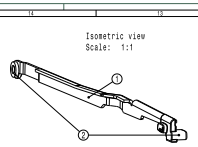
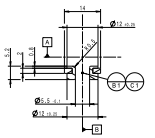
CMM REPRESENTATION / CMM Darstellung
DATUM SYSTEM COMPLETE PART / Bezugssystem Komplettteil

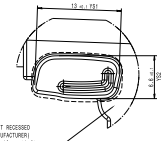
DATUM Bezug	DATUM TARGET POINT (DTP) punktförmige Bezugsstelle	ALIGNMENT ORIENTATION Ausrichtung Orientierung	FIXTURE / GAUGE Messlehrenaufnahme	REMARK Bemerkung
A	A1 A2 A3	LOCAL Lokal	PART RESTS FREE.	THE DATUM TARGET POINTS "A1" TO "A3" ARE USED TO SET UP THE DATUM PLANE A. Die punktförmige Bezugsstellen "A1" bis "A3" dienen der Definition der Bezugsebene A.
B	B1 B2	FUNCTION-ORIENTATED Funktions-orientiert	Das Bauteil liegt zum Vermessen frei auf.	THE DATUM TARGET POINTS "B1" TO "B2" ARE USED TO SET UP THE DATUM PLANE B. Die punktförmige Bezugsstellen "B1" bis "B2" dienen der Definition der Bezugsebene B. B ⊥ A
C	C1			THE DATUM TARGET POINT "C1" IS USED TO SET UP THE DATUM PLANE C. Die punktförmige Bezugsstelle "C1" dient der Definition der Bezugsebene C. C ⊥ A AND C ⊥ B C ∥ A und C ∥ B

ONLY FOR CMM BASED MEASUREMENT / Nur fuer CMM basierte Messungen

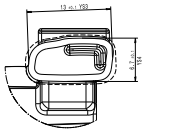
SPECIAL CHARACTERISTICS Besondere Merkmale		BP = MEASURING POINT / Messpunkt				
YS1 ME	FIELD Feld	TO BE MEASURED	POINT Punkt	COORDINATES Koordinaten C	A	B	REMARK Bemerkung
			ABC A1	320,49	0,00	-4,60	DATUM SYSTEM Referenzsystem
			ABC A2	320,49	0,00	3,70	
			ABC A3	0,00	-6,10	0,00	
			ABC B1	0,00	-6,10	0,00	
			ABC B2	317,49	8,60	-1,11	
			ABC C1	0,00	-6,10	0,00	
ME41		B,C					POSITION OF ROTATION AXIS PANEL CARRIER Position Rotationsachse Deckelträger
ME52 MD53		B,C	RP100				POSITION AND SHAPE OF CONNECTION 2K SLIDERS IN GUIDE RAIL Position und Form der Anbindung des 2K Gleiters in Führungsschiene
			RP101				
			RP102				
			RP103				
			RP104				
			RP105				
			RP106				
			RP107				
			RP200				
			RP201				
			RP202				
			RP203				
			RP204				
			RP205				
			RP206				
			RP207				
ME42		B, C	RP210				POSITION AND SHAPE OF SLIDER OUTER SURFACE Position und Form der Gleitfläche des Gleiters
			RP211				
			RP212				
			RP213				
			RP214				
			RP215				
			RP216				
			RP217				

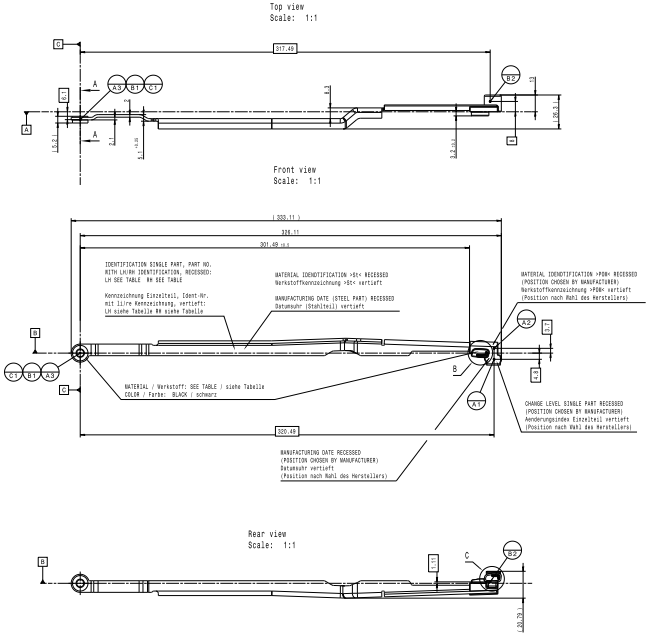






CHANGE LEVEL SINGLE PART RECESSED
(POSITION CHOSEN BY MANUFACTURER)
Aenderungsindex Einzelteil vertieft
(Position nach Wahl des Herstellers)





SPECIAL CHARACTERISTICS Besondere Merkmale		DATE Datum	DOCUMENTS Unterlagen	TITLE AND REQUIREMENT Titel und Anforderung			CHANGED NOT BY MANUFACTURER ABGEÄNDERT
CC/YC SC/YS	FIELD Feld	FEB 2017	ISO 1101	GEOMETRICAL PRODUCT SPECIFICATIONS (GPS) – GEOMETRICAL TOLERANCING – TOLERANCES OF FORM, ORIENTATION, LOCATION AND RUN-OUT ISO, 10 ISO 1101.	Geometrische Produktspezifikation (GPS) – Geometrische Tolerierung – Toleranzen von Form, Richtung, Ort und Lauf nach ISO 1101.	AF JT	
YS1	F-16	SEP 2011	ISO 8015	GEOMETRICAL PRODUCT SPECIFICATIONS (GPS) – GEOMETRICAL TOLERANCING – BASIC AND DERIVED TOLERANCES	Geometrische Produktspezifikation (GPS) – Geometrische Tolerierung – Basiswerte und abgeleitete Toleranzwerte	AF VS	
YS2	E-16	SEP 2011	ISO 8015	TECHNICAL DRAWINGS, FUNDAMENTAL TOLERANCING PRINCIPLE TOLERANCING ACCORDING TO ISO 8015.	Technische Zeichnungen, Tolerierungsgrundsatz Tolerierung nach ISO 8015.	AF VS	
YS3	D-16			FLAMMABILITY CRITERIUM MATERIALS (LEAN) AT TIME TIME OF PUTTING THE PART ON THE MARKET, THE LOCAL REQUIREMENT "FLAMMABILITY" HAS NOT APPLICABLE. THE MATERIAL USED FOR THE ENTIRETY OF THE PART COMPY COPY IS A NON WOVEN OR IN CASE OF UPRATING LEAN, REQUIREMENTS, TAG APPLICABILITY MUST BE RE-EXAMINED.	Entflammbarkeitskriterium Materialien (LEAN) AT TIME TIME OF PUTTING THE PART ON THE MARKET, DER LOKALE REQUIREMENT "FLAMMABILITY" HAT NICHT ANGEWENDET. DER WERKSTOFF DER GESAMTHEIT OF THE PART COMPY COPY IS A NON WOVEN OR IN CASE OF UPRATING LEAN, REQUIREMENTS, TAG APPLICABILITY MUST BE RE-EXAMINED.	AF VS	
YS4	C-16						
		AUGUST ANDERMERT Aktualisierung Fassung	ERFORD 800 GB 8412 ISTR 90 ISO 8783	CLEANLINESS OF PARTS AND COMPONENTS COMPLIES WITH CERTAIN EXEMPTIONS ANDERMERT FOR ANNEX II AND NOT PERMITTED:	Sauberkeit von Teilen und Bauteilen Erfüllt Anforderungen gemäss Rlinie ANDERMERT FOR ANNEX II sind nicht zugelassen	AR PR	
		AUGUST ANDERMERT Aktualisierung Fassung	2006/53/EG 2006/55/EG	LUBRICITIES 2006/53/EG COMPLIES WITH CERTAIN EXEMPTIONS ANDERMERT FOR ANNEX II AND NOT PERMITTED:	Schmiermittel 2006/53/EG Erfüllt Anforderungen gemäss Rlinie ANDERMERT FOR ANNEX II sind nicht zugelassen	AR PR	
			GB/T 30512	CADMIUM (Cd) < 0.01 %; LEAD (Pb) < 0.1 %; Mercury (Hg) < 0.1 %; Chromium (VI) < 0.1 %; Polybrominated Biphenyls (PBBs) < 0.1 %; Polybrominated Diphenyl Ethers (PBDEs) < 0.1 %.	CADMIUM (Cd) < 0.01%; BLEI (Pb) < 0.1 %; Quecksilber (Hg) < 0.1%; Chrom (VI) < 0.1 %; polybromierte Biphenyle (PBBs) < 0.1 %; polybromierte Diphenylether (PBDEs) < 0.1 %.	AR PR	
		AUG 2008	ISO 291	STANDARD ATMOSPHERE FOR CONDITIONING AND TESTING THE ATMOSPHERE USED FOR PART MEASUREMENTS ARE TO BE STANDARD ATMOSPHERE ISO 291-23/50-2.	Normalklima fuer Konditionierung und Testing Die Klima fuer die Bauteilvermessungen gilt Normklima ISO 291-23/50-2.	AR PR	
		OCT 2016	ISO 11469	PLASTICS; GENERIC IDENTIFICATION AND MARKING.	Kunststoffe – Gattungsspezifische Identifizierung und Kennzeichnung von Kunststoff-Formteilen	AR VT	
		Nov 2017	REHAFIX SPECIFICATION 00000/0000	CAD TOOL STANDARD FOR INJECTION MOLDING TOOLS CAD TOOL LATEST THE CURRENT SPECIFICATION IS BINDING. ANY DEVIATION ONLY IN COORDINATION WITH REHAFIX.	Grundbuch fuer Berstellungswerkzeuge CAD Werkzeugvorlagen ist die aktuelle zuverlaeff verbindlich. Jegliche Abweichung nur in Abstimmung mit Rehafix.	AR DR	
		DEC 2016	R-0-01-02 PARAGRAPH 5.4.2	REHAFIX TOOTING SPECIFICATION: CAD-CAM VERLAETER ABC: TO EVEN TOOOS-0-01-02 PARAGRAPH 5.4.2 SPECIFIC COMPONENTS IN COLOR EXOLATION UNITED ORIGINARERS ACC. TO SPECIFICATION, NO COMPLAINT, NO CRACKS NOR FORM ON THE CURVED SURFACE AND AFTER TEST, NO CHANGE IN COLOR, GLOSS AND FORMATION OF SPOTS AND HELL AS OTHER CHANGES TO THE SURFACE IN ACC. WITH INDIVIDUAL CONSULTATION.	Rehafix Prueftopfspecifikation CAD-CAM Werkzeugvorlagen nach DIN TS320-0-01-1 Abschnitt 5.4.2 Spezifische Komponenten in Sonderfarbtonlackierung Ueberprueft gemaess Spezifikation. Ueberprueft und nach der Prueffrist darf keinerlei Rissbildung in der Oberflaeche, Farbaenderung, Glanzverlust und Bildung von Verunreinigungen an der Oberflaeche auftreten. Beurteilung von Farbe, Glanz und Fleckenbildung sowie sonstige Veraenderungen nach individueller Absprache.	AR DR	X
		JUN 2014	R-0-00-03 PARAGRAPH 3.4.3	REHAFIX TOOTING SPECIFICATION: CHEMICAL TRADE ACC. DIN ISO 00 PART 2 IN ML. IN POLYES ONE CYCLE: ORAL DOOR TO - 43°C; HOLD 2hr HEAT UP TO + 80°C; HOLD 2hr COOL DOWN TO - 43°C; HOLD 2hr NO DEPARTURE OR REPAIRING OF THE HOLDING.	Rehafix Prueftopfvorlage Chemiebeschuss nach DIN ISO 00 Teil 2 in ML. in Polyes Ein Zyklus Mundtuer auf - 40°C; fuer 2 Stunden halten Aufheizen auf + 80°C; fuer 2 Stunden halten Abkuehlen auf - 40°C; fuer 2 Stunden halten Nur Abloesen oder Reparieren der Umspritzung	AR TA	
		FEB 2013 OCT 2016 JAN 2016 JAN 2016	ISO 3269 ISO 8167 (NAL 24h) ISO 4628-1 ISO 4628-2	CRACK-OUT TEST (BELLOWING SALT SPRAY TEST ON BLISTERING, COLLOIDS TEXTURE, STAMPING, AND BLEACHING AREAS, EVALUATION ACC. TO ISO 4628-1 CHAPTER 4.2. ANC. SPECIFIC VALUE 4.1 ISO 4628-2 CHAPTER 4 ON FLAMINING AND SUBSURFACE CORROSION ON SURFACE AN FLAMINING OR CRACK RECOGNIZABLE WITH GAGE (PER UNIFORM SALT SPRAY TEST) SUBSURFACE CORROSION OF CUTTING EDGE MAX. 2.0mm (LATER SALT SPRAY TEST) SUBSURFACE CORROSION OF CRACK MAX. 2.0mm (LATER SALT SPRAY TEST) TESTED IN ADB WEIMARIEN	Alterungsbeschleunigte Salzsprühprüfung Bewertung von Blasenbildung, ausgenommen Tonen-, Prägen- und Bleichbereiche, Bewertung nach ISO 4628-1 Kapitel 4.2; max. Kennwert 4 ISO 4628-2 Kapitel 4 Keine Abplatzungen und Unterrostung auf der Flaeche Keine Abplatzungen an der Kritzzeur mit Ueberpruefung Auge erkennbar (vor Korrosionsbeginn) Unterrostung an Schnittkante max. 2.0mm (nach Salzsprühtest) Unterrostung an Kritzzeur max. 2.0mm (nach Salzsprühtest) Geprueft in ZGB Weimarin	AR TA	
		JUL 2008	DIN EN 15088	COLD ROLLED STAINLESS STEEL STRIP – TOLERANCES ON DIMENSIONS AND SHAPE	Kaltgewalztes Feinbandprodukt aus Rostfrei-Halbfertigen - Technische Lieferbedingungen	AR TA	
		NOV 2006	DIN EN 13131	COLD ROLLED NARROW STEEL STRIP – TOLERANCES ON DIMENSIONS AND SHAPE	Kaltgewalztes Feinbandprodukt aus Stahl	AR TA	
		JUN 2017	DIN EN 13132	ELECTROLYTICALLY ZINC COATED COLD ROLLED STEEL FLAT PRODUCTS FOR COLD FORMING	Elektrolytisch verzinntes kaltgewalztes Stahlflachprodukt aus Stahl zum Kaltumformen	AR TA	
		NOV 2016	ISO 19598	METALLIC COATINGS – ELECTROPLATED COATINGS OF ZINC AND ZINC ALLOYS ON IRON OR STEEL ZETA DUPLEXSYSTEM (DF11) - FAGI TREATMENT	Zn	AR TA	

MEASURING GAGES AND MEASURING DEVICES TO BE AGREED WITH	Messaufnahmen und Messhilfsmittel aussen mit abgestimmt werden.
MEASURING GAUGES MUST BE BUILT ACCORDING TO DATUM SYSTEM; TOLERANCES FOR DATUMS ±0.05 MM TO NOMINAL.	Messlehren sind entsprechend dem Bezugssystems auszufuehren; Toleranz fuer Bezuege ±0.05 mm zu Nominal.
[redacted] DATUM	Bezug
[redacted] TOLERANCE ZONE FORM AND POSITION	Toleranzzone Form und Lage
[redacted] FUNCTIONAL AREAS	Funktionsbereiche
FUNCTIONAL AREAS FREE OF INJECTION MARKS, EJECTOR MARKS, SINK MARKS,WELD LINES, TOOL INSERT AND MOLD PARTING LINES. DEVIATIONS MUST BE APPROVED BY	Funktionsbereiche frei von Anspritzpunkten, Auswerferabdrueckungen, Einfallstellen, Bindenaehten, Werkzeugeinsatz- und Werkzeugtrennlinien. Abweichungen aussen nur genehmigt werden.
FUNCTIONAL SURFACES FREE OF CUTTING BURR, OVERLAP OF PUNCHES, SURFACE DISCONTINUITY, DRAWING RAVIEBES, MARKS, PAINT RUNS AND ZINC ABRASION.	Funktionsflaeche frei von Gratkritzpraegen, Stempelueberschnitten, Oberflaechenfehler, Tiefziehwelligkeiten, Abdruecke, Lackrissen und Zinkabrieb.
EARCATION OF PART WEIGHT 1% PERMISSIBLE FOR THE PARTS FOR 'FIRST SAMPLE INSPECTION'.	Schwankung des Bauteilgewichts 1% zulaessig fuer die Teile zur Erstbemusterung.
CHANGES OF THE DRAFT ANGLES TO CAD DATA MUST BE APPROVED BY REBASTO R&D.	Aenderungen der Entformungswinkel zum CAD Datenstand muessen von Rebasto R&D genehmigt werden.
PART MEASUREMENTS FOR DIMENSIONAL REPORTS NOT TO TAKE PLACE EARLIER THAN 48 HOURS AFTER MANUFACTURING OF THE PLASTICS MOULDING OR AFTER ANY REQUIRED POST-MOULDING TREATMENT.	Bauteilvermessungen fuer Massberichte duerfen fruehestens 48 Stunden nach Herstellung des Kunststoff-Formteiles oder einer erforderlichen Nachbehandlung erfolgen.
USE OF RECYCLED MATERIAL NOT PERMITTED.	Die Verwendung von Recyclat ist nicht gestattet.
PROCESSING RECOMMENDATIONS OF MATERIAL SUPPLIER AND BINDING. ALL DEVIATIONS MUST BE REPORTED TO	Verarbeitungsempfehlungen des Werkstofflieferanten sind bindend. Alle Abweichungen muessen berichtet werden.
POSITION AND TYPE OF INJECTION POINTS IN COORDINATION WITH REBASTO. INJECTION POINT 0.5 MM RECESSED. SPRUE NOT TO EXCEED RECESS.	Lage und Art der Anspritzpunkte in Abstimmung mit Rebasto. Anspritzpunkt 0,5 mm vertieft. Anspritztrest darf Vertiefung nicht ueberschreiten.
RAISED EJECTOR MARKS NOT PERMISSIBLE.	Erhabene Auswerfermarkierungen nicht zulaessig.
GAS ENTRAPMENT AND SHRINKAGE HOLES MUST BE AVOIDED OR SHOULD NOT IMPAIR THE FUNCTION OF THE PART. THESE MUST BE IDENTIFIED BEFORE TOOLING AND RELEASED BY	Gaseinschlueusse und Lunker sind zu vermeiden bzw. duerfen die Funktion des Bauteiles nicht beeinflussen. Diese sind vor Werkzeugerstellung aufzuzeigen und von freizugeben.
PART MUST BE FREE OF LUBRICANTS AND RELEASE AGENTS. LUBRICANTS REQUIRED FOR THE FUNCTION OF THE TOOL (E.G.: ARTICULATION OF EJECTORS AND SLIDERS) ARE ALLOWED IN TRACES AS LONG AS THEY DO NOT AFFECT EMISSION OR FUNCTION OF PART.	Das Bauteil muss frei von Schmiermitteln und Trennmitteln sein. Schmiermittel sind im Rahmen der Werkzeugfunktion (z.B.: Beweglichkeit der Auswerfer und Schieber) in Spuren zulaessig solange diese keine Emissionen oder Funktionen des Bauteils beeinfluechtigen.
FEATURES WITH UNDEFINED TOLERANCES	Nicht bemasste Flaechen
SEALING AREAS	Ausgenommen Dichtbereiche
FEATURES WITH UNDEFINED TOLERANCES FOR STEEL PART:	Allgemeintoleranzen fuer Stahlteil:
TRIMMINGS	Nicht bemasster Beschnitt
SHAPES	Nicht bemasste Flaechen
HOLES	Alle Loecher
FLASH MAX. 0.2 MM.	Trenngrat max. 0.2 mm.
NO LOOSE FLASH AT THE INJECTION POINTS ALLOWED.	Keine losen Grate an den Anspritzpunkten erlaubt.
GENERAL WALL THICKNESS ACC. TO CAD-MODEL: ±0.2 MM.	Allgemeine Wandstaerke gemaess CAD-Modell: ±0.2 mm
NOT DIMENSIONED EDGES, EXCEPT THE PARTING LINE, R=0.2 MM.	Unbemasste Kanten, mit Ausnahme der Trennebene, R=0.2 mm.
PART TO BE FREE OF GREASE, OIL, DIRT, SILICONE AND TENSIDE.	Bauteil frei von Fett, Oel, Schmutz, Silikon und Tenside.
PUNCHING BURR/BURR MAX. 0.2 MM PERMISSIBLE.	Stanzgrat/Schnittgrat von max. 0.2 mm zulaessig.
ALL DIMENSIONS INCLUSIVE SURFACE TREATMENT	Alle Masze inklusive Oberflaechenbehandlung
PUNCHED MAX. 0.2MM OUTSIDE OF FUNCTIONAL AREAS ALLOWED. TO BE COORDINATED WITH	Stempelueberschnitt ausserhalb von Funktionsbereichen max. 0.2mm zulaessig. Diese muessen mit abgestimmt werden.
MATERIAL THICKNESS NOT LESS THAN 70% OF NOMINAL THICKNESS AFTER FORMING	Wandsaendstaerke nach Umformung min. 70% der Nennblechstaerke
CHANGE OF COATING/PROCESS ONLY AFTER RELEASE BY PERMITTED.	Aenderung der Lackierung/Prozessaenderungen nur nach Freigabe durch zulaessig.
STAMPING DIRECTION SEE TOP VIEW	Stanzrichtung siehe Ansicht von oben

PLASTIC MOULDINGS Kunststoff-Formteile	
PERMISSIBLE DEVIATION FOR DIN WITHOUT TOLERANCES Zulaessige Abweichung fuer: Masse ohne Toleranzangabe	
DIM mm	TOL mm
0 – 20	+- 0.2
20 – 50	+- 0.4
50 – 100	+- 0.6
100 – 250	+- 1.0
250 – 500	+- 2.0
> 500	+- 3.0
ANGLES / Winkel	±2°

LEFT AS SHOWN
links gezeichnet

RIGHT SYMMETRICALLY OPPOSITE
rechts spiegelbildlich

EUROPE	CMB	TENACM2 ZLV40 BLACK, COLORED WITH MASTERBATCH NO000, DOSING 2%. schwarz, gefaerbt mit Masterbatch NO000, Dosierung 2%. (POM)	HC 380 LA (1.0550) ACC. TO / nach DIN EN 10268 Kaltband / Narrow Strip EN 10131-30 Stahl / Steel EN 10152-1.0050+ZE75/75	E-COATING BLACK. THICKNESS OF COATING MIN. 15 µm. KTL schwarz. Schichtdicke min. 15 µm.	PA/Fe/Zn, PA, POM<	73
			THICKNESS: 2 ±0.08mm	THICKNESS: 2 ±0.08mm		
			SHEET METAL ITEM 1 Metallblech Teil 1	SHEET METAL ITEM 1 Metallblech Teil 1		
REGION	DATUM SYSTEM	ITEM 2 Teil 2	SHEET METAL INCL SURFACE PROTECTION Metallblech inklusive Oberflaechenschutz	SURFACE Oberflaeche	MATERIAL CODE Materialcode	WEIGHT (G) Gewicht (G)