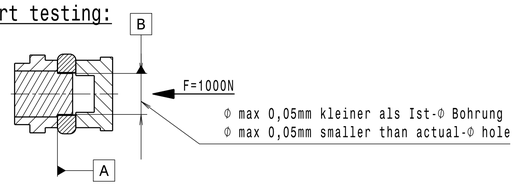
## Schematische Darstellung der Bauteilpruefung:

1. Aufnahme Bauteil im Bereich A, B1, C.

## Schematic depiction of part testing:

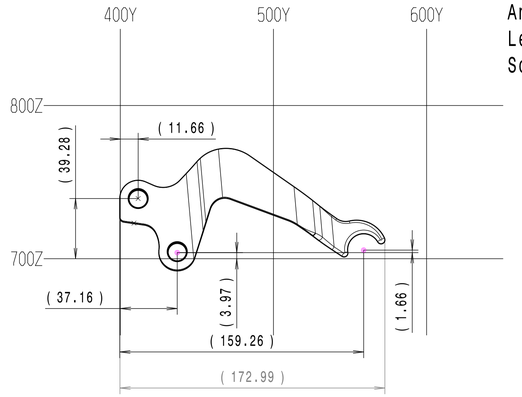
1. Fix part in section A, B1, C.



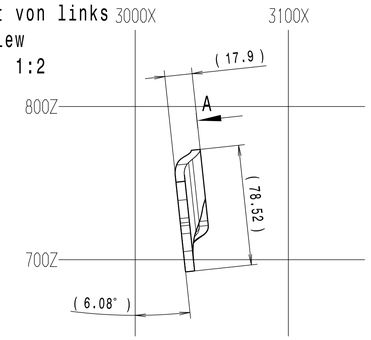

| | |
|---|---|
| | Technische Lieferbedingungen nach DIN EN 10149 |
| 1. | Werkstoffangaben |
| 1.1 | Halbzeug nach DIN EN 10048 |
| 2. | Geometrische Angaben |
| 2.1 | Teil nach dem zur Zeichnung gehoehrenden 3D-Datensatz zu fertigen.<br>Fehlende Masze und Angaben sind dem 3D-Datensatz zu entnehmen.<br>Masze in der Zeichnung haben Vorrang vor dem 3D-Datensatz.<br>Alle Masze und Tolerierungen gelten (auch entgegen Normvorgaben) fuer das beschichtete Fertigteil. |
| 2.2 | Form- und Lagetoleranzen sind bindend. |
| 3. | Teilekennzeichnung (A) |
| 3.1 | Teilekennzeichnung nach PN 109 / VW 96001:<br>MAGNA CarTopSystems-Materialnummer:<br>1782506XX00 YY RE<br>(XX-wechselbar Index Nr.; YY-wechselbar Rev. Nr.)<br>Werkstoffkennzeichnung nach VDA 260<br>Teilekennzeichnung muss nach dem Beschichten lesbar sein.<br>Bei Prototypen/Serienanlaufphase mit zusaetzlicher fortlaufender Teilenummer (graviert nach Beschichtung lesbar). |
| 4. | Bearbeitungsangaben |
| 4.1 | Traganteil in Passbohrungen min. 50%. |
| 4.2 | Frei von Grate und scharfen Kanten. |
| 5. | Oberflaechenschutzangaben |
| 5.1 | Oberflaechenschutz:<br>Verzinkung nach VW 13750-Ofl-c310<br>Pruefung nach TL217<br>SOLVO SAN als Transport- und Lagerschutz nach S 100 008 00 |
| 6. | (Weitere) Pruefanforderungen |
| 6.1 | Bauteilpruefung/Bauteilmessung mit Messaufnahme.<br>Siehe schematische Darstellung auf Zeichnung. |
| 7. | Allgemeine Angaben |
| 7.1 | Umweltvertraeglichkeit<br>Grundlagen nach VW 91100 |

| | |
|---|---|
| | Technical terms of delivery according to DIN EN 10149 |
| 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.<br>Missing dimensions and information to be taken from the 3D-data.<br>Dimensions on the drawing have priority over the 3D-data.<br>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 PN 109 / VW 96001:<br>MAGNA CarTopSystems part number:<br>1782506XX00 YY RH<br>(XX-Changeable Index No.; YY-Changeable Rev. No.)<br>Calendar week/Calendar year<br>Material indication according to VDA 260.<br>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. 50% |
| 4.2 | Free of burrs and sharp edges. |
| 5. | Surface protection requirements |
| 5.1 | Surface protection:<br>Galvanisation according to VW 13750-Ofl-c310<br>Test acc. to TL217<br>SOLVO SAN prescribed as transport and storage protection acc. to S 100 008 00 |
| 6. | (Further) Test requirements |
| 6.1 | Component test / component measurement in vehicle mounting position see on draw. |
| 7. | General requirements |
| 7.1 | Environmental compatibility<br>Basics according to VW 91100 |

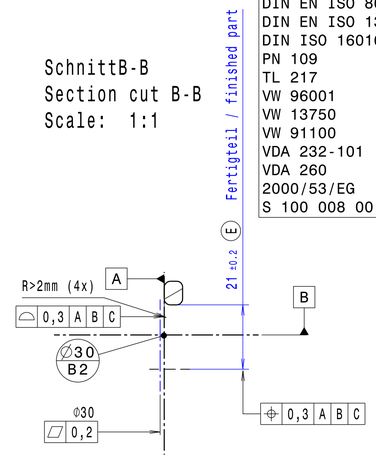
Ansicht von Vorne
Front view
Scale: 1:2

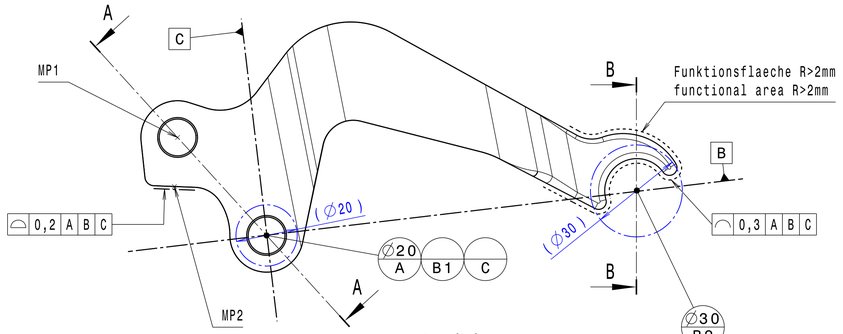



Ansicht von links
Left view
Scale: 1:2

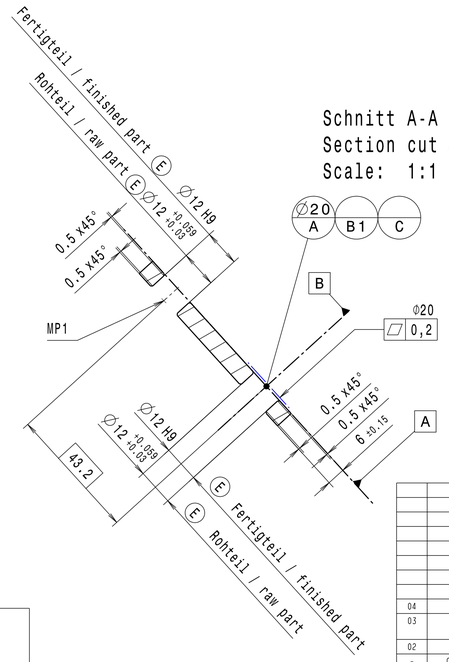



SchnittB-B
Section cut B-B
Scale: 1:1



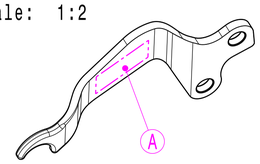




Ansicht A
Auxiliary view A
Scale: 1:1




Schnitt A-A
Section cut A-A
Scale: 1:1

Isometrische Ansicht 2
Isometric view 2
Scale: 1:2




| | |
|---|---|
| Φ12H9 | +43<br>0 |
| Passmass<br>Fit size | Abmass<br>Deviation<br>in µm |

Netzkoordinaten/Grid coordinates

| REF. | X | Y | Z |
|---|---|---|---|
| MP1 | 3033,84 | 411,66 | 739,28 |
| MP2 | 3032,54 | 408,93 | 723,23 |

RPS-Punkte / RPS-Points

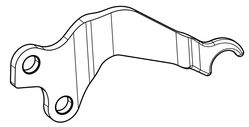
| RPS | X | Y | Z |
|---|---|---|---|
| A,B1,C | 3031,57 | -437,16 | 703,97 |
| B2 | 3031,39 | -558,91 | 705,62 |

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.

| | | | |
|---|---|---|---|
| ▱ | 0,3 | alle ebenen Flaechen/<br>all plane surfaces | Ebenheit/<br>Flatness |
| ⌓ | 1,0 | zu Bezugsystem alle Schnittkurven und Kanten/<br>to reference system all section curves and edges | Formlinien/<br>Line Profile |
| ⌔ | 0,5 | zu Bezugsystem alle Flaechen/<br>to reference system all surfaces | Flaechenform/<br>Surface Profile |
| // | | zu Bezugsystem alle Flaechen/<br>to reference system all surfaces | Parallelitaet/<br>Parallelism |
| ⊥ | 0,1 | zu Bezugsystem alle Loecher, alle Lochstirnflaechen/<br>to reference system all holes, all holes front faces | Rechtwinkligkeit/<br>Perpendicularity |
| ⌖ | 0,3 | zu Bezugsystem alle Loecher, alle Lochstirnflaechen/<br>to reference system all holes, all holes front faces | Position/<br>Position |
| ◎ | 0,5 | Durchmesser zueinander/<br>Diameter to each other | Koaxialitaet/<br>Concentricity |

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 232-101 must be fulfilled in the current version. The extensions of deadlines stated in the derective are not permissible.

Isometrische Ansicht
Isometric view
Scale: 1:2



Unterlagen
References

| |
|---|
| DIN 6930-2-m |
| DIN EN 10048 |
| DIN EN 10149 |
| DIN EN ISO 1101 |
| DIN EN ISO 8015 |
| DIN EN ISO 13715 |
| DIN ISO 16016 |
| PN 109 |
| TL 217 |
| VW 96001 |
| VW 13750 |
| VW 91100 |
| VDA 232-101 |
| VDA 260 |
| 2000/53/EG |
| S 100 008 00 |

| Rev. | Feld/ Grid ref. | Aenderungsbeschreibung/ Revision description | Aend.-Nr./ Change No. | Datum/ Date | Bearb./ Auth. | Pruef./ Check. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 04 | E4 | Linientoleranz war 0,5 / Line tolerance was 0.5 | 782-0174 | 04.11.2022 | Jenckel | SchmaR |
| 03 | A4 | Zeichnungsaenderung; Klemmkraft Bauteilpruefung 1000N war 100N / drawing change; clamping force for part testing 1000N was 100N | 782-0102 | 09.06.2022 | TrickB | SchmaR |
| 02 | F8 | Gewichtsangabe aktualisiert / update part weight | 782-0088 | 28.04.2022 | TrickB | SchmaR |
| - | C4,E3 | Bereich der Teilekennzeichnung Seite getauscht, dazu Iso Ansicht 2 neu ausgerichtet / changed side of identification, therefore realigned isometric view 2 | - | - | - | - |
| 02 | C1,F1,A7 | Verzinkung c310 war c610; Schichtstaerken entfernt / galvanisation c310 was c610; removed layer thicknesses | 782-0088 | 28.04.2022 | TrickB | SchmaR |
| 01 | C1,F1 | Verzinkung c610 war r642 / Galvanisation c610 was r642 | 782-0015 | 22.10.2021 | StangM | SchmaR |
| - | C1,F1 | TL 217 war TL 244 / TL 217 was TL 244 | - | - | - | - |
| - | F6 | Rohteil 17825060001 entfert / raw part 17825060001 deleted | - | - | - | - |
| - | E4 | Toleranzen angepasst / Tolerances changed | - | - | - | - |
| 01 | - | Geometrie angepasst / Geometry changed | 782-0015 | 22.10.2021 | StangM | SchmaR |
| 00 | - | Erstfreugabe / first release | 782-0001 | 30.07.2021 | SCHMAR | SCHMAR |

Kennzeichnungspflicht / Safety,legal characteristics : Alle Masze gelten fuer das Fertigteil einschliesslich Oberflaechenschutz./ All dimensions are valid for the finished part including surface finish.

Allgemeintoleranz / General tolerances :DIN 6930-2-m

Form-/Lagetoleranzen / Vectorial tolerances :DIN EN ISO 1101

Unabhaengigkeitsprinzip / Independency principle :DIN EN ISO 8015

Werkstoff (Endzustand)/ Basic material (final condition) : DIN EN 10149-2-S420 MC

Bemerkung/Notice

System : CATIA V5R30SP3

Verkstueckkanten Trim edges DIN EN ISO 13715 -0,2 -0,5

Oberflaechenschutz / Surface protection: s. Zng / s. Drw

Gewicht / Weight: 0,246kg Weighted

Format: A1

Maszstab/Scale: 1:1 1:2

Materialkurztext / Title: Fanghaken RE Tailhook RH

MAGNA

Materialnummer / Basic number: 17825060000

| TC Revision | TC Status | Blatt/Sheet |
|---|---|---|
| 04.00 | Fixed | 1 / 1 |

BEI AUSWAERTSBEZUG: Lieferung nur nach Zeichnung und/oder CAD-Daten sowie erprobtem freigegebenem Muster. Keinerlei Aenderung ohne vorherige Freigabe durch die mit Aenderungswerk der Magna Car Top Systems GmbH. versehenen(n) Zeichnungen(/CAD-Daten. PROCURED EXTERNAL SOURCES: Delivery only in accordance with drawing/CAD-data and tested approved sample. No change without advanced approval by the drawing/CAD-data identified with the modification note by Magna Car Top Systems GmbH.

© Magna Car Top Systems GmbH
Schutzverwerk nach DIN ISO 16016 beachten!
Refer to protection notice DIN ISO 16016 !