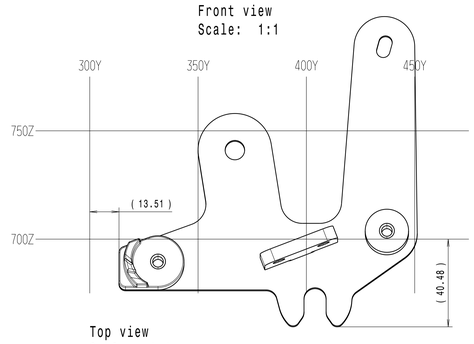
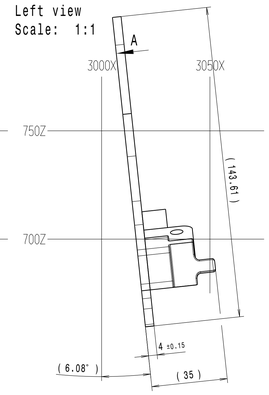
Unterlagen References
2000/53/EG
DIN 6930
DIN EN 10025-2
DIN EN 10048
DIN EN 10149
DIN EN ISO 1101
DIN EN ISO 4063
DIN EN ISO 8015
DIN EN ISO 13715
DIN ISO 2768
DIN ISO 16016
PN 109
TL 217
TL 227
VDA 232-101
VDA 260
VW 01110
VW 13750
VW 91100
VW 91101
VW 96001

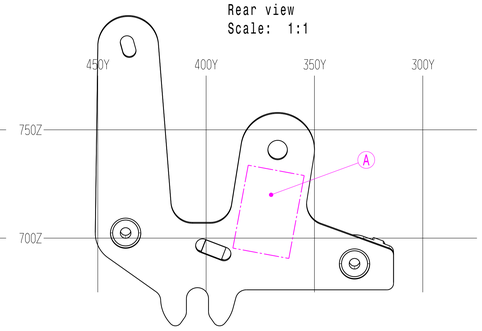
Front view
Scale: 1:1



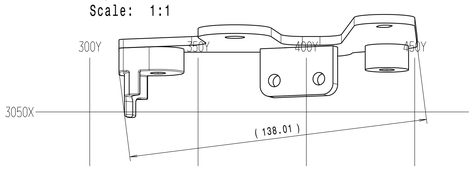
Left view
Scale: 1:1



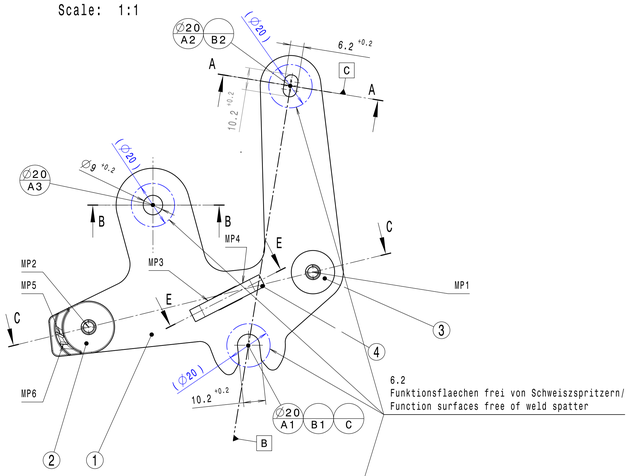
Rear view
Scale: 1:1



Top view
Scale: 1:1

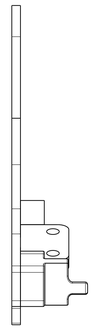


Auxiliary view A
Scale: 1:1

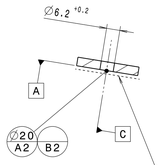


6.2
Funktionsflaechen frei von Schweiszspritzern/
Function surfaces free of weld spatter

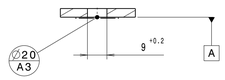
Auxiliary view C
Scale: 1:1



Section view A-A
Scale: 1:1



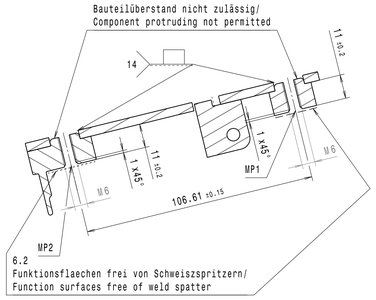
Section view B-B
Scale: 1:1



6.2
Funktionsflaechen frei von Schweiszspritzern/
Function surfaces free of weld spatter

Section cut C-C
Scale: 1:1

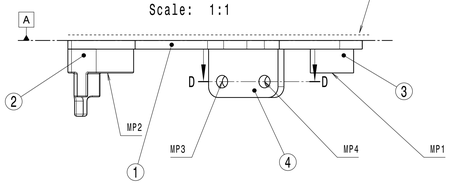
Bauteilüberstand nicht zulässig/
Component protruding not permitted



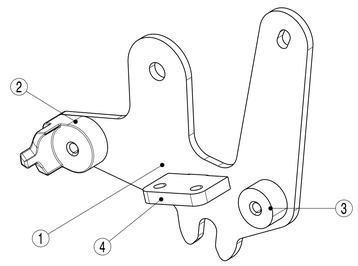
6.2
Funktionsflaechen frei von Schweiszspritzern/
Function surfaces free of weld spatter

Gewinde M6 frei von KTL (2x)/
thread M6 free of coating (KTL) (2x)

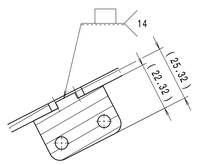
Auxiliary view B
Scale: 1:1



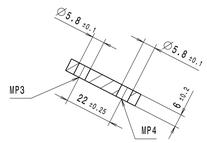
Isometric view
Scale: 1:1



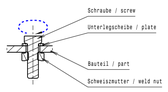
Section view E-E
Scale: 1:1



Section view D-D
Scale: 1:1



Prüfung Schweisznaehte Schweiszmutter / weld nut testing
Schematische Darstellung / schematic view



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

Pruefmoment / testing torque: M6, min. 9Nm +10%

	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. Fehlende Masze und Angaben sind dem 3D-Datensatz zu entnehmen. Masze in der Zeichnung haben Vorrang vor dem 3D-Datensatz. Alle Masze und Tolerierungen gelten (auch entgegen Normvorgaben) fuer das beschichtete Fertigteil.
2.2	Form-und Lagetoleranzen sind bindend.
3.	Teilekennzeichnung Ⓔ
3.1	Teilekennzeichnung nach PN 109 / VW 96001: MAGNA CarTopSystems-Materialnummer: 1782504XX Rev.YY RE (XX-wechselbar Index Nr.; YY-wechselbar Rev.Nr.) Kalenderwoche/Kalenderjahr Werkstoffkennzeichnung nach VDA 260 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. Bauteile werden mit Gleitschleifen entgratet.
5.	Oberflaechenangaben
5.1	Oberflaechenschutz: Verzinkung nach VW 13750 - Ofl-c310 Pruefung nach TL 217 KTL nach VW 13750-Ofl-x632 sw Pruefung nach TL 227 (ohne 3.9 Steinschlagbeständigkeitsprüfung) Keine Reparaturbeschichtung ohne Entlacken zulaessig.
6.	Schweiszen
6.1	Schweiszprozess nach DIN EN ISO 4063
6.2	Funktionsflaechen (Anschraub-und Lagerstellen) frei von Schweiszspritzern / Sandstrahlen zulaessig
6.3	Überstand von Langlochnaehten ist zulaessig
7.	(Weitere) Pruefanforderungen
7.1	Bauteilpruefung/Bauteilmessung mit Messaufnahme. (gemaesz RPS- Ausrichtung)
7.2	Pruefungszyklus der Masze gemaeß Qualitaetsvereinbarung
8.	Allgemeine Angaben
8.1	Umweltvertraeglichkeit Grundlagen nach VW 91100 Materialien und Inhaltsstoffe nach VW 91101
	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. 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.
2.2	Form and position tolerances are mandatory.
3.	Part identification Ⓔ
3.1	Part identification according to PN 109 / VW 96001: MAGNA CarTopSystems part number: 1782504XX 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).
4.	Machining/ Processing Information
4.1	Area of contact in holes min. 50%
4.2	Free of burrs and sharp edges,components are deburred with slide grinding.
5.	Surface protection requirements
5.1	Surface protection: Galvanisation according to VW 13750 - Ofl-c310 Test acc.to TL 217 Cathodic dip painting (KTL) acc. to VW 13750-Ofl-x632 bk Checking acc. to TL 227 (without 3.9 stone chip resistance test) No repair-coating allowed without stripping.
6.	Welding
6.1	Welding process according to DIN EN ISO 4063
6.2	Funktion surfaces (Attachment points and pivot points) free of weld spatter/ sand blast allowed
6.3	Slot weld convex allowed
7.	(further) Test requirements
7.1	Component testing/component maesuring with measuring mount device (corresponding to RPS-orientation)
7.2	The test cycle of dimension to quality agreement
8.	General requirements
8.1	Environmental compatibility Basics according to VW 91100 Material and material components according to VW 91101

Anziehdrehmomente

Pos.	Verbindung	Gewinde	Schnitt	Nm
3/2	-	M6	C-C	VW 01110-1: MA=9±1 Nm, Kat. C

Pos./ Pos.	Anz./ Qty.	Benennung/ Title	Sachnummer/ Basic Number	Werkstoff/ Material	Oberfl.sch./ Surf.prot	Gewicht/ Weight Kg	Bemerkung/ Note	Rev.
4	1	Anbindung Anschlag		DIN EN 10149-2-S420 MC	s. Zng. / s. drw.	0,031		00
3	1	Anschraubdom		DIN EN 10025-2-S355J2G3-1.0570	s. Zng. / s. drw.	0,030		00
2	1	Verriegelung		DIN EN 10025-2-S355J2G3-1.0570	s. Zng. / s. drw.	0,064		00
1	1	Grundblech		DIN EN 10149-2-S420 MC	s. Zng. / s. drw.	0,258		00

Netzkoordinaten/Grid coordinates			
REF.	X	Y	Z
MP	+/- 0,4	+/- 0,4	+/- 0,4
MP1	3030,58	437,16	703,86
MP2	3032,09	331,51	689,66
MP3	3035,49	385,20	695,41
MP4	3034,65	405,74	703,24
MP5	3048,10	318,18	689,54
MP6	3048,71	319,06	684,82

RPS-Punkte / RPS-Points			
RPS	X	Y	Z
A1,B1,C	3018,88	404,00	672,05
A2,B2	3006,48	436,00	788,39
A3	3011,57	367,00	740,66

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/ all plane surfaces	Ebenheit/ Flatness
	0,5	zu Bezugssystem alle Schnittkurven und Kanten/ to reference system all section curves and edges	Formlinien/ Line Profile
	0,5	zu Bezugssystem alle Flaechen/ to reference system all surfaces	Flaechenform/ Surface Profile
		zu Bezugssystem alle Flaechen/ to reference system all surfaces	Parallelitaet/ Parallelism
	0,5	zu Bezugssystem alle Loecher, alle Lochstirnflaechen/ to reference system all holes, all holes front faces	Rechtwinkligkeit/ Perpendicularity
	0,8	zu Bezugssystem alle Loecher, alle Lochstirnflaechen/ to reference system all holes, all holes front faces	Position/ Position
	0,5	Durchmesser zueinander/ Diameter to each other	Koaxialitaet/ Concentricity
			Symmetrie/ Symmetry

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.

Rev.	Feld/ Grid ref.	Aenderungsbeschreibung/ Revision description	Aend.-Nr./ Change No.	Datum/ Date	Bearb./ Auth.	Pruef./ Check.
03	E3,G5	Zeichnungsaenderung; Schweisverfahren 14 war 135+CM7 / drawing changes; welding process 14 was 135+CM7	782-0102	09.06.2022	TrickB	SchneiR
02	H12	Gewichtsangabe aktualisiert / update part weight	782-0049	28.03.2022	TrickB	SchneiR
-	D1/G1	Verzinkung c310 war c610; KTL x632 war x630; Schichtdickenangaben entfernt; Anforderung Kantenkorrosion entfernt / galvanisation c310 was c610; cathodic coating x632 was x630; removed layer thickness information; removed edge corrosion requirements	-	-	-	-
-	F3	Hinweis dazu, Gewinde M6 KTL frei / add notice: thread M6 free of KTL	-	-	-	-
-	D6,A6/B8	Bereich der Teilekennzeichnung Seite getauscht, dazu Ansicht rear view neu erzeugt / changed side of part identification, therefore add new rear view	-	-	-	-
02	G3	Pruefung Schweisznutterm dazu, dafuer div. Ansichten verschoben / add testing of weld nuts. therefore moving some views	782-0049	17.02.2022	TrickB	SchneiR
01	F3-F4/G5-G6	Schweiszangaben geändert / Welding data changed	782-0015	03.12.2021	StangM	SchneiR
-	H9-H10	Rohteil entfernt / raw part removed	-	-	-	-
-	G6-G7 H2-H4	Bauteil 4 gedreht,Geometrie angepasst,Drehmomente hinzu / Part 4 changed, geometry adjusted, torques added	-	-	-	-
-	D1/G1	TL 260 hinzugefuegt / TL 260 added	-	-	-	-
-	D1/G1	KTL VW 13750-Ofl-x630 sw hinzug. / VW 13750-Ofl-x630 bk added	-	-	-	-
-	H6	Messpunkte geandert / measurement points changed	-	-	-	-
-	D6/E6	RPS System geaendert / datum sheme changed	-	-	-	-
01	-	Bauteilgeometrie angepasst / part geometry changed	782-0015	03.12.2021	StangM	SchneiR
00	-	Erstfreigabe / first Release	782-0001	28.07.2021	StangM	SchneiR

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 6930-2-2 / DIN ISO 2768 mk

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

Unabhaengigkeitsprinzip / Independency principle : DIN EN ISO 8015

Werkstoff (Endzustand)/ Basic material (final condition) : s. Zng / s. Drw

Bemerkung/Notice

System : CATIA V5R30SP3

Werkstueckkanten
Trim edges
DIN EN ISO 13715 0.5 0.5

Oberflaechenschutz / Surface protection

Gewicht / Weight: 0.386kg
Weighted

Format A0

Massstab/Scale 1:1

Materialkurztext / Title
SG Lager Spannvorrichtung Querzug RE
WG Bracket clamping device crosspass RH

Materialnummer / Basic number: 17825040000

TC Revision: 03 | TC Status: Released | Blatt/Sheet: 1 / 1

MAGNA

BI: NUTZUNGSRECHTE: Lieferung nur nach Zeichnung und/oder CAD-Daten sowie ergänzten freigegebenen Muster. Keinerlei Aenderung ohne vorherige Freigabe durch die mit Aenderungswesen der Magna Car Top Systems GmbH. verantwortlich Zeichnungsersteller/CAD-Daten. PROVIDED SYSTEMS, SAMPLES: 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
Schutzvermerk nach DIN ISO 16016 beachten!
Refer to protection notice DIN ISO 16016 !