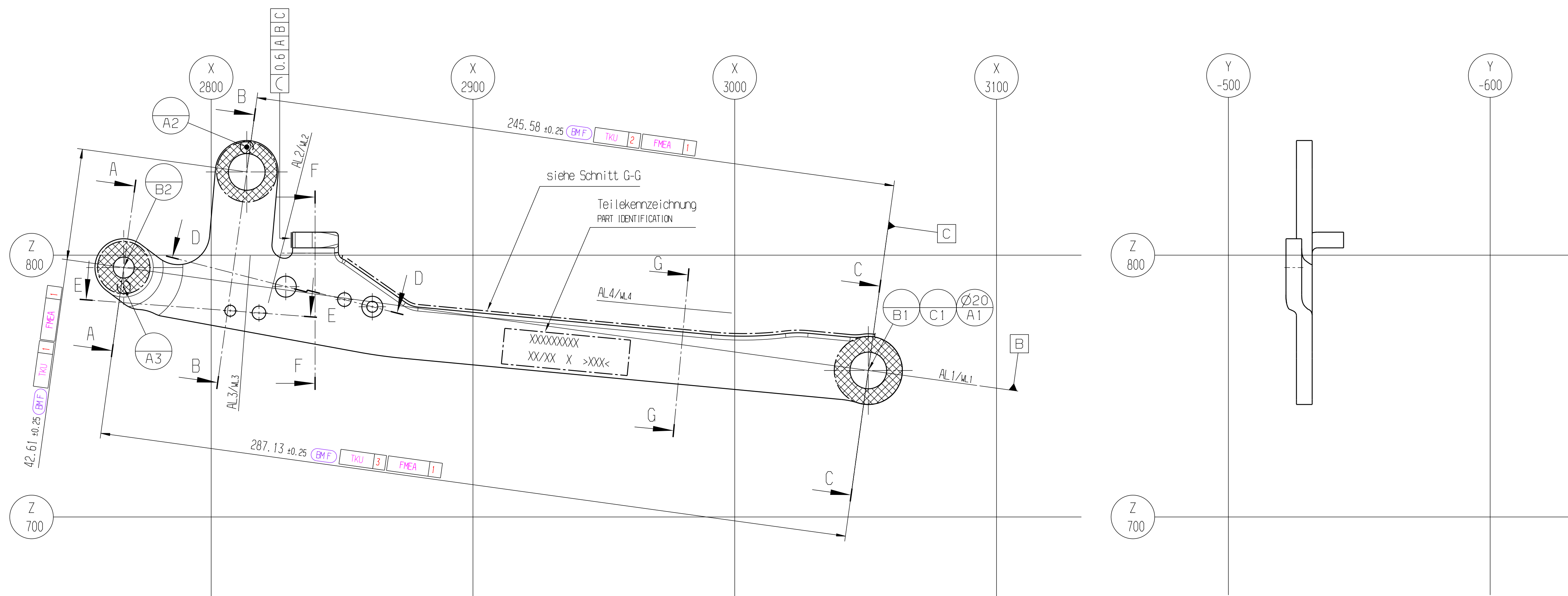


1. Aufnahme Bauteil im Bereich A1, B1, C1: Messtechnisch oder mittels Vorrichtung ist mit Valmet-Automatic abzustimmen
2. Prüfung Messwertigkeit (freies Mess) im Bereich B2 (Lage ①)
3. Bauteil wird spannungsfrei in PPS aufgenommen.
4. Vermessung Bauteil nach Zeichnung.

1. FIX PART IN SECTION A1, B1, C1: BY 4D-MEASUREMENT OR WITH GAUGE SHOULD BE MATCHED WITH VALMET\_AUTOMOTIVE
2. MEASURABILITY (FREE DIMENSION) IN SECTION B2 (POSITION ①)
3. THE PART IS ACCOMMODATED IN THE RPS WITHOUT TENSION.
4. MEASURE PART ACCORDING TO DRAWING



max. 2/3 der theoretischen Radienkrümmung.

hittausklunkungen und Trennschnitte mit max.0,5x5

10 Funktionsbohrungen und gekennzeichnete Schnittkanten ist  
Stanzausschnitt zulaessig.  
RIP OUT IS ACCEPTABLE AT FUNCTIONAL HOLES & MARKED CUTTING EDGES.

Alle Werkstoffkanten nach DIN ISO 13715:  
ALL EDGE ACCORDING TO DIN ISO 13715:

für gekennzeichnete Funktions-  
und im  $\varnothing 20$  um die Drehpunkte.  
MARKED FUNCTIONAL SURFACES AND  
IN  $\varnothing 20$  AROUND THE ROTATION POINTS.

Die Abschnitte der Kennzeichnung sind abzustimmen, dies einer fortlaufender Teilenummerierung, z.B. fuer

SECTIONS OF THE LABELING HAVE TO BE COORDINATED.  
OF CONTINUOUS PART NUMBERING, E.G. FOR PROTOTYPES / SERIES PRODUCTION LAUNCH  
TO BE COORDINATED.

stand:	XXXXXXXXXX	
	-	

DATE: TWENTY SEVEN,		
(R):	X	

3. VDA 260: >XXX<

COMPATIBILITY:  
DIRECTIVES ACCORDING TO 2000/53/EWG AND VDA-232-101 MUST BE FULFILLED IN THE LATEST  
VERSION ([www.gods1.org](http://www.gods1.org)).

MEASURE POINTS AND MEASURING PLAN ARE DEFINED BY OLVALMET AUTOMOTIVE,  
FREQUENCIES ACCORDING TO COORDINATED TEST PLAN AND SC-MATRIX.

---

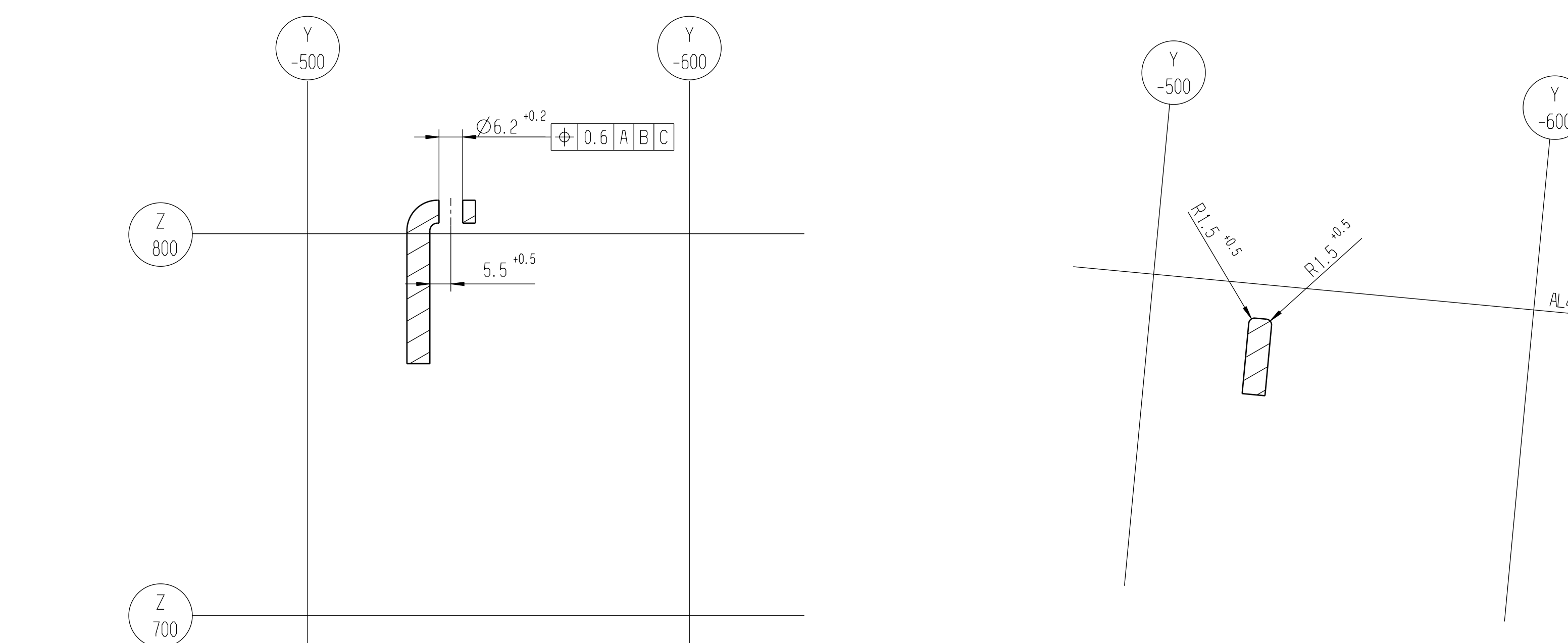
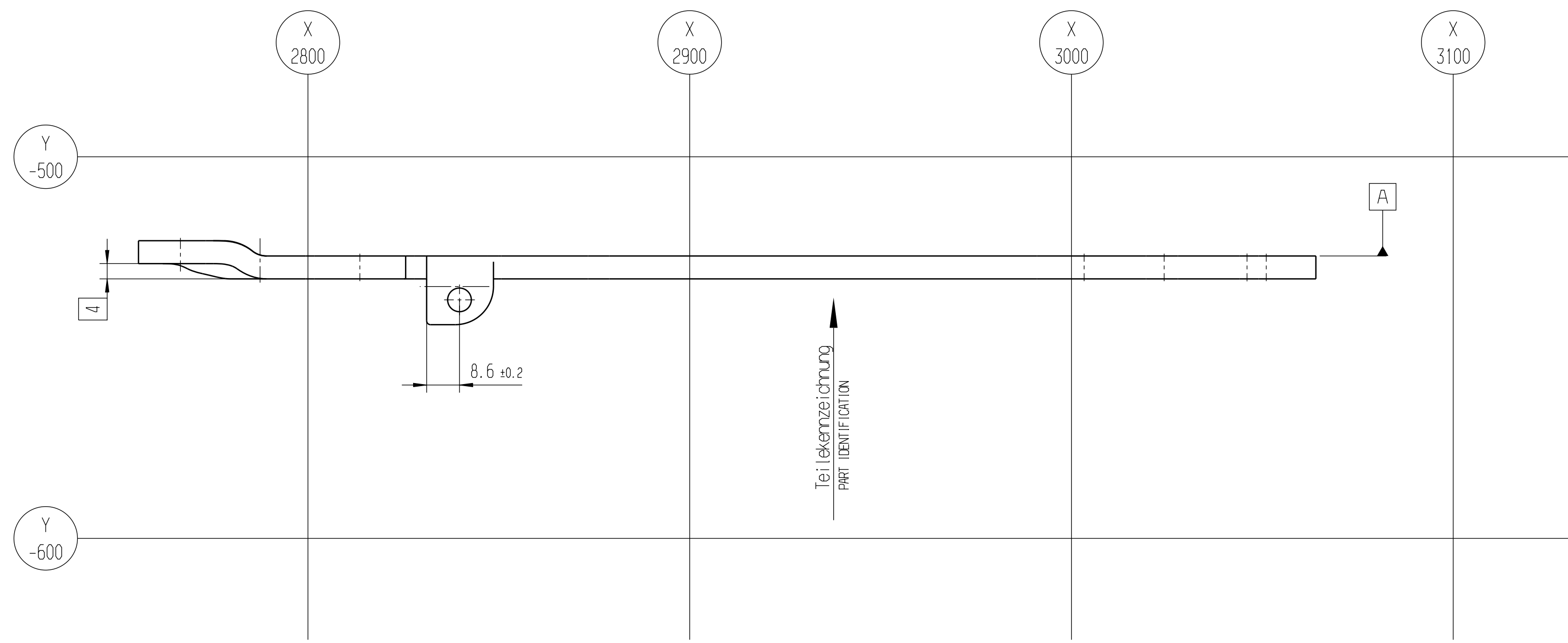
Index Document: O-MANUAL FOR SUPPLIERS

gulten folgende prozentuale Toleranzen:

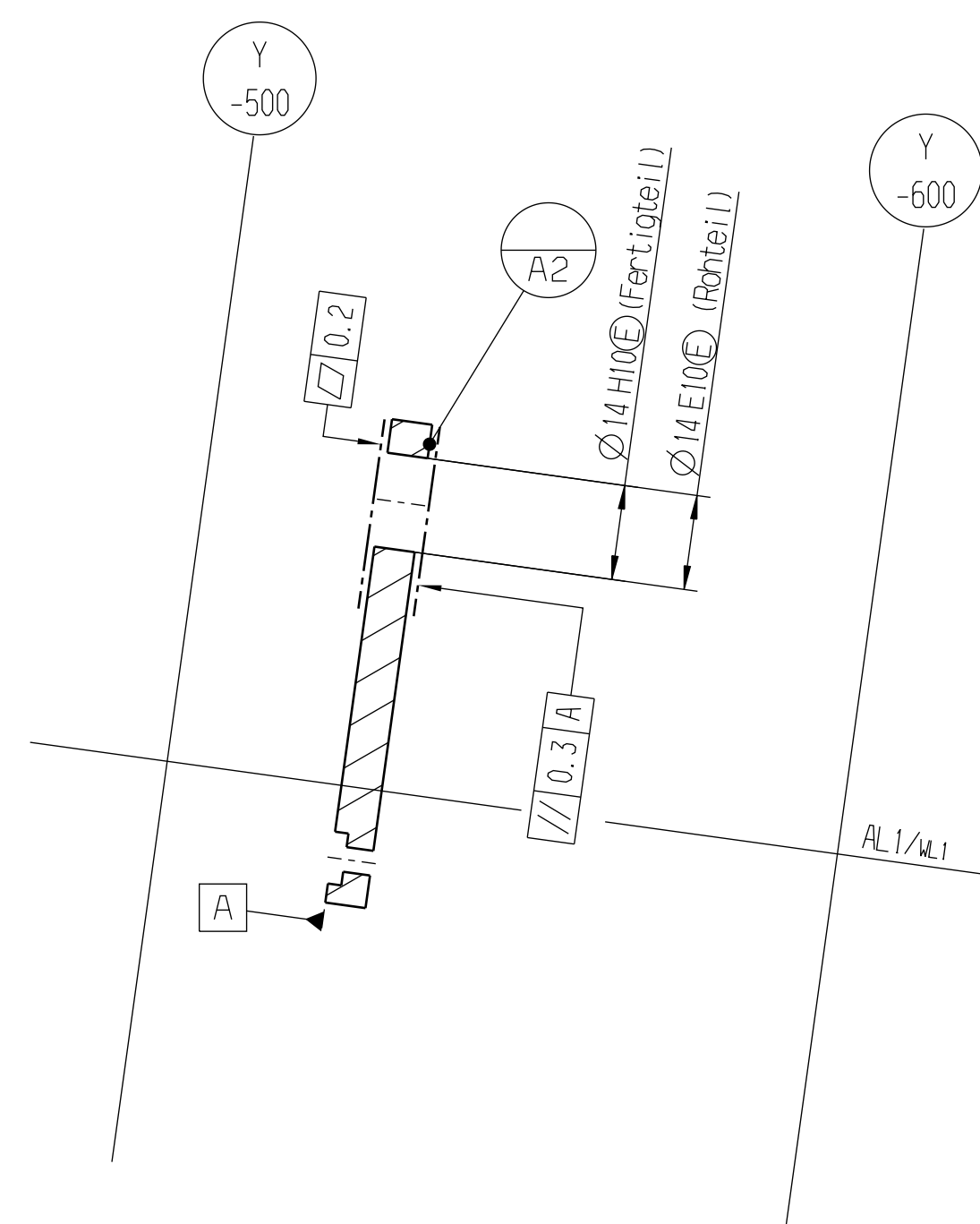
PROCESS CAPABILITY STUDIES, FOLLOWING PERCENTAL TOLERANCES ARE VALID:  
5% CPK1.33 -> 75% CPK1.00 -> 85%

PRODUCT SPECIFICATIONS (GPS) OF THE DRAWING ACCORDING TO DIN EN ISO 8015,  
VARIATIONS AND DISCREPANCIES TO BE IMMEDIATELY ANNOUNCED TO THE RESPONSIBLE  
CUSTOMER REPRESENTATIVE.

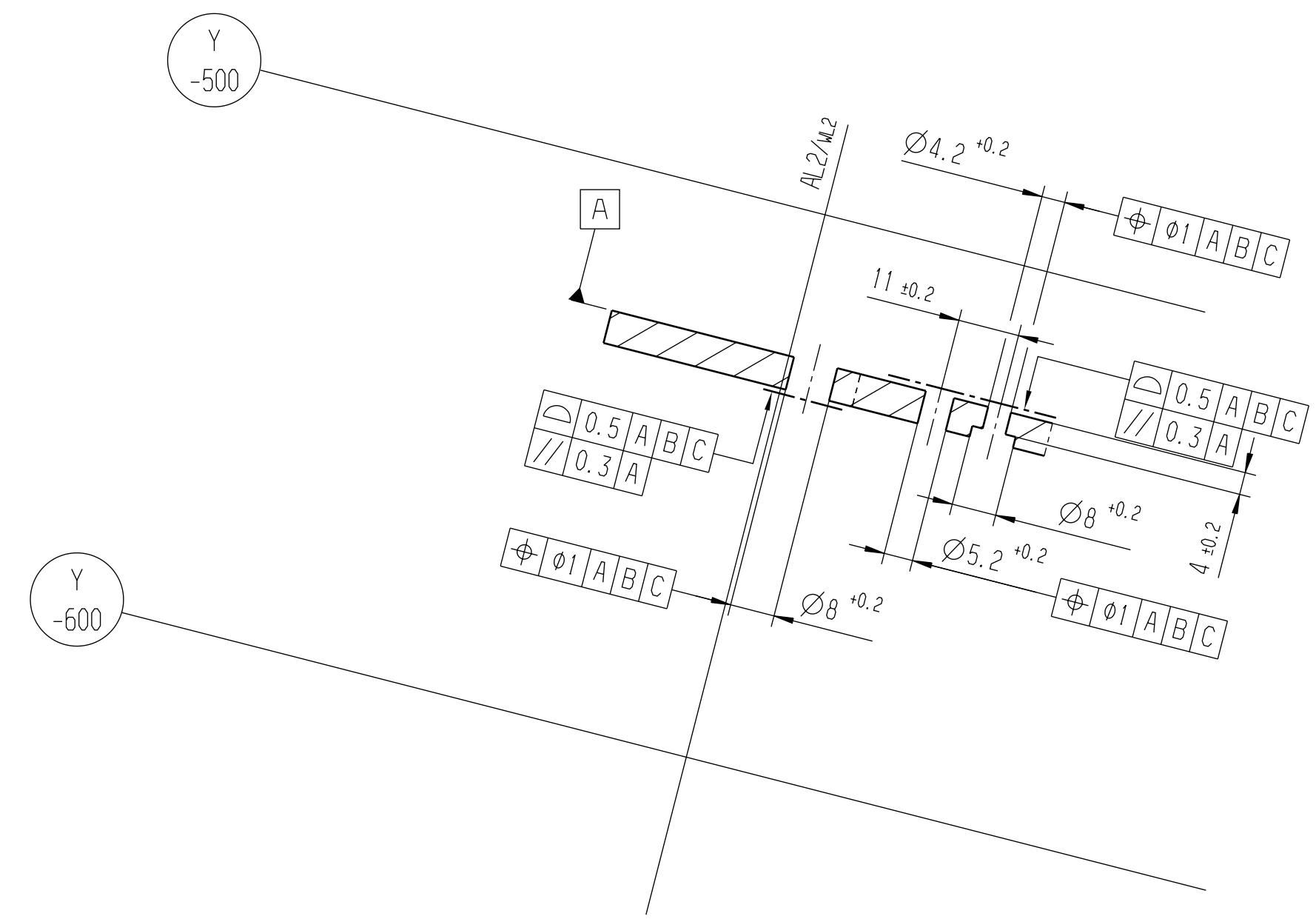
ich sind die Masse aus dem 3-D Modell.  
INGS FROM THE 3-D MODEL ARE BINDING.



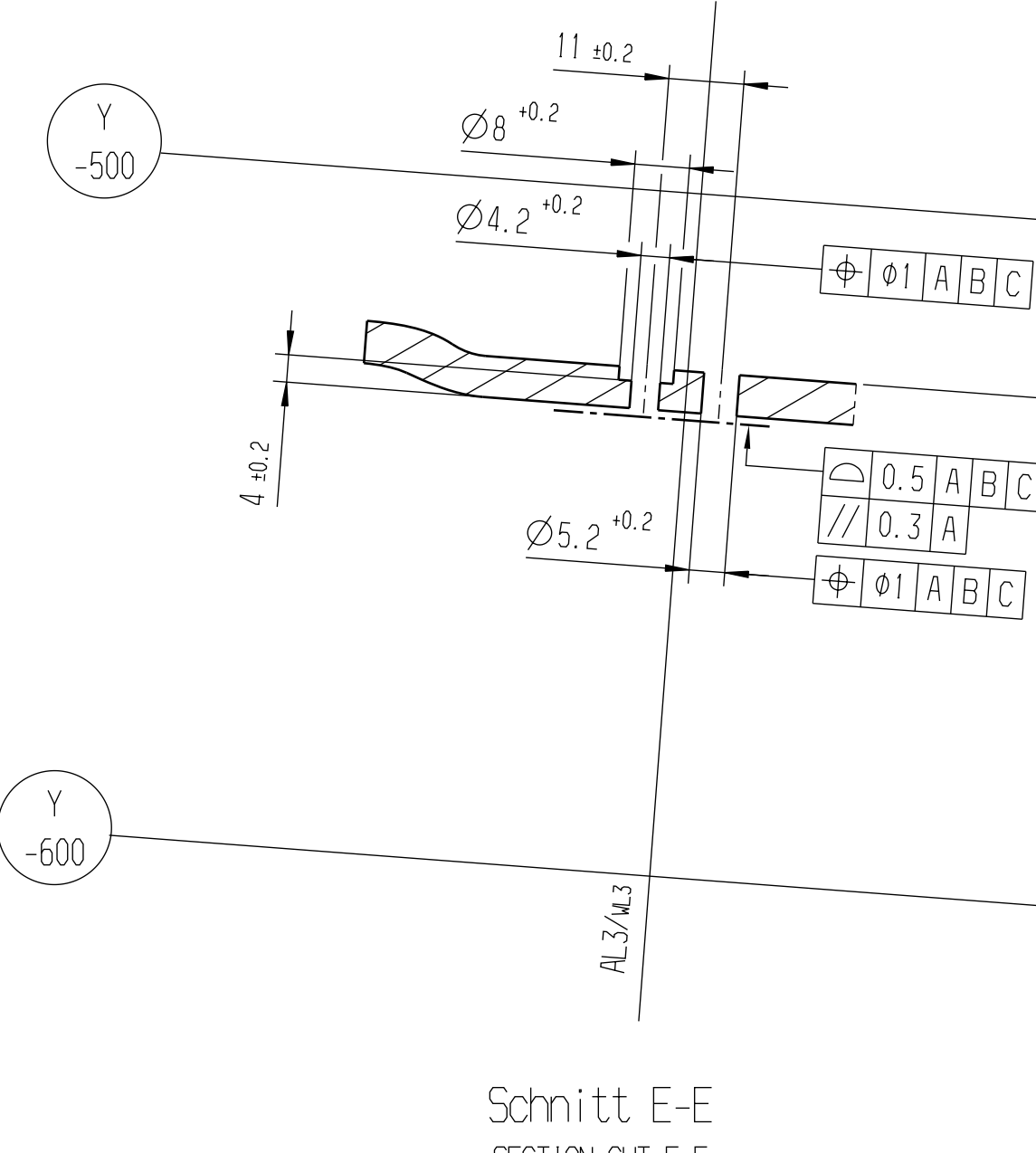
Schnitt G-G  
SECTION G-G



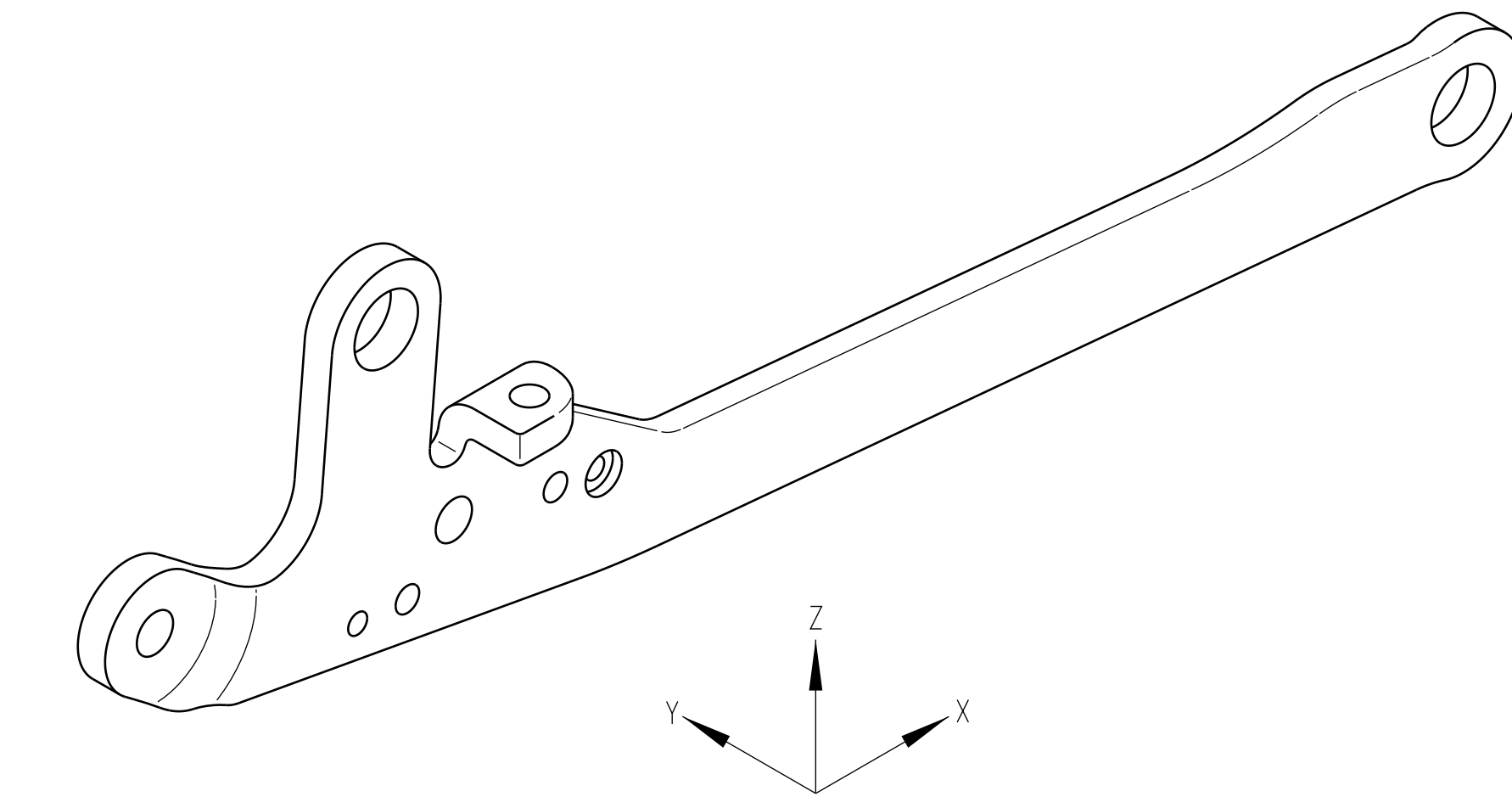
Schnitt D  
SECTION CUT D



Schnitt D  
SECTION CUT D



Schnitt E-E  
SECTION CUT E-E



ISO Ansicht  
ISOMETRIC VIEW

		Schutzverkleidung DIN ISO 15016 beschriftet REFER TO PROTECTION NOTICE, DIN ISO 15016		 <b>VALMET AUTOMOTIVE</b>	
Unterlagen REFERENCES		Werkstoffdicke: THICKNESS:		6,00 15	
Field GRID		Werkstoff: MATERIAL:		S430MC, 1.0980/DIN EN 10149-2 Halbzeug nach DIN EN 10348	
- TKU-3D Simulation					
Unterlagen REFERENCES		Gewichtig- keit/Kg		Methode der Gewichtsberechnung: METHOD OF WEIGHT CALCULATION:	
Field GRID		375		ermittelt/ CALCULATED	
FMEA-Title FMEA-TITLE		Offenl. Bezeichnung: SERVICE DESIGNATION:		DBL 8466, 01	
C6 A236 D-FMEA		Datum/Date:		Freigabezeitpunkt/RELEASE DATE:	
B11		14.02.2020		Auftr.-Nr./JOB NO.:	
E9 A236 D-FMEA		gez./SIGN:		Freig.von/APPR. BY:	
		M&T		Entl.-Nr./JUNK NO.:	
		 Projektionsmethode 1 PROJECTION METHOD 1 - DIN ISO 15016		Benennung/Title:  ZB TOTPUNKSTANGE UN LI/AE	
als gezeichnet as shown als spiegelsymmetrisch as mirrored		Neuteil-Nr.: 1 : 1 2 : 1		Teil-Nr./PART NO.:  1016035MA 1016036MA	
29		30		31	
32		33		34	
35		36		37	