


[illegible]

Schutzvermerk: DIN 150 1610 beachten REFER TO PROTECTION NOTICE DIN 150 1610		 VALMET AUTOMOTIV	
Apparatbezeichnung: Emm 10_2 Bauweise:			
Hersteller: Werkstoff:		1. 0980 S420MC - DIN EN 10149-2 Halbzeug nach DIN EN 10048	
Gewicht (kg):		Methode der Gewichtsermittlung: METHOD OF WEIGHT CALCULATION:	
208		ermittelt (Zusatz)	
Ident.-, Identifizierungs- Identifizierung: DBL 8466_01			
Datum: 14. 02. 2020 gez. JARNA		Prüfprotokoll/PRF. DATE: Freigabezeitpunkt/PRF. DATE: Auftr.-Nr./JOB NO.: - - -	
HST		Gepr. von/PRF. BY: Freig. von/PRF. BY: Entf.-Nr./JANAL NO.: - - -	
 Zertifizierung:		ZB KNIFFEN UN L I R E	
Projekt-Identifizierung: 1 PROJECT IDENTIFICATION 1 DIN ISO 158		Formel: 1016065MB 1016065MB	
Nussstahl (Stahl): Teil-Nr./Part No.:		Formel: 1016065MB 1016065MB	
1 : 1 2 : 1		Formel: 1016065MB 1016065MB	

nicht beschriftet sein / HAVE TO BE UNLABELLED OR COATING
 nicht beschriftet und -Biegemarken sind den Datensatz zu
 entwerfen.
 UNDESIGNATED END AND BENDING MARKS MUST BE TAKEN FROM THE END MODEL.
 Am Biegekanal grüne Markierungen durch Biegestempel zulässig.
 AT BENDING GREENS BURN-FREE MARKING BY BENDING PUNCHES ARE PERMISSIBLE.
 Überschneidungslinien und Trennschnittlinie mit max. 0,5x5
 graffiem Konturversatz verfahrensmäßig zulässig.
 The Positioning line and the Separation line with max. 0.5x5
 contour offset is permitted by the bending process.
 Die Positionierung ist mit Valmet Autocut abzumachen.
 THE POSITIONING IS TO BE MADE WITH VALMET AUTOCUT.
 CENTER OFFSET FOR ALLOWED POSITIONING HAS TO BE IDENTIFIED WITH VALMET AUTOCUT.
 Für 0 H1 Funktionsschnitten und gekannelierte Schnittkanten ist
 max. 50% Standardradius zulässig.
 FOR 0 H1 FUNCTIONAL CUTS AND CHAMFERED CUTTING EDGES IS
 MAX. 50% STANDARD RADIUS OK.
 Anrisschneidung ist -ausschneidbar mit Valmet Autocut
 Abgeschnittene Kanten sind mit Valmet Autocut abzumachen.
 THE CUTTING EDGE IS NOT CUTTABLE WITH VALMET AUTOCUT.
 SPACING OF CUTS AND CUT HAS TO BE COORDINATED WITH VALMET AUTOCUT.
 Überschneidung Markierkreuzkanten nach DIN ISO 13715:
 UNDESIGNATED EDGE ACCORDING TO DIN ISO 13715:


Alle Teile gelten für das Fertigteil einlässlich bei Oberflächen-
 Behandlung.
 EVERY COMPONENT COUNTS FOR FULLY FINISHED PART INCLUDING SURFACE TREATMENT.
 Bereinigt für gekannelierte Funktions-
 flächen und in 400 um die Drehpunkte.
 PREPARED FOR CHAMFERED FUNCTIONAL SURFACES AND
 FOR 200 RADIUS POINT POINTS.

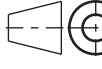

Teilkennzeichnung = Position und Ausführung ist mit Valmet
 Autocut abzumachen.
 Wechselbare Abschnitte der Kennzeichnung sind abzustimmen.
 Erfordernis einer fortlaufenden Teilenummerierung, z.B. für
 Prototypen / Serienanlaufphase, ist abzustimmen.
 Die Teilenummerung muss nach Endbeschichtung (Leber-sein,
 part identification - position and layout have to be matched with VALMET AUTOCUT.
 CHANGEBLE SECTIONS OF THE LABELING HAS TO BE COORDINATED.
 REQUIREMENT OF CONTINUOUS PART NUMBERING, E.G. FOR PROTOTYPES / SERIES PRODUCTION LAUNCH
 PHASE HAS TO BE COORDINATED.
 POST IDENTIFICATION MUST BE READERABLE AFTER FINAL COATING.

Teile-Nr.: XXXXXXXXXX
 PART NO.:
 Freigebest.:
 RELEASE:
 Herstelldatum (KW/Jahr): XX/XX
 MANUFACTURE DATE (WEEK/YEAR):
 Seite (1/4): X
 SIDE: X
 Lieferanteninformation:
 MANUFACTURER INFORMATION:
 Material nach VDA 260: >XXXX<
 MATERIAL ACC. VDA 260:

[illegible]

Anzahl	Markeneinstufung nach HP-RD-01-A1-01 Features CLASSIFIED ACC. TO HP-RD-01-A1-01	Darstellung HP-Auftrag/geschäft: ILLUSTRATION OF ORDER SURFACES	color						
-	(P) 5	Besonderes Merkmal mit 1-Sicherheit/Labelrelevanz SPEC. FEATURE FOR SFTY RELEVANCE							
-	(P) 2	Besonderes Merkmal mit 2-Zusangsrelevanz SPEC. FEATURE FOR ATTACHMENT RELEVANCE							
3	(P) 6	Besonderes Merkmal mit Funktionsrelevanz SPEC. FEATURE FOR FUNCTIONAL RELEVANCE							
		Bezugssystem: Tabelle / datum REFERENCE DATE	Währungsbezugswert: X: 000.000 Y: 000.000 Z: 000.000						
		Bezugsdatum: Datum REFERENCE DATE	Währungssymbol: X: EURO Y: US DOLLAR Z: JAPANESE YEN						
		Bezugsart: Datum	Koordinaten und Toleranzen / COORDINATES AND TOLERANCES						
		Bezugsart: Datum	Koordinaten und Toleranzen / COORDINATES AND TOLERANCES						
Alle Angaben in dieser Unterlage, die nicht mit Symbolen nach Wertenerkennung gekennzeichnet sind, gelten als leibensmerkmalig. Alle Informationen in diesem Dokument sind als SOWAS mit SPEEDS über die Prozesse DATE OF ACTUALIZATION				Bemerkungen / REMARKS					
Schritte SOWAS		A1	X	Y	Z	TOL.	TOL.	TOL.	
Beschreibung und Funktion von HP-A1		A2	H	2724.000	-563.000			755.500	Projektion auf Theorie HP-A1
Beschreibung und Funktion von HP-A2		A3	H	2603.500	-548.700			796.500	Projektion auf Theorie HP-A2
Beschreibung und Funktion von HP-A3		A4	H	2735.500	-560.000			703.500	Projektion auf Theorie HP-A3
Beschreibung und Funktion von HP-A4		B1	H	2729.600	-563.000			747.002	Projektion auf Theorie HP-A4
Beschreibung und Funktion von HP-A5		B2	H	2785.679	-548.700			796.652	Projektion auf Theorie HP-A5
Beschreibung und Funktion von HP-A6		C	C1	H	2729.600	-563.000		747.002	Projektion auf Theorie HP-A6

Wenn nicht anders angegeben gelten folgende allgemeine Form- und Lagertoleranzen nach DIN EN ISO 1101:			
Geometrische Produktspezifikation (GPS) – Geometrische Tolerierung			
WHEN NOT DEFINED FOLLOWING FORM AND POSITIONAL TOLERANCES ARE VALID ACC. TO DIN EN ISO 1101:			
GEOMETRIC PRODUCT SPECIFICATION (GPS) – GEOMETRIC TOLERANCING			
Symbol SYMBOL	Wert VALUE	Merkmale FEATURE	Für Geometrielemente für geometrical elements
	0.6	Ebenheit FLATNESS	ebene Flächen, ohne Bezug planar surfaces, without reference
	1.0	Parallelität PARALLELISM	Flächen, Achsenelemente, zu Bezugssystem surfaces, axis elements, to reference system
	0.6	Rechtwinkligkeit PERPENDICULARITY	Flächen, Achsenelemente, zu Bezugssystem surfaces, axis elements, to reference system
	2.0	Linienprofil LINE PROFILE	Ritzen, Schnittkurven, zu Bezugssystem grooves, section curves, to reference system
	2.0	Flächen, zu Bezugssystem surfaces, to reference system	
	1.0	Position POSITION	Achsenelemente, zu Bezugssystem axis elements, to reference system
	-	Konzentrischkeit / Koaxialität CONCENTRICITY / COAXIALITY	
	-	Symmetrie SYMMETRY	

TKU-Unterlagen			AP-52010-10-04		Gm 40,2	
TKU-REFERENCES			Werkstoff:		INCOINER	
Nr.	Field	TKU-Title	1.0980 5420MC - DIN EN 10149-2			
	GRID	TKU-TITLE	Halbzeug nach DIN EN 10048			
1-3	-	TKU-3D-Simulation				
FMEA-Unterlagen			Gewicht (g)		Methode der Gewichtsermittlung:	
FMEA-REFERENCES			4008		METHOD OF WEIGHT CALCULATION:	
Nr.	Field	FMEA-Title	Überfl.-Abhandlung:		ersparnis	
	GRID	FMEA-TITLE	DIN 8466, 01		CALCULATED	
1	D5	A235-D-FMEA	14.02.2020			
2	A7		Produktion/REP. DATE:		Freigabe/REP. DATE:	
3	F6	A235-D-FMEA	Gen.-von/REP. BY:		Erl.-Nr./Kontroll Nr.:	
			MSt		-	
					Benennung/TITLE:	
			Projekt/Anforderung I PROJECTION METHOD I DIN ISO 158		ZB KNIEHEBEL UN L1/RE	
Links gezeichnet			Teil-Nr./PART No.:		FORM:	
LH RS 90W					TUB	
rechts spiegelsbildlich					SHEET	
RH MIRROR INVERTED			1 : 1 2 : 1		1016065MB 1016066MB	