

		Technische Lieferbedingungen nach DIN EN 10149
A	1.	Werkstoffangaben
	1.1	Halbzeug nach DIN EN 10048
	2.	Geometrische Angaben
	2.1	Teil nach dem zur Zeichnung gehörenden 3D-Datensatz zu fertigen. Fehlende Maße und Angaben sind dem 3D-Datensatz zu entnehmen. Maße in der Zeichnung haben Vorrang vor dem 3D-Datensatz. Alle Maße und Tolerierungen gelten (auch entgegen Normvorgaben) für das beschichtete Fertigteil.
	2.2	Form- und Lagertoleranzen sind bindend.
	3.	Teilekennzeichnung A
	3.1	Teilekennzeichnung nach VW 96001 (PN109): 1782313XX00 YY 1782314XX00 YY (XX-wechselbar Index Nr.; YY-wechselbar Rev. Nr.) Teilekennzeichnung muss nach dem Beschichten lesbar sein. Bei Prototypen/Serienanlaufphase mit zusätzlicher fortlaufender Teilenummer (graviert nach Beschichtung lesbar).
B	4.	Bearbeitungsangaben
	4.1	Traganteil in Passbohrungen min. 80%.
	4.2	Frei von Raten und scharfen Kanten.
	5.	Oberflächenschutzangaben
	5.1	Oberflächenschutz: Verzinkung nach VW 13750-OfI-r642 Schichtstärke 8 bis 25µm, ausgenommen Passbohrungen. Schichtstärke Passbohrungen 8 bis 15µm. Prüfung nach TL244 keine Kantenkorrosion und Korrosion bei Teilekennzeichnung zulässig Konservierung nach MCTS-S 100 008 00 Rev. 01
	6.	(Weitere) Prüfanforderungen
C	6.1	-
	6.2	Bauteilprüfung/Bauteilmessung mit Messaufnahme. Siehe schematische Darstellung auf Zeichnung.
	6.3	-
	6.4	-
	7.	Allgemeine Angaben
	7.1	Umweltverträglichkeit Grundlagen nach VW 911 00

	Technical terms of delivery according to DIN EN 10049
1.	Material specifications
1.1	The semi-finished to DIN EN 10048
2.	Geometrical specifications
2.1	Part to be manufactured to the 3D-data related to the drawing. Missing dimensions and information to be taken from the 3D-data. Dimensions on the drawing have priority over the 3D-data. All dimensions and tolerances apply (also when contrary to the standard specification) to the coated part.
2.2	Form and position tolerances are mandatory.
3.	Part identification (A)
3.1	Part identification according to VW 96001 (PN109): 1782313XX00 YY 1782314XX00 YY (XX-Changeable Index No.; YY-Changeable Rev. No.) Calendar week/Calendar year For prototypes/series production launch phase with additional continuous part number (engraved, readable after coating).
4.	Machining / Processing information
4.1	Area of contact in holes min. 80%
4.2	Free of burrs and sharp edges.
5.	Surface protection requirements
5.1	Surface protection: Galvanisation according to VW 13750-0fl-r642 Layer thickness 8 to 25µm, except fitting holes. Layer thickness fitting holes 8 to 15µm. Test acc. to TL244 Edge corrosion and corrosion on part identification is not allowed. Conservation acc. to MCTS-S 100 008 00 Rev. 01.
6.	(Further) Test requirements
6.1	-
6.2	Component test / component measurement in vehicle mounting position see on draw.
6.3	-
6.4	-
7.	General requirements
7.1	Environmental compatibility Basics according to VW 911 00

Ansicht von vorne
Front view
Scale: 1:2

Ansicht von links
Left view
Scale: 1:2

The drawing shows a mechanical part with the following dimensions and features:

- Front View (Left):**
 - Horizontal dimensions: 54.38, 110.34, 2.66, 1.13, 20, 13.
 - Vertical dimensions: 700Z, 600Z, 500Z.
 - Coordinate axes: -700Y, -600Y.
- Left View (Right):**
 - Horizontal dimensions: 2900X, 10^{+0.2}, 10^{+0.2}, 51.
 - Vertical dimensions: 700Z, 600Z, 500Z.
 - Coordinate axes: 2900X.
 - Features: A hole with diameter $\varnothing 20$ and a section line labeled MP8.
 - Section line label: C.

Technical drawing of a vertical pipe assembly. The drawing shows a vertical pipe with various fittings and dimensions. Key features include:

- Dimensions:**
 - Horizontal offset: 3 ± 0.15
 - Vertical offset: $7.5^{+0.2}$
 - Horizontal offset: $9^{+0.2}$
 - Horizontal offset: 8.8
 - Horizontal offset: $9^{+0.2}$
- Callouts:**
 - MP1, MP2, MP3, MP4, MP5, MP6
 - A, B, C (top right)
 - A1, B1, C1 (bottom right)
- Dimensions:**
 - Horizontal offset: 3 ± 0.15
 - Vertical offset: $7.5^{+0.2}$
 - Horizontal offset: $9^{+0.2}$
 - Horizontal offset: 8.8
 - Horizontal offset: $9^{+0.2}$

<p>Top view</p> <p>Scale: 1:2</p>			
<p>Netzkoordinaten/Grid coordinates</p>			
REF.	X	Y	Z
○			
MP1	3054,59	-678,76	697,34
MP2	3036,75	-681,18	697,34
MP3	3016,94	-683,87	697,34
MP4	2999,33	-683,89	697,34
MP5	2985,98	-673,96	697,34
MP6	2974,13	-659,11	697,34
MP7	3033,00	-680,00	600,00
MP8	2878,00	-662,00	659,50

RPS-Punkte / RPS-Points			
RPS	X	Y	Z
A,B1,C	2878,00	-662,00	684,50
A2,B2	3058,00	-680,00	600,00
A3	3050,00	-695,90	682,00

on links

2

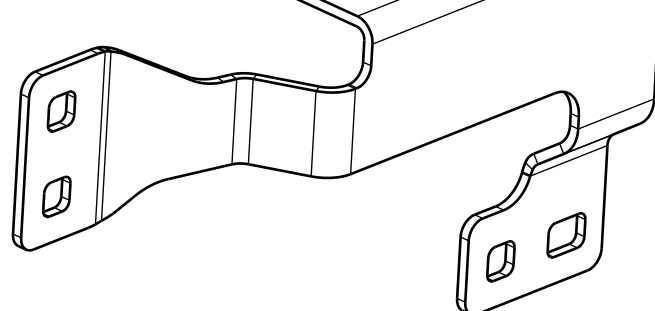
3000X

3100X

The drawing shows a cross-section of a mechanical part with various dimensions and callouts. Key features include:

- Dimensions:**
 - Overall width: 3000X and 3100X
 - Top flange width: 20
 - Internal width: 29
 - Bottom flange width: 28
 - Internal width: 52
 - Bottom flange thickness: 10 (+0.2)
 - Internal width: 14 (+0.2)
 - Internal width: 25 (+0.2)
 - Internal width: 10 (+0.2)
 - Internal width: 10 (+0.2)
 - Internal width: 235
- Callouts:**
 - A:** Points to a hole in the top flange.
 - B:** Points to a hole in the bottom flange.
 - MP7:** Points to a hole in the internal section.
 - Ø16:** Points to a hole in the top flange.
 - Ø20:** Points to a hole in the internal section.
 - Ø16 A3:** Points to a hole in the top flange.
 - Ø20 A2 B2:** Points to a hole in the internal section.

Unterlagen References
DIN 6930-2-f
DIN EN 10048
DIN EN 10149
DIN EN ISO 1101
DIN EN ISO 8015
DIN EN ISO 16016
DIN ISO 2768-fH
PN 109
TL 244
VW 96001
VW 13750-0f1-r642
VW 13750-0f1-x630
VW 991 00
VDA 232-101
2000/53/EG

<p>ende Form- und Lagetoleranzen: e Tolerierung nach DIN EN ISO 1101./ ition tolerances are to be followed: tolerancing acc. to DIN EN ISO 1101.</p>		 <p>Isometrische Ansicht Isometric view Scale: 1:2</p>					
/	Ebenheit/ Flatness						
n und Kanten/ urves and edges	Formlinien/ Line Profile						
chen/ urfaces	Flaechenform/ Surface Profile						
chen/ urfaces	Parallelitaet/ Parallelism						
chstirnflaechen/ holes front faces	Rechtwinkligkeit/ Perpendicularity	<table border="1"> <tr> <td>verzinkt/galvanized</td><td>1-----/---XX00</td></tr> <tr> <td>Rohteil/Raw part</td><td>1-----/---XX01</td></tr> </table>		verzinkt/galvanized	1-----/---XX00	Rohteil/Raw part	1-----/---XX01
verzinkt/galvanized	1-----/---XX00						
Rohteil/Raw part	1-----/---XX01						
chstirnflaechen/ holes front faces	Position/ Position	<p>Teil Rechts gespiegelt/ Right part mirrored</p>					
r/ er	Koaxialitaet/ Concentricity	Material/ Basic number	17823140000				
Symmetrie/ Symmetry		<p>Umwelt-Richtlinien gemaess 2000/53/EG und VDA 232-101 muessen, im jeweils gueltigen Stand, erfuellt sein. In der Richtlinie genannte Fristverlaengerungen sind nicht zulaessig.</p> <p>Environmental specifications acc. to 2000/53/EG and VDA 232-101 must be fulfilled in the current version. The extensions of deadlines stated in the defective are not permissible.</p>					

00	-	Erstfreigabe / First release		782-0001	06.08.2021	SCHMAR	SCHMAR
Rev.	Feld/ Grid ref.	Änderungsbeschreibung/ Revision description		Änd.-Nr. Change No.	Datum/ Date	Bearb. Auth.	Prüf./ Check.
Kennzeichnungspflicht / Safety, legal characteristics :		Alle Maße gelten fuer das Fertigteil einschließlich Oberflächenschutz. / All dimensions are valid for the finished part including surface finish.					
Allgemeintoleranz / General tolerances :DIN 6930-2-f/DIN ISO 2768-FH				Verkstoff (Endzustand) / Basic material (final condition) :			
Form-/Lagetoleranzen / Vectorial tolerances :DIN EN ISO 1101				DIN EN 10149 -2-S420 MC			
Unabhängigkeitsprinzip / Independency principle :DIN EN ISO 8015							
Bemerkung/Notice		System : CATIA V5R28SP3		Oberflächenschutz / Surface protection s.Zng / s.Drw			
Format	Masstab/Scale 1:2	Materialkurztext / Title  Konsole Luftansaugung LH Console air inlet LH		Gewicht / Weight: Calculated			
A1							
Materialnummer Basic number				TC Revision	TC Status	Blatt/Sheet	
17823130000				00.01	Fixed	1 / 1	