

Schematic depiction of part testing:

1. Fix part in section A, B1, C.

Technische Lieferbedingungen nach DIN EN 10149:

Werkstoffangaben

Geometrische Angaben

Halbzeug nach DIN EN 10048

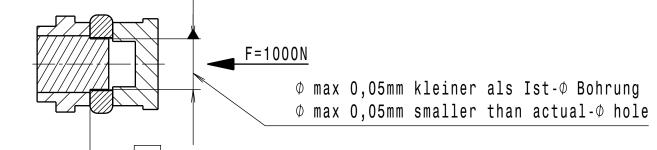
Teilekennzeichnung (A)

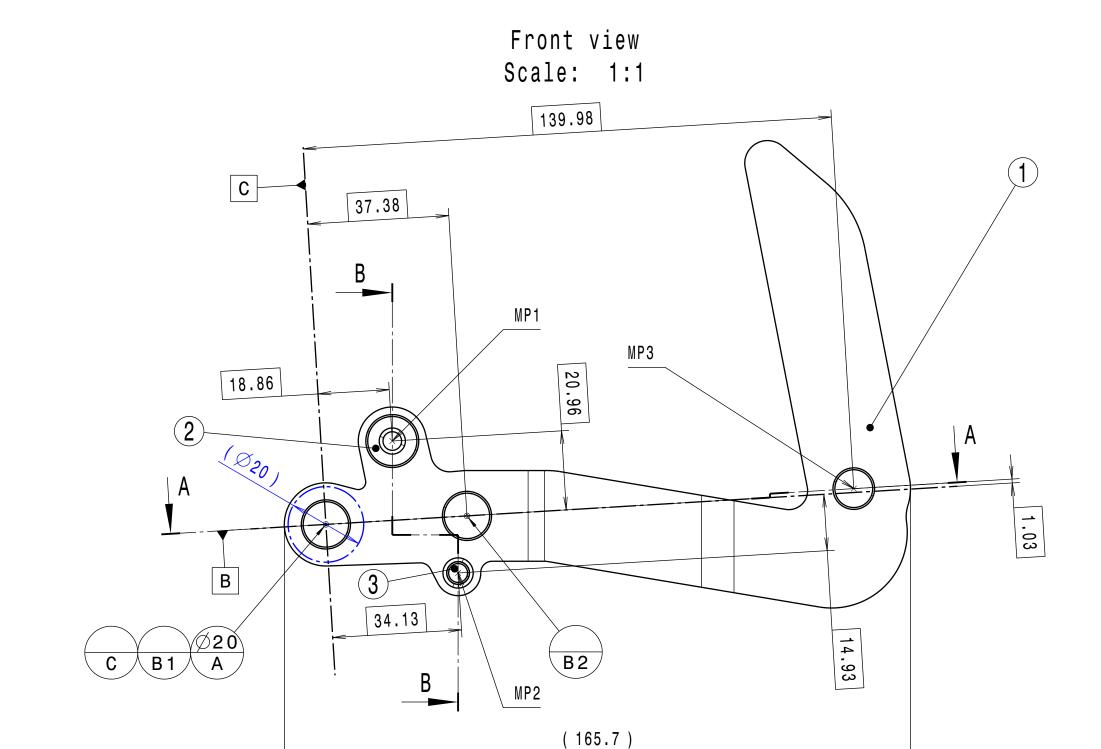
Ober f Laechenangaben

fuer das beschichtete Fertigteil.

Form-und Lagetoleranzen sind bindend.

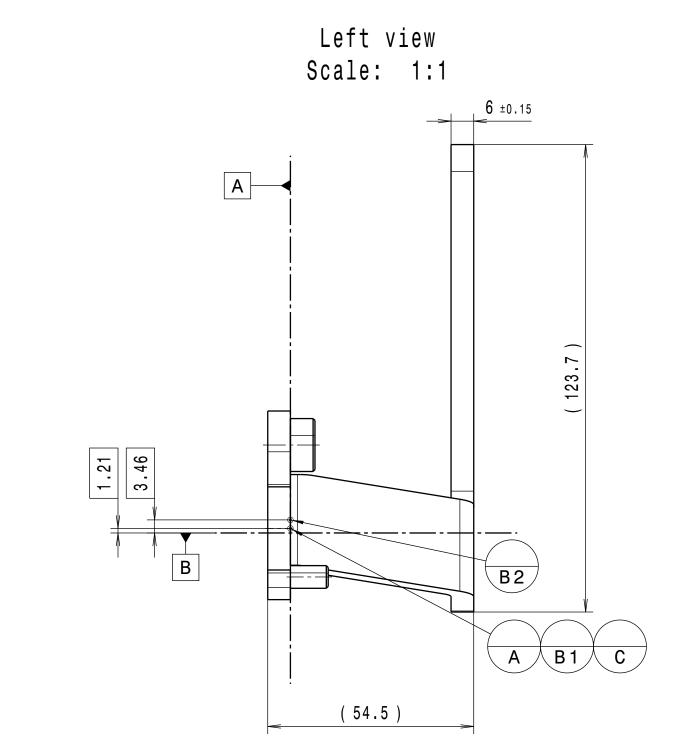
3.1 Teilekennzeichnung nach PN 109 / VW 96001:





Section cut A-A

Scale: 1:1



DIN EN ISO 4063 DIN EN ISO 8015 DIN EN ISO 13715 DIN ISO 2768 DIN ISO 16016 PN 109 TL 217 VDA 232-101 VDA 260 VW 13750 VW 91100 VW 91101 VW 96001 S 100 008 00

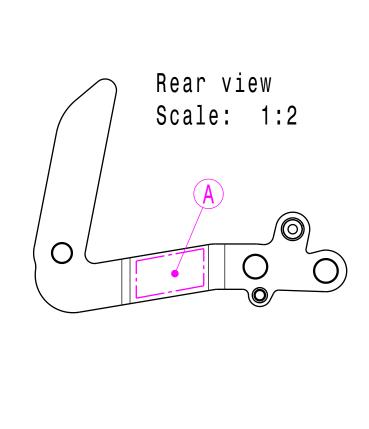
Unterlagen References

2000/53/EG DIN 6930

DIN EN 10025-2 DIN EN 10048

DIN EN ISO 1101

DIN EN 10149



MAGNA CarTopSystems-Materialnummer: 1782514XX Rev.YY RE

(XX-wechselbar Index Nr.; YY-wechselbar Rev.Nr.) Kalenderwoche/Kalenderjahr Werkstoffkennzeichnung nach VDA 260 Bei Prototypen/Serienanlaufphase mit zusaetzlicher fortlaufender

Teil nach dem zur Zeichnung gehoehrenden 3D-Datensatz zu fertigen

Alle Masze und Tolerierungen gelten (auch entgegen Normvorgaben)

Fehlende Masze und Angaben sind dem 3D-Datensatz zu entnehmen.

Masze in der Zeichnung haben Vorrang vor dem 3D-Datensatz.

Teilenummer (graviert, nach Beschichtung lesbar). Bearbeitungsangaben Traganteil in Passbohrungen min.50%

Oberflaechenschutz: |Verzinkung nach VW 13750-0fl-c310 Pruefung nach TL217 SOLVO SAN als Transport- und Lagerschutz nach S 100 008 00

lSchweiszen – Schweiszprozess nach DIN EN ISO 4063 2 Funktionsflaechen (Anschraub-und Lagerstellen) frei von

Schweiszspritzern / Sandstrahlen zulaessig 3 |Überstand von Langlochnaehten ist zulaessig

2 Bauteilpruefung/Bauteilmessung mit Messaufnahme. (gemaesz RPS- Ausrichtung)

Pruefungszyklus der Masze gemaeß Qualitaetsvereinbarung Allgemeine Angaben

Grundlagen nach VW 91100 Materialien und Inhaltsstoffe nach VW 91101

Technical terms of delivery according to DIN EN 10149: Material specifications

Geometrical specifications

The semi-finished to DIN EN 10048

Umweltvertraeglichkeit

(Weitere) Pruefanforderungen

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. Porm and position tolerances are mandatory.

Part identification (A) 1 Part identification according to PN 109 / VW 96001: MAGNA CarTopSystems part number:

1782514XX Rev.YY RH (XX-Changeble Index Nr.; YY-Changeble Vers.Nr.) |Calendar week/Calendar year Material indication according to VDA 260.

For prototypes/series production launch phase with additional continuous part number (engraved, readable after Coating).

Machining/ Processing Information Area of contact in holes min. 50%

Surface protection requirements |Surface protection: Galvanisation according to VW 13750-Ofl-c310

Test acc. to TL217 SOLVO SAN prescribed as transport and storage protection acc. to S 100 008 00

Welding Welding process according to DIN EN ISO 4063 2 |Functional surfaces (Attachment points and pivot points) free of |weld spatter/ sand blast allowed 3 |Slot weld convex allowed (further) Test requirements

Component testing/component maesuring with measuring mount device (corresponding to RPS-orientation)

3 |The test cycle of dimension to quality agreement General requirements | Environmental compatibility Basics according to VW 91100 |Material and material components according to VW 91101



Basic Number

Netzkoordinaten/Grid

coordinates

MP1 3042,66 340,00 717,83

MP2 | 3048,94 | 368,76 | 692,00

MP3 |3081,04 |458,50 |754,10

3 1 Anschlag

2 | 1 | Lagerdom

Pos./ Anz./ Benennung/

Pos. | Qty. | Title

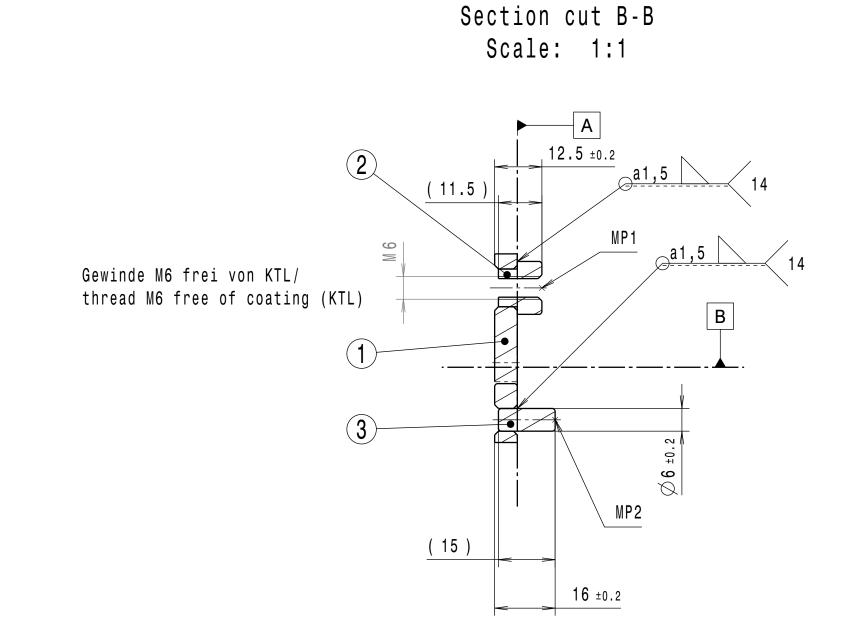
1 | 1 | Grundblech

Prüfung Schweisznaehte Schweiszmutter / weld nut testing Schematische Darstellung / schematic view Vorgehensweise / process: Schraube / screw Schraube mit angegebenem Drehmoment Unterlegscheibe / plate gegen Unterlegscheibe verschrauben. Kein Bruch in der Schweisznaht zulaeszig / Assemble screw with proposed torque on plate. No fracture of the weld nut permitted Schweiszmutter / weld nut

Ø12 H9

_____C

0,5 Pruefmoment / testing torque: M6, min. 9Nm +10% DIN EN 10025-2-S355J2G3s. Zng. / 0,003 . drw. DIN EN 10025-2-S355J2G3-|s. Zng. / | 0,009| . drw. DIN EN 10149-2-S420 MC s. Zng. / 0,320 s. drw. Oberfl.sch./ Gewicht/ Bemerkung/ Material | Surf.prot | Weight Kg | Note



Wenn nicht anders angegeben, gelten folgende Form- und Lagetoleranzen:

Geometrische Produktspezifikation, Geometrische Tolerierung nach DIN EN ISO 1101./

When not definied, the following form and position tolerances are to be followed:

Geometrical Product Specifications, Geometrical tolerancing acc. to DIN EN ISO 1101.

Ebenheit/

Flatness

Formlinien/

Flaechenform/

Surface Profile

Parallelitaet/

Parallelism

Rechtwinkligkeit/

Perpendicularity

Position

Koaxialitaet/

Concentricity

Symmetrie/

Symmetry

⊅12H9

| **0**10H9

Passmass Abmass

|Fit size |Deviation|

in μ m

RPS-Punkte / RPS-Points

A,B1,C 3039,05 331,51 690,40

3037,41 365,54 705,79

Line Profile

alle ebenen Flaechen/

all plane surfaces

zu Bezugsystem alle Schnittkurven und Kanten/

to reference system all section curves and edges

zu Bezugsystem alle Flaechen/

to reference system all surfaces

zu Bezugsystem alle Flaechen/

to reference system all surfaces

|zu Bezugsystem alle Loecher, alle Lochstirnflaechen/

to reference system all holes, all holes front faces

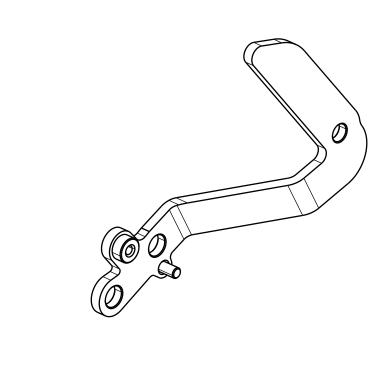
zu Bezugsystem alle Loecher, alle Lochstirnflaechen/

to reference system all holes, all holes front faces

Durchmesser zueinander/

Diameter to each other

Isometric view Scale: 1:2



|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. Environmental specifications acc. to 2000/53/EG and VDA 232 must be fulfilled in the current version. The extensions of

deadlines stated in the derective are not permissible.

03	E9	Zeichnungsaenderung; Schwe changes; welding process	eiszverfahren 14 war 131+CMT / drawing 4 was 131+CMT	782-0102	09.06.2022	TrickB	SchmaR
02	H12	Gewichtsangabe aktualisier	782-0088	28.04.2022	TrickB	SchmaR	
-	E8	Hinweis dazu: Gewinde M6 k of KTL	-	-	-	-	
-	C5,B10	Bereich der Teilekennzeich rear view neu erzeugt / ch therefore add new rear vie	-	-	-	-	
-	D1,G1	Verzinkung c310 war c610 /	-	-	-	-	
02	G4	Pruefung Schweiszmuttern d	782-0088	28.04.2022	TrickB	SchmaR	
01	E5	Toleranzen angepasst / to	782-0015	10.11.2021	StangM	SchmaR	
-	H11	Materialbenennung angepass	-	-	-	-	
-	H10	Rohteil entfernt / raw par	-	-	-	-	
01	-	Bauteilgeometry angepasst	782-0015	10.11.2021	StangM	SchmaR	
00	-	Erstfreigabe / First Release		782-0001	06.08.2021	GalleD	SchmaR
			ungsbeschreibung/ sion description	AendNr./ Change No.	Datum/ Date	Bearb./ Auth.	Pruef./ Check.
	eichnungspflic r.legal charac		Alle Masze gelten fuer das Fertigteil All dimensions are valid for the finish				
Allgem	neintoleranz /	General tolerances :DIN 69	930-2-m/DIN ISO 2768-mk	Werkstoff	(Endzustand)/		
Form-/	'Lagetoleranze	n / Vectorial tolerances :[DIN EN ISO 1101		Basic material (final condition): Siehe Zng / see drw		
Unabha	engigkeitspri	nzip / Independency princip	ole :DIN EN ISO 8015		ono zng /	000 0	1 11
Bemerkung/Notice Format Maszstab/Scale			System: CATIA V5R30SP3	Oberflaech	Oberflaechenschutz / Surface protection s. Zng./s. drw. Gewicht / Weight: 0,336kg Weighted		
			Werkstueckkanten Trim edges DIN EN ISO 13715	Gewicht / N			
A0	1:2	1:1	Materialkurztext / Title SG Handhebel RE		wo i gi		
			1				

| WG Hand Lever RH

Aenderungsvermerk der Magna Car Top Systems GmbH. versehene(n) Zeichnung(en)/CAD-Daten. PROCURED EXTERNAL SOURCES: Delivery only in accordance with drawing/CAD-data

TC Revision TC Status Blatt/Sheet

03 |Released | 1 /