

Schematische Darstellung der Bauteilprüfung:

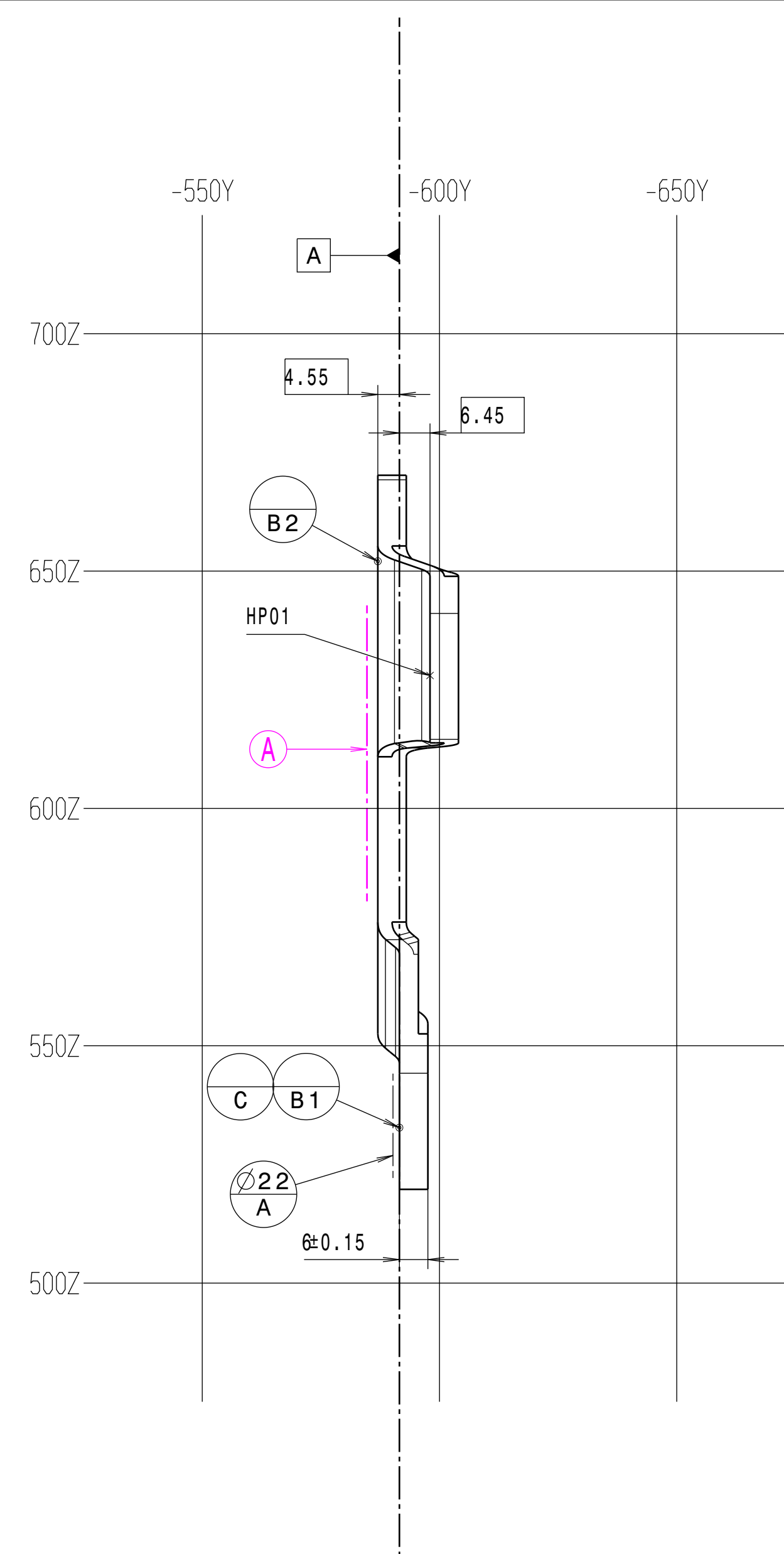
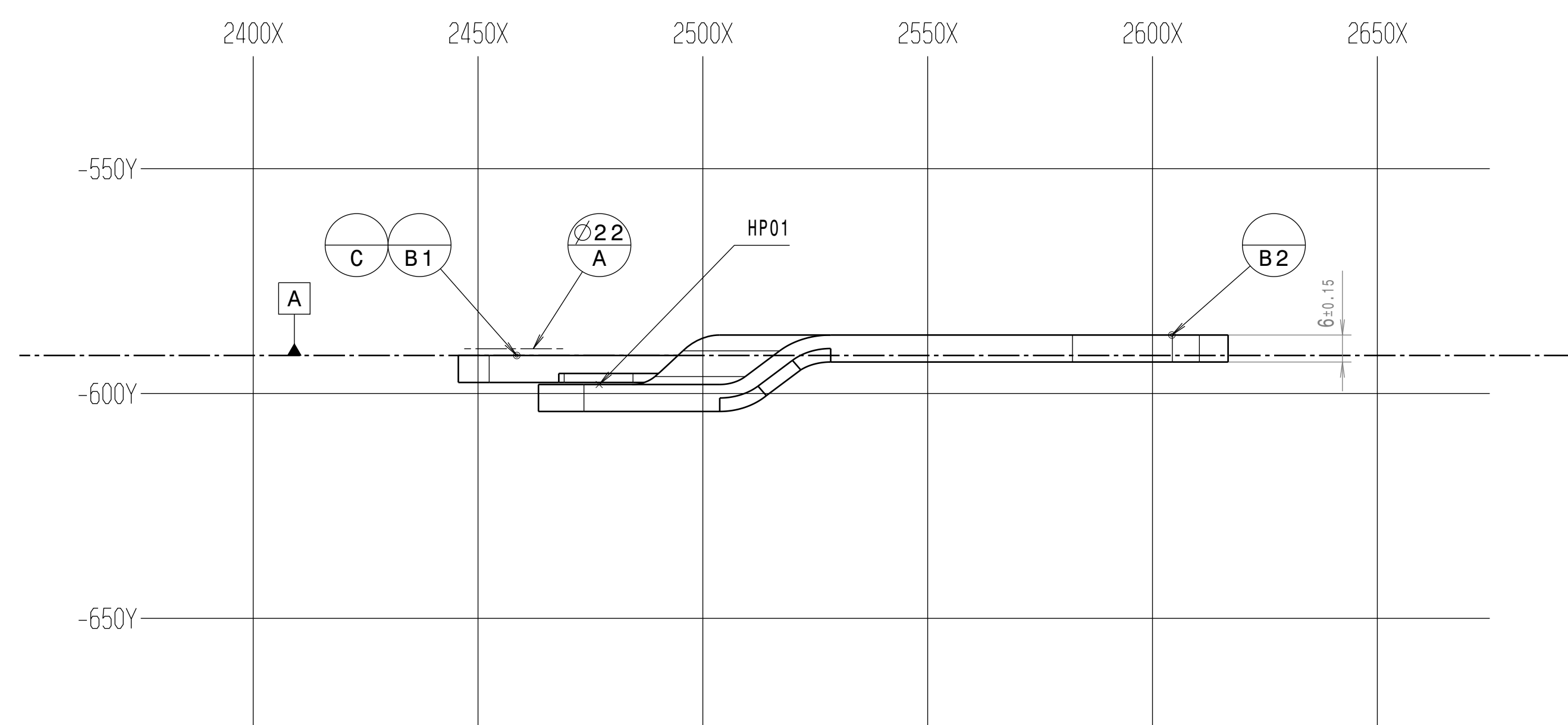
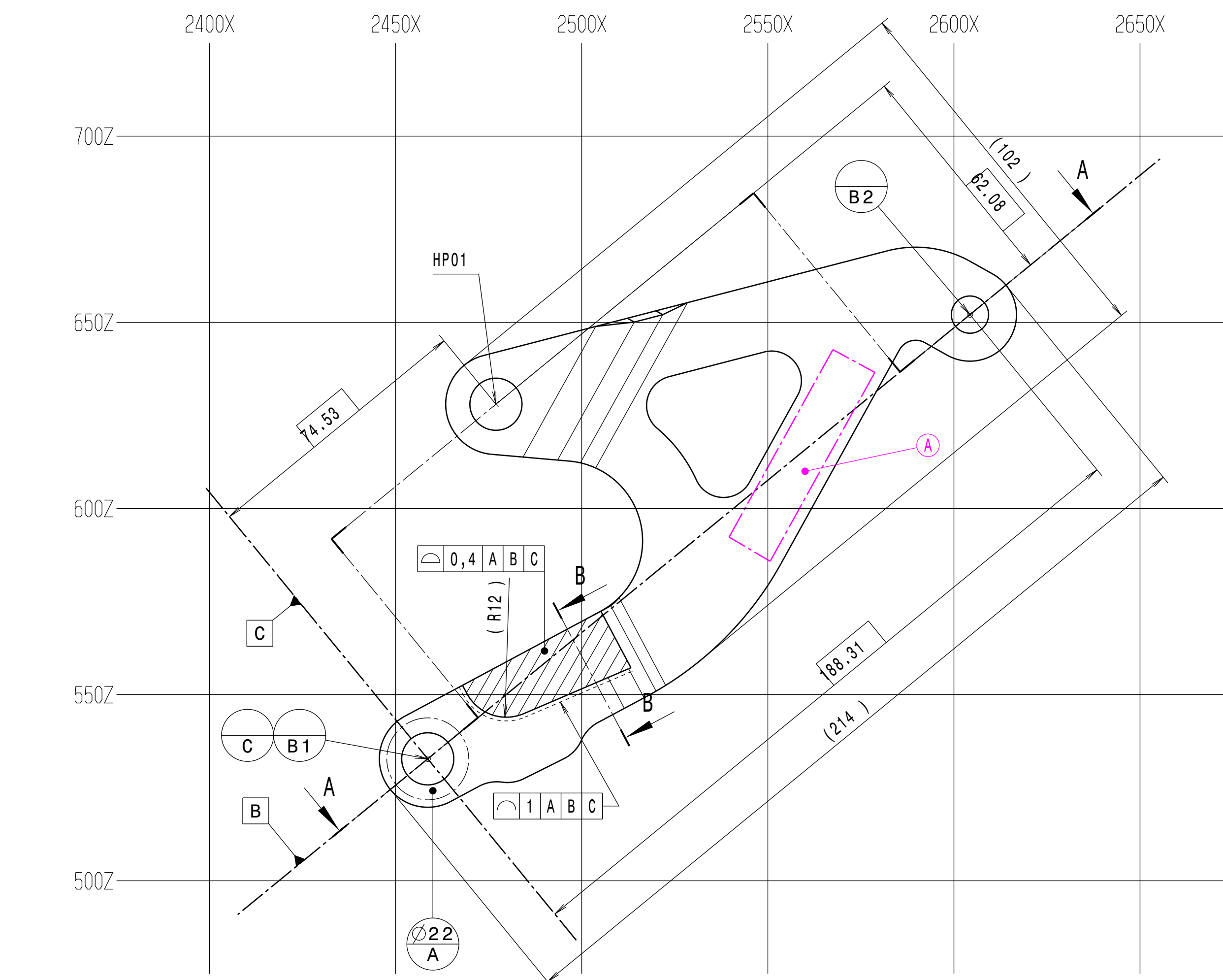
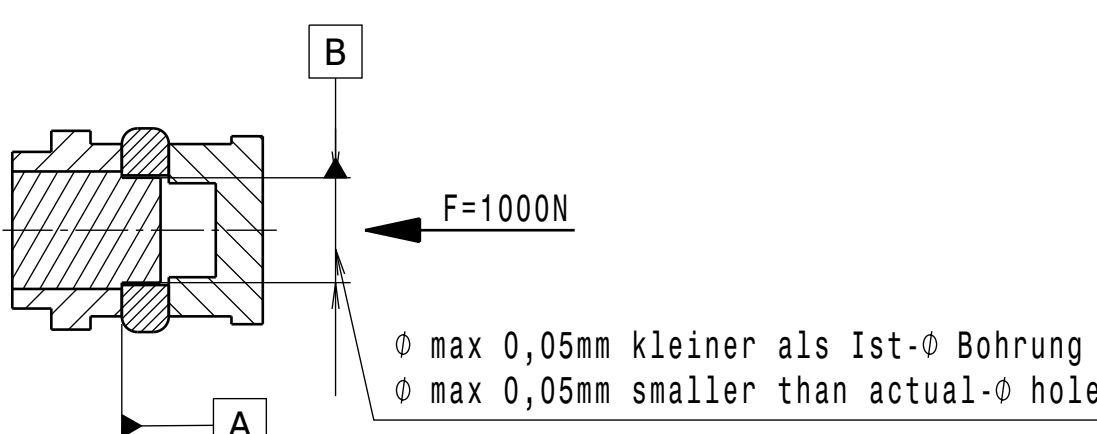
(Für Lenker mit einem Abstand B1, B2 von weniger als 300mm gilt:

1. Aufnahme Bauteil im Bereich A, B1, C gemäß Darstellung
2. Aufnahme Bauteil im Bereich B2
3. Vermessung Bauteil nach Zeichnung.

Schematic depiction of part testing:

(Valid for links with clearance between B1, B2 with less than 300mm)

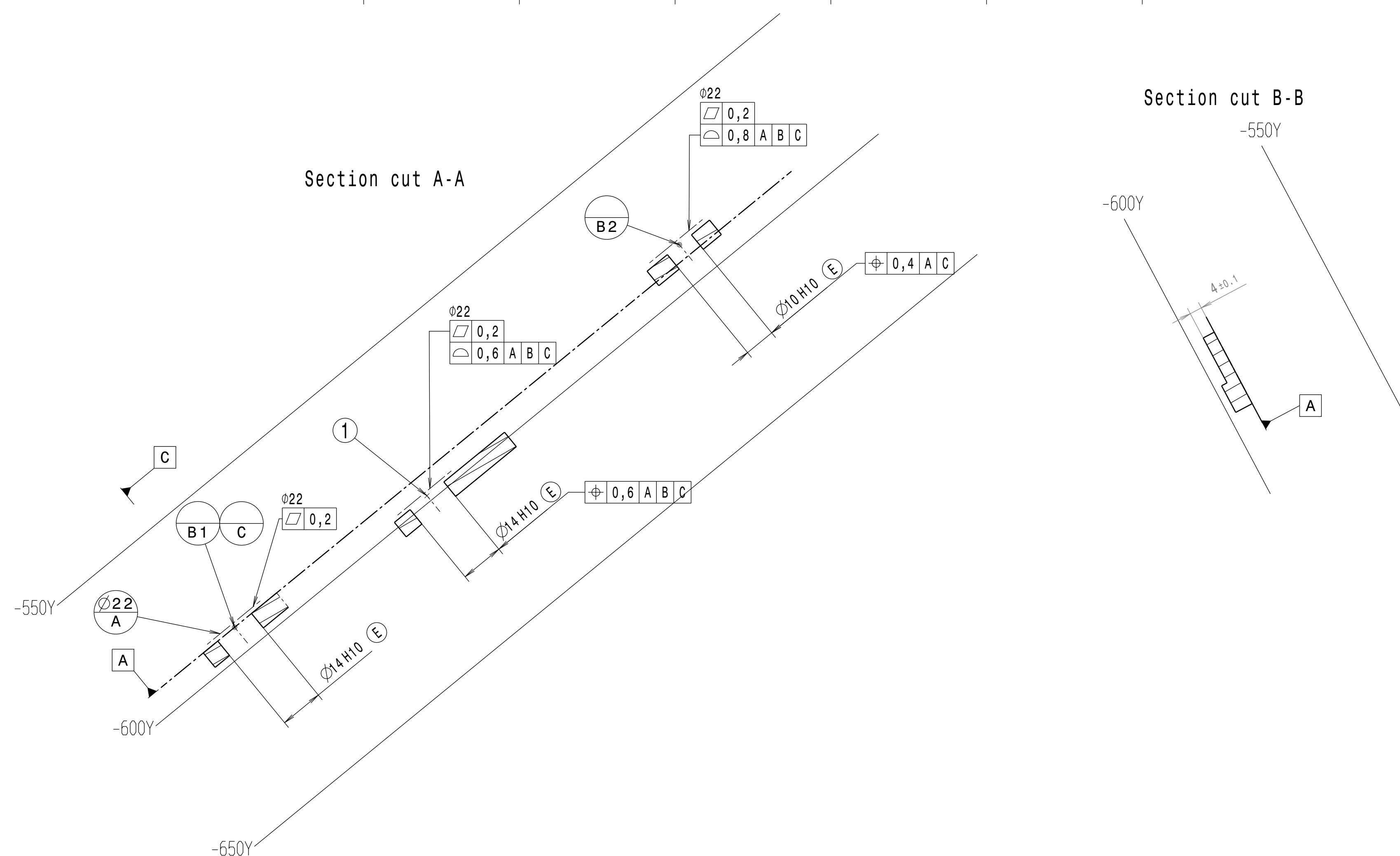
1. Fix part in section A, B1, C according to depiction
2. Fix part in section B2
3. Measure part according to drawing.




Unterlagen References
2000/53/EG
DIN 9830
DIN EN 10048
DIN EN 10149
DIN EN ISO 1101
DIN EN ISO 8015
DIN EN ISO 9227
DIN EN ISO 13715
DIN ISO 16016
MCTS S 100 008 00
VDA 232-101
VDA 260

	Technische Lieferbedingungen nach DIN EN 10149-2
1.	Werkstoffangaben
1.1	Halbzeug nach DIN EN 10048
2.	Geometrische Angaben
2.1	Teil nach der zur Zeichnung gehörenden 3D-Datensatz zu fertigen. Fehlende Masse und Angaben sind dem 3D-Datensatz zu entnehmen. Masse in der Zeichnung haben Vorrang vor dem 3D-Datensatz. Alle Masse und Toleranzen gelten (auch entgegen Normvorgaben) fuer das beschichtete Fertigteil.
2.2	Form- und Lagetoleranzen sind bindend.
3.	Teilkennzeichnung
3.1	Teilkennzeichnung (5) MAGNA CarTopSystems-Materialnummer: 1169325XX-YY (LL) 1169326XX-YY (RE) (XX = wechselbare Index Nr.; YY = wechselbare Rev. Nr.) Kalenderwoche/Kalenderjahr: Werkstoffkennzeichnung nach VDA 260. Bei Prototypen/Serienanlaufphase mit zusätzlicher fortlaufender Teilenummer (nach Beschichtung lesbar).
4.	Bearbeitungsangaben
4.1	Kanten brechen durch Gleitschleifen.
4.2	Zulässige SchnittgröÙe nach DIN 9830-m
4.3	Lasttragender Flächenanteil in Passbohrungen min. 50%.
4.4	Stanzeinzugsbreite, entsprechend 20% der Materialstärke, von Planaritätsanforderungen ausgenommen.
5.	Oberflächenschutzangaben
5.1	Konservierung nach MCTS S 100 008 00
6.	(Weitere) Prüfanforderungen
6.1	Bauteilprüfung/Bauteilmessung mit Messaufnahmenvorrichtung. Siehe schematische Darstellung auf Zeichnung.
6.2	Prüfungszyklus und Prüferart der Masse gemäss Qualitätssicherungsvereinbarung
6.3	<5> KPC-Kennzeichnung Es gilt die Nachweisführung "Besondere Merkmale".
7.	Allgemeine Angaben
7.1	Umweltverträglichkeit: Materialien und Inhaltsstoffe müssen alle Anforderungen nach letzter Version der 2000/53/EG erfüllen.

	Technical terms of delivery acc. to DIN EN 10149-2
F	1. Material specifications
1.1	1.1.1 Semi-finished products acc. to DIN EN 10048
2.	2. Geometrical specifications
2.1	2.1.1 Part to be manufactured acc. to the 3D-data set belonging to the drawing. Missing dimensions and information are to be taken from the 3D-data set. Dimensions on the drawing have priority over the 3D-data set. All dimensions and tolerances apply to the coated finished part (also when contrary to the standard specifications).
2.2	2.2.1 Form and position tolerances are mandatory.
3.	3. Part identification
3.1	3.1.1 Part identification (P) MAGNA CarTopSystems part number: 1169325XX-YY (LH) 1169326XX-YY (RH) (XX = changeable Index nr.; YY = changeable Vers. nr.) Calendar week/Calendar year Material indication acc. to VDA 260. For prototypes/series production launch phase with additional continuous part number (readable after coating).
G	4. Machining/Processing information
4.1	4.1.1 Remove burrs with vibratory grinding.
4.2	4.2.1 Permissible burr height acc. to DIN 9830-m
4.3	4.3.1 Load-bearing surface ratio in fitting holes at least 50%.
4.4	4.4.1 Punch infed width, corresponding to 20% material thickness, exempt from planarity requirements.
5.	5. Surface protection requirements
5.1	5.1.1 Preservation acc. to MCTS S 100 008 00
6.	6. (Further) Test requirements
6.1	6.1.1 Component testing/measurement with measuring fixture. See schematic depiction on drawing.
H	6.2.1 Testingcycle and inspection type of the dimensions according to quality assurance agreement
6.3	6.3.1 <P> KPC-Identification The verification is valid for "special features".
7.	7. General requirements
7.1	7.1.1 Environmental compatibility: Materials and ingredients must meet all requirements acc. to last version of 2000/S/EG.

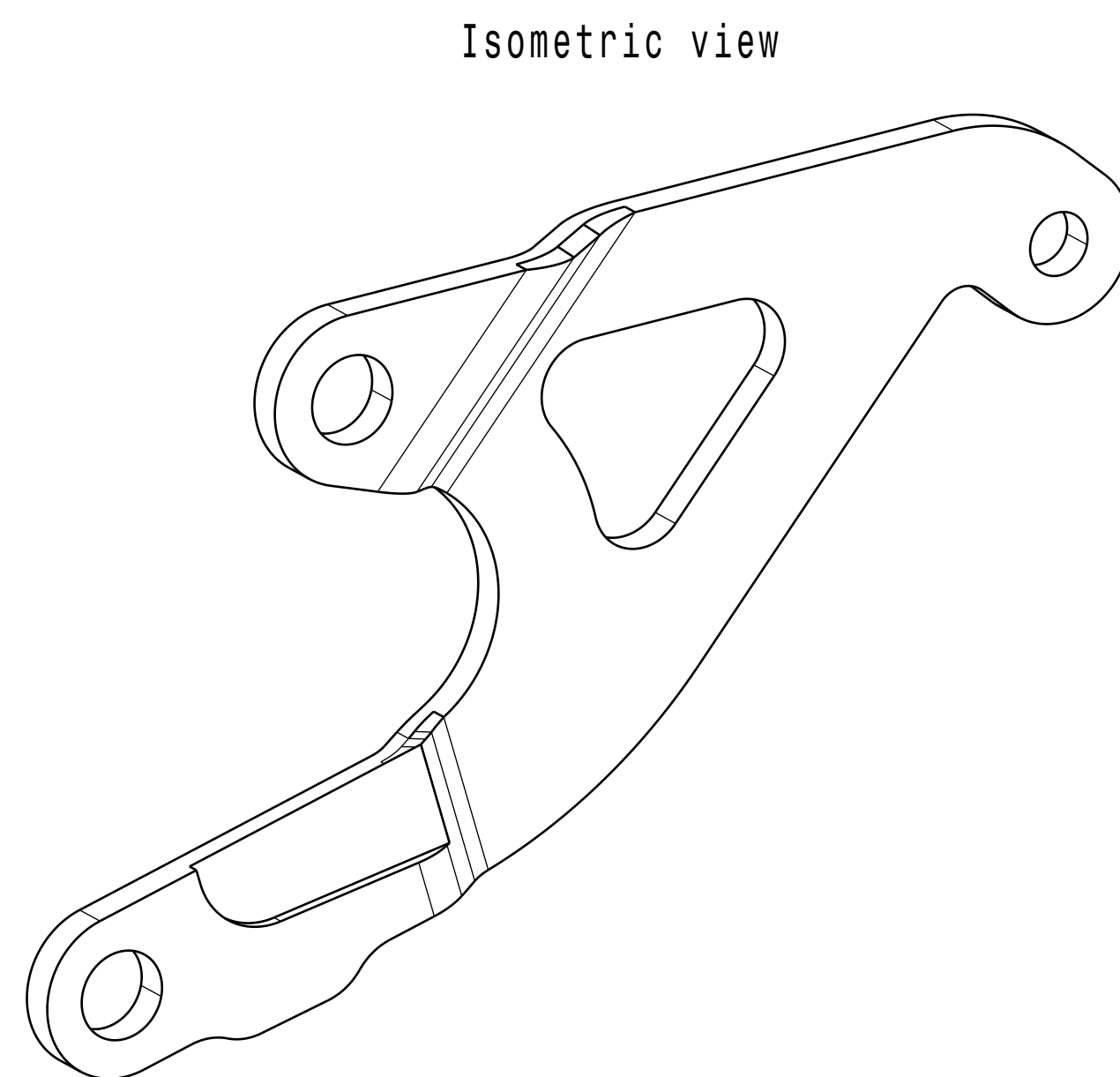


Netzkoordinaten / Grids coordinates			
REF. 	X	Y	Z
1	2476,94	-598,00	628,00
2			

RPS-Punkte / RPS-Points					
RPS	X	Y	Z	RPS	Info
A,B1,C	2458,62	-591,55	532,75	Y	XZ
B2	2604,31	-587,00	652,07	Y	XZ

14H10	+70
	0
10H10	+58
	0
Passmass / Fit size	Abmass / Deviation [μm]

<p>Wenn nicht anders angegeben, gelten folgende Form- und Lagetoleranzen: Geometrische Produktspezifikation, Geometrische Tolerierung nach DIN EN ISO 1101 / When not defined, the following form and position tolerances are to be followed: Geometrical Product Specifications, Geometrical tolerancing acc. to DIN EN ISO 1101.</p>			
	1,0	alle ebenen Flaechen/ all plane surfaces	Ebenheit/ Flatness
	2,0	zu Bezugssystem alle Schnittkurven und Kanten/ to reference system all section curves and edges	Formlinien/ Line Profile
	2,0	zu Bezugssystem alle Flaechen/ to reference system all surfaces	Flaechenform/ Surface Profile
		zu Bezugssystem alle Flaechen/ to reference system all surfaces	Parallelitaet/ Parallelism
	0,6	zu Bezugssystem alle Loecher, alle Lochstirnflaechen/ to reference system all holes, all holes front faces	Rechtwinkligkeit/ Perpendicularity
	1,0	zu Bezugssystem alle Loecher, alle Lochstirnflaechen/ to reference system all holes, all holes front faces	Position/ Position
			Koaxialitaet/ Concentricity
			Symmetrie/ Symmetry



Rechts gespiegelt/ Right mirrored	
Material/ Basic number	11693260000

<p>Umwelt-Richtlinien gemäss 2000/53/EG und VDA 232-101 muessen, in jeweils aktuellsten Stand, erfuellt sein. In der Richtlinie genannte Fristverlängerungen sind nicht zulässig.</p> <p>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 directive are not permissible.</p>	
SWARTWAVE ID 30	SWARTWAVE ID 20
BB CPRO-137388 Rev.: 00.07	BB CROW-021356 Rev.: 00.02

00		Erstfreigabe / First release	159-0001	12.07.2021	Liebr	Hoeder
Rev.	Feld	Ränderungsbeschreibung /	Rev. Nr. /	Datum /	Bev.	Prüf.
Ver.	Grid ref.	Revision Description	Change no.	Date	Auth.	Check
Kennzeichnung / Identifier:		Alle Masse gehen fuer das Fertigteil einsehend über Oberflächenschutz /				
Surf. / Ign. characterisation:		All dimensions are valid for the finished part including surface finish condition				
Allgemeine Toleranzen/General tolerances:		ISO 6401 - S				
Fertigungstoleranz / Vectorial tolerance:		DIN EN ISO 1101				
Geometrische Toleranz/Geometrische Toleranz:		DIN EN ISO 1101				
Oberflächenschutz/Surface protection:		DIN EN ISO 8015				
Benennung/Notice		Oberflächenschutz /				
S. Zng./s. drw.		S. Zng./s. drw.				
Form		Recycling class/Recycling Class:				
Hesseit/Scale		nach/according to:				
1:1		Gewicht/weight: 0,391kg				
		errechnet/calculated				
Material/		Material/				
CA 15		CA 15				
MAGNA		MAGNA				
1:1		1:1				
System		System				
CA 15		CA 15				
MAGNA		MAGNA				
1:1		1:1				
Blatt/Sheet		Blatt/Sheet				
001/001		001/001				