Unterlagen/ REFERENCES
DIN ISO 128
DIN ISO 16016
DIN EN ISO 8015
HP-02.01-A-01
Q-MANUAL FOR SUPPLIERS
VDA 232-101
VDA 260
2000/53/EG
DBL 8466
DIN ISO 13715
DIN EN ISO 1101
DIN EN 10149-2
DIN EN ISO 9227
VDA 75202-3

Freigegeben RELEASE	NR. NO.	Feld GRID	Seiten SHEET	Datum DATE	Bearbeiter EDITOR	Ref. -Nr. REFERENCE NO.	Rev.	Beschreibung der Aenderung DESCRIPTION OF MODIFICATIONS
MR	1	-	1	10.06.2021	CARW/JRDV	A2362103/G412	04	MR-Release

Eignung fuer KTL-Beschichtung: / SUITABILITY FOR E-COATING:
max. KTL Prozesstemperatur / MAX. E-COATING PROCESS TEMPERATURE 210°C
gesamte Durchlaufzeit / TOTAL PROCESSING TIME FOR 45 min.
eigentliche KTL-Behandlungszeit / REAL CATHODIC TREATMENT TIME 15-20 min.

Nachfolgender KTL-Beschichtungsprozess:
Oberflaechenbehandlungen fuer Transport und Zwischenlagerung, insbesondere Schutzpassivierungen und Oelpassivierungen, muessen KTL-geeignet sein und abgestimmt werden,
Bestaetigung ggf. durch Musterbeschichtungen.
FOLLOWING E-COATING PROCESS:
SURFACE TREATMENTS FOR TRANSPORT AND INTERMEDIATE STORAGE, ESPECIALLY PROTECTIVE PASSIVATIONS AND OIL PASSIVATIONS,MUST BE SUITABLE FOR E-COATING AND MUST BE MATCHED.
CONFIRMATION IF APPLICABLE BY SAMPLE COATINGS.

Werkstueck muss KTL-beschichtbar sein / PART TO BE CAPABLE OF E-COATING

Korrosionspruefung nach DIN EN ISO 9227 NSS
Zn-Korrosion 120h, Fe-Korrosion 720h
CORROSION TEST ACC. TO DIN EN ISO 9227 NSS
Zn-CORROSION 120H, Fe-CORROSION 720H

Angeformte Radien:
Nicht-tangentiale Radieneinlaeufe sowie gratfreie Materialaufwerfungen an der Beschnittkante insgesamt zul.auf max. 2/3 der theoretischen Radienkruemmung.
MOLDED RADII:
NON-TANGENTIAL RADII ENTRIES AND BURR-FREE MATERIAL BULGINGS AT THE CUTTING EDGE ARE PERMISSIBLE ALTOGETHER ON 2/3 OF THE THEORETICAL RADIUS CURVATURE.

Nicht bemaszte Beschnitt- und Biegeradien sind dem Datensatz zu entnehmen.
UNDIMENSIONED CUTTING AND BENDING RADII MUST BE TAKEN FROM THE CAD MODEL.

An Biegekanten gratfreie Markierungen durch Biegestempel zulaessig.
AT BENDING EDGES BURR-FREE MARKINGS BY BENDING PUNCH ARE PERMISSIBLE.

Ueberschnittauskirkungen und Trennschnitte mit max.0,5x10 gratfreiem Konturversatz verfahrensbedingt zulaessig.
Die Positionierung ist mit Valmet Automotive abzustimmen.
DUE TO PRODUCTION PROCESS BURR-FREE OVERLAP NOTCHES AND SEPARATING CUTS WITH MAX.0.5x10 CONTOUR OFFSET ARE ALLOWED. POSITIONING HAS TO BE MATCHED WITH VALMET AUTOMOTIVE.

Fuer Ø H10 Funktionsbohrungen und gekennzeichnete Schnittkanten ist max.1/3 Stanzausriss zulaessig.
MAX.1/3 STAMPING RIP OUT IS ACCEPTABLE AT FUNCTIONAL HOLES Ø H10 AND MARKED CUTTING EDGES.

Stanzrichtung und -beschnitt muessen mit Valmet Automotive abgestimmt werden.
STAMPING DIRECTION AND CUT HAS TO BE COORDINATED WITH VALMET AUTOMOTIVE.

Unbemaszte Werkstueckkanten nach DIN EN ISO 13715:
UNDIMENSIONED EDGE ACCORDING TO DIN ISO 13715: -0.5 ×

Alle Masze gelten fuer das Fertigteil einschliesslich Oberflaechenbehandlung.
EVERY DIMENSION COUNTS FOR FULLY MANUFACTURED PART INCLUDING SURFACE TREATMENT.

Flaechenparallelitaet fuer gekennzeichnete Funktionsflaechen und im Ø20 um die Drehpunkte.
SURFACE PARALLELISM FOR MARKED FUNCTIONAL SURFACES AND FOR Ø20 AROUND PIVOT POINTS.

Teilekennzeichnung - Position und Ausfuehrung ist mit Valmet Automotive abzustimmen;
wechselbare Abschnitte der Kennzeichnung sind abzustimmen,
Erfordernis einer fortlaufender Teilenummerierung, z.B. fuer Prototypen / Serienanlaufphase, ist abzustimmen,
die Teilekennzeichnung muss nach Endbeschichtung lesbar sein.
PART IDENTIFICATION - POSITION AND LAYOUT HAVE TO BE MATCHED WITH VALMET AUTOMOTIVE:
CHANGEABLE SECTIONS OF THE LABELING HAVE TO BE COORDINATED.
REQUIREMENT OF CONTINUOUS PART NUMBERING, E.G. FOR PROTOTYPES / SERIES PRODUCTION LAUNCH PHASE HAS TO BE COORDINATED.
PART IDENTIFICATION MUST BE READABLE AFTER FINAL COATING.

Teile-Nr.: PART NO.:	XXXXXXXXX
Freigabestand: RELEASE:	-
Herstelldatum (KW/Jahr): MANUFACTION DATE (WEEK/YEAR):	XX/XX
Seite (L/R): SIDE (L/R):	X
Lieferanteninformation: MANUFACTURER INFORMATION:	-
Material nach VDA 260: MATERIAL ACC. VDA 260:	>XXX<

Umweltvertraeglichkeit:
Umweltrichtlinien gemaesz 2000/53/EG und VDA 232-101 muessen in der jeweils gueltigen Version erfuellt sein (www.gadsl.org).
ENVIRONMENTAL COMPATIBILITY:
ENVIRONMENT DIRECTIVES ACCORDING TO 2000/53/EC AND VDA-232-101 MUST BE FULFILLED IN THE LATEST SPECIFICATIONS VERSION (www.gadsl.org).

Messumfang und Messplan werden von OM Valmet Automotive definiert, Prueffrequenzen nach abgestimmtem Pruefplan und SC-Matrix.
QUANTITY OF MEASURE POINTS AND MEASURING PLAN ARE DEFINED BY OM VALMET AUTOMOTIVE,
INSPECTION FREQUENCIES ACCORDING TO COORDINATED TEST PLAN AND SC-MATRIX.

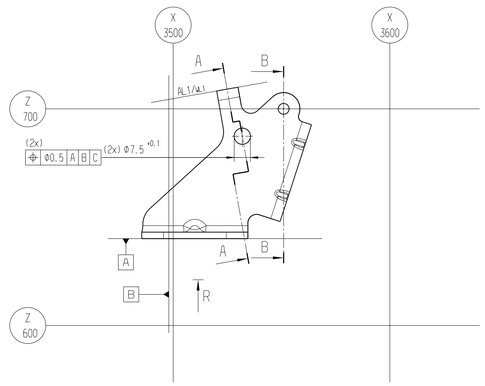
Mitgeltendes Dokument: Q-Manual for suppliers
FURTHER APPLICABLE DOCUMENT: Q-MANUAL FOR SUPPLIERS

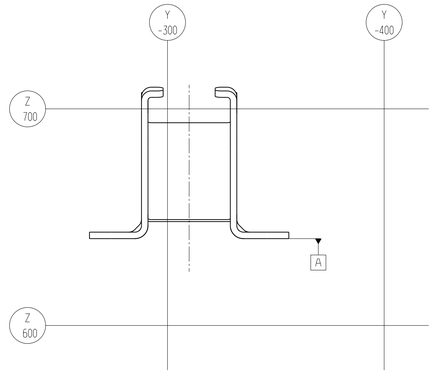
Wenden bei gekennzeichneten Merkmalen, nach Absprache u. Genehmigung der OM-Valmet Automotive, anstelle von Prozessfaehigkeitsstudien Einzelmessungen, attributive Pruefungen oder 100% Kontrollen durchgefuehrt, gelten folgende prozentuale Toleranzen:
Cpk1.67 -> 65% Cpk1.33 -> 75% Cpk1.00 -> 85%
ACCORDING AGREEMENT AND APPROVAL OF OM-VALMET AUTOMOTIVE:
IF SINGLE MESURES, ATTRIBUTIVE TESTS OR 100% CONTROLS ARE IMPLEMENTED TO IDENTIFIED ATTRIBUTES IN PLACE OF PROCESS CAPABILITY STUDIES, FOLLOWING PERCENTAL TOLERANCES ARE VALID:
CPK1.67 -> 65% CPK1.33 -> 75% CPK1.00 -> 85%

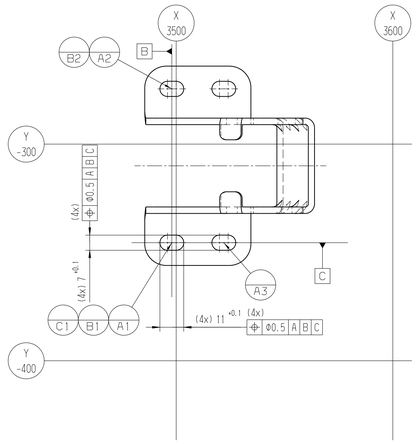
Geometrische Produktspezifikation (GPS) der Zeichnung nach DIN EN ISO 8015.
Fehlende Masze und Unstimmigkeiten sind sofort der zustaendigen Fachabteilung bei Valmet Automotive zu melden.
GEOMETRICAL PRODUCT SPECIFICATIONS (GPS) OF THE DRAWING ACCORDING TO DIN EN ISO 8015.
MISSING DIMENSIONS AND DISCREPANCIES TO BE IMMEDIATELY ANNOUNCED TO THE RESPONSIBLE DEPARTMENT AT VALMET AUTOMOTIVE.

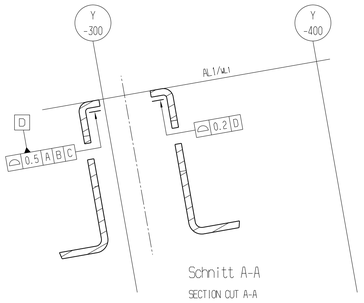
Maszgebend ist der deutsche Text.
ONLY THE GERMAN LANGUAGE VERSION OF THIS TEXT SHALL BE BINDING.

Verbindlich sind die Masze aus dem 3-D Modell.
THE DIMENSIONS FROM THE 3-D MODEL ARE BINDING.

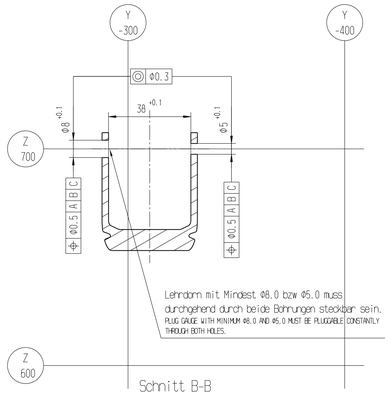




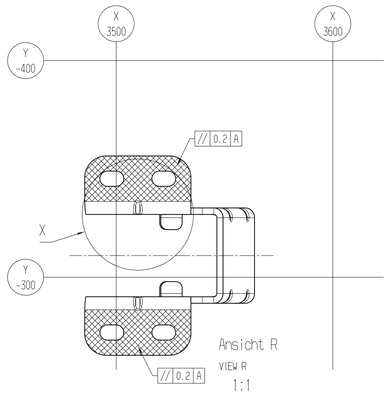




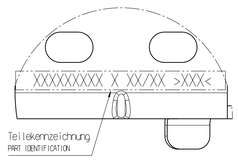
Schnitt A-A
SECTION CUT A-A
1:1



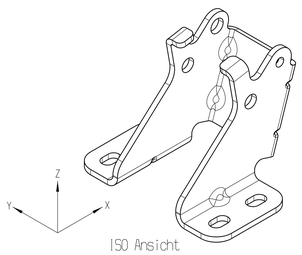
Schnitt B-B
SECTION CUT B-B
1:1



Ansicht R
VIEW R
1:1



Einzelheit X
DETAIL X
2:1



ISO Ansicht
ISOMETRIC VIEW
1:1

Anzahl QTY		Merkmaleinstufung nach HP-02.01-A-01 FEATURES CLASSIFIED ACC. TO HP-02.01-A-01
-	BM S	= Besonderes Merkmal mit Sicherheitsrelevanz SPECIAL FEATURE FOR SAFTY REASONS
-	BM Z	= Besonderes Merkmal mit Zulassungsrelevanz SPECIAL FEATURE FOR APPROVAL REASONS
-	BM F	= Besonderes Merkmal mit Funktionsrelevanz SPECIAL FEATURE FOR FUNCTIONAL REASONS

Alle Angaben in dieser Unterlage, die nicht mit Symbolen nach Merkmaleinstufung gekennzeichnet sind, gelten als Nebenmerkmale
ALL INFORMATION IN THIS DOCUMENT WHICH ARE NOT SIGNED WITH SYMBOLS ACCORDING TO FEATURE CLASSIFICATION COUNT AS AUXILIARY FEATURE

Schnitte SECTIONS	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M	N	P	Q
	X_1	B_1	C_1	D_1	E_1	F_1	G_1	H_1	J_1	K_1	L_1	M_1	N_1	P_1	Q_1
Ansichten und Einzelheiten VIEWS AND DETAILS	X	S	T	U	V	W	X	Y	R_1	S_1	T_1	U_1	V_1	W_1	X_1	Y_1
Linien und Punkte LINES AND POINTS	a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	p	q	r
Bemaszungen- RE DIMENSIONING- RE	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
Bezugselemente DATUM FEATURES	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M	N	P	Q

Darstellung RPS-Auflageflaechen: ILLUSTRATION OF DATUM SURFACES: ◯ oder OR ▨

Bezugssystem Tabelle / DATUM REFERENCE TABLE

H... Hauptaufnahme / PRIMARY DATUM
U... Unterstuetzung / SECONDARY DATUM

Ursprungs-Bezugspunkt : X: 0.000 Y: 0.000 Z: 0.000
ORIGIN REFERENCE POINT:

Bezug / DATUM					Koordinaten und Toleranzen / COORDINATES AND TOLERANCES						
Bezug DATUM	Bezugsstelle DATUM TARGET	X	Y	Z	X	TOL.	Y	TOL.	Z	TOL.	Bemerkungen / REMARKS
A	A1			H	3498.000		-345.500		643.100		-
	A2			H	3498.000		-274.500		643.100		-
	A3			H	3522.000		-345.500		643.100		-
B	B1	H			3498.000		-345.500		643.100		-
	B2	H			3498.000		-274.500		643.100		-
C	C1			H	3498.000		-345.500		643.100		-

Wenn nicht anders angegeben gelten folgende allgemeine Form- und Lagetoleranzen nach DIN EN ISO 1101
Geometrische Produktspezifikation (GPS) - Geometrische Tolerierung
WHEN NOT DEFINED FOLLOWING FORM AND POSITIONAL TOLERANCES ARE VALID ACC. DIN EN ISO 1101:
GEOMETRICAL PRODUCT SPECIFICATION (GPS) - GEOMETRICAL TOLERANCING

Symbol SYMBOL	Wert VALUE	Merkmal FEATURE	fuer Geometrieelemente FOR GEOMETRY ELEMENTS
▱	1.0	Ebenheit FLATNESS	ebene Flaechen, ohne Bezug PLANAR SURFACES, WITHOUT REFERENCE
//	1.0	Parallelitaet PARALLELISM	Flaechen, Achsenelemente, zu Bezugssystem SURFACES, AXIS ELEMENTS, TO REFERENCE SYSTEM
⊥	1.0	Rechtwinkeligkeit PERPENDICULARITY	Flaechen, Achsenelemente, zu Bezugssystem SURFACES, AXIS ELEMENTS, TO REFERENCE SYSTEM
⌒	1.0	Linienprofil LINE PROFILE	Kanten, Schnittkurven, zu Bezugssystem EDGES, SECTION CURVES, TO REFERENCE SYSTEM
⌓	1.0	Flaechenprofil SURFACE PROFILE	Flaechen, zu Bezugssystem SURFACES, TO REFERENCE SYSTEM
⌖	1.0	Position POSITION	Achsenelemente, zu Bezugssystem AXIS ELEMENTS, TO REFERENCE SYSTEM
◎	-	Konzentrizitaet / Koaxialitaet CONCENTRICITY / COAXIALITY	-
⌯	-	Symmetrie SYMMETRY	-

TKU-Unterlagen TCI-REFERENCES		
Nr. No.	Feld GRID	TKU-Titel TKU-TITLE
-	-	-

FMEA-Unterlagen FMEA-REFERENCES		
Nr. No.	Feld GRID	FMEA-Titel FMEA-TITLE
-	-	-

links gezeichnet
LH AS SHOW
rechts spiegelbildlich
RH MIRROR INVERTED

Schutzvermerk DIN ISO 16016 beachten
REFER TO PROTECTION NOTICE DIN ISO 16016

VALMET AUTOMOTIVE

Werkstoffdicke: THICKNESS: 3.0mm ± 0.1

Werkstoff: MATERIAL: 1.0980 DIN EN 10149-2 S420 MC

Gewicht(g) WEIGHT(g)	Methode der Gewichtsermittlung: METHOD OF WEIGHT CALCULATION:
226	Calculated / Berechnet -

Oberfl.-Behandlung: SURFACE TREATMENT: DBL 8466.01

Datum/DATE:	Prüfdatum/INSP.DATE:	Freigabedatum/APPR.DATE:	Auftr.Nr./JOB NR.:
14.06.2021			-
gez./DRAWN: YWI	Gepr.von/INSP. BY:	Freig.von/APPR. BY:	Ent. -Nr./LAYOUT NO.: -

Projektionsmethode 1
PROJECTION METHOD 1
DIN ISO 128

Benennung/TITLE: SCHARNIER VDKD UT

Massstab/SCALE: 1 : 1

Teil-Nr./PART NO.: 1017193MA

Format: A0
SUR. Blatt/ SHEET 1 von/ OF 1