYMBOLS	a	b	c	d	e	f	g	h	i	k	l	m	n	p	q	r		
Buchstaben, Ziffern und Zeichen LETTERS, DIGITS AND SYMBOLS	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16		
Buchstaben, Ziffern und Zeichen LETTERS, DIGITS AND SYMBOLS	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M	N	P	Q			

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

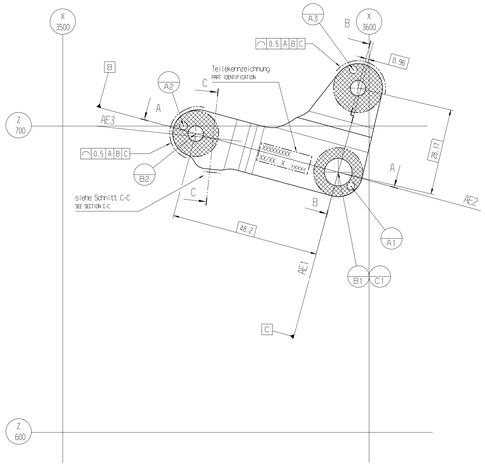
Bezugssystem Tabelle / DATUM REFERENCE TABLE

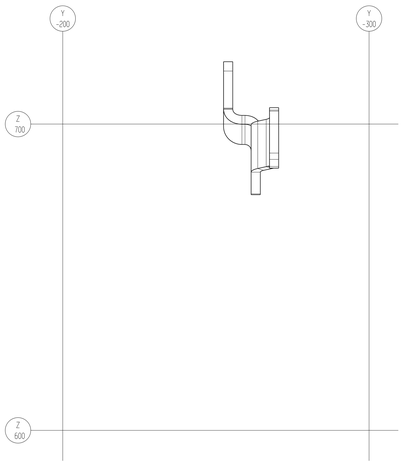
H.: Hauptzeichnung / MAIN DATUM
U.: Unterzeichnung / SECONDARY DATUM
Ursprungs-Bezugspunkt / ORIGIN REFERENCE POINT: X: 000.000 Y: 000.000 Z: 000.000

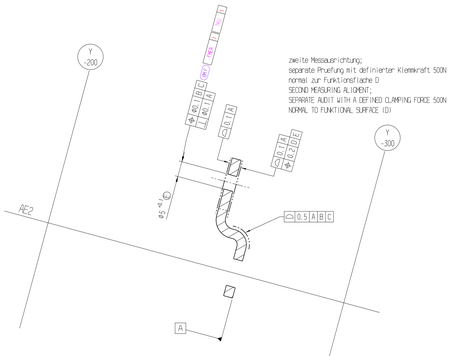
Bezug / DATUM				Koordinaten und Toleranzen / COORDINATES AND TOLERANCES						
Bezug DATUM	Bezugsstelle DATUM	SKIZZE IMAGE	X	Y	Z	X	TOL.	Y	TOL.	Z	TOL.	Bemerkungen / REMARKS
A	A1		H			3593.934		-264.500		680.938		Punktaufnahme POINT PORTION
	A2		H			3539.406		-270.500		700.027		Punktaufnahme / Projektion auf Theorie AI POINT PORTION / PROJECTION ON THEORY AI
	A3		H			3594.864		-255.500		718.364		Punktaufnahme / Projektion auf Theorie AI POINT PORTION / PROJECTION ON THEORY AI
B	B1			H		3589.934		-264.500		684.938		Loch/Bezugswert HOLE OF THE REF
	B2			H		3543.406		-270.500		697.527		Loch/Bezugswert HOLE OF THE REF
C	C1	H				3589.934		-264.500		684.938		Loch/Bezugswert HOLE OF THE REF

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 TOLERANCING

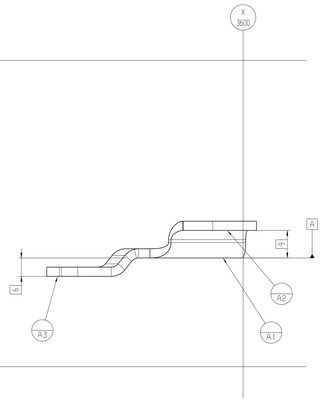
Symbol SYMBOL	Wert VALUE	Merkmal FEATURE	fuer Geometrieelemente FOR GEOMETRY ELEMENTS
⏥	0.5	Ebenheit FLATNESS	ebene Flaechen, ohne Bezug PLANAR SURFACES, WITHOUT REFERENCE
//	0.5	Parallelitaet PARALLELISM	Flaechen, Achsenelemente, zu Bezugssystem SURFACES, AXIS ELEMENTS, TO REFERENCE SYSTEM
⊥	0.5	Rechtwinkligkeit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

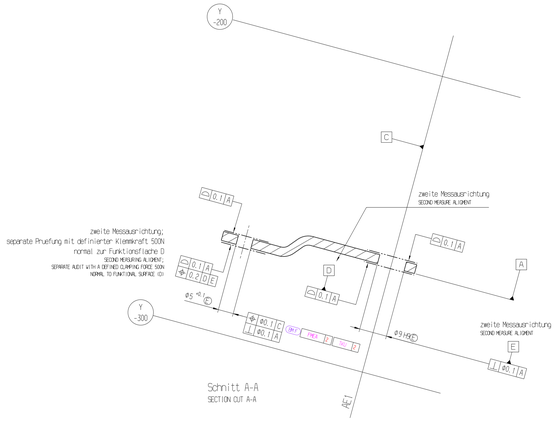




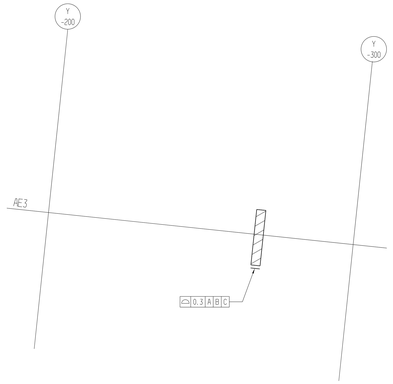


Schnitt B-B
SECTION CUT B-B

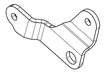




Schnitt A-A
SECTION CUT A-A



Schnitt C-C
SECTION CUT C-C



ISO Ansicht
ISOMETRIC VIEW
2 : 1
1 : 1

TKU-Unterlagen TKU-REFERENCES		
Nr: No.	Feld GRID	TKU-Titel TKU-TITLE
1	B23	TKU Simulation
2	N16	TKU Simulation

FMEA-Unterlagen FMEA-REFERENCES		
Nr: No.	Feld GRID	FMEA-Titel FMEA-TITLE
1	B23	Q-FMEA
2	N15	Q-FMEA

links gezeichnet
LH AS SHOW
rechts spiegelbildlich
RH MIRROR INVERTED

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

VALMET AUTOMOTIVE

Werkstoffdicke: THICKNESS: 3x0.1

Werkstoff: MATERIAL: 1.0980

S420MC - DIN EN 10149-2

Gewicht(g) WEIGHT(g)	Methode der Gewichtsermittlung METHOD OF WEIGHT CALCULATION
38	errechnet CALCULATED

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

Gezeichnet	Pruefdatum/INSP.DATE:	Freigegeben/APPR.DATE:	Aufl/ Nr./ /Jr.Nr.:
DLA gez./DRAWN:			-
		Gepr./CHK/INSP. BY:	Ent./ Nr./Jahr/ No.: -
		Freig/APPR/ BY:	

Benennung/Title:

FUEHRUNGSLENKER LI/RE

Projektionsmethode / PROJECTION METHOD: DIN ISO 128

Massstab/SCALE: 2 : 1 / 1:1

Teil-Nr./PART NO.: 1025853PA / 1025854PA

Format: DIN: A0+ Blatt/ SHEET: 1 von/ OF: 1