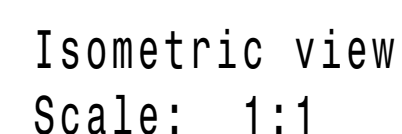
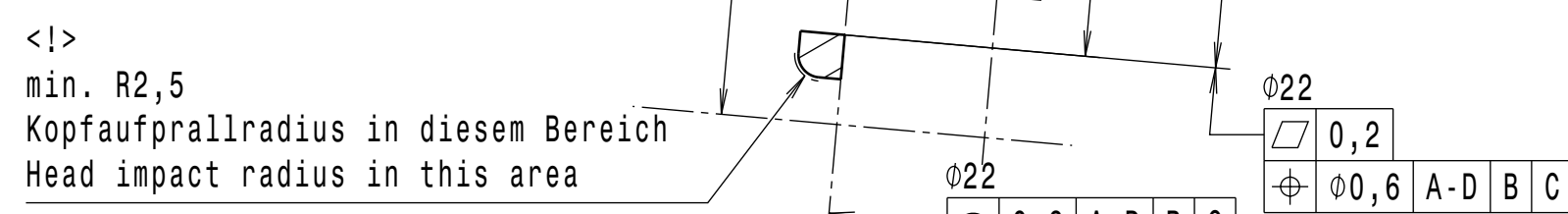
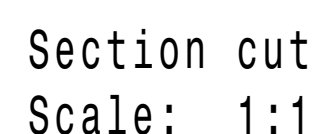
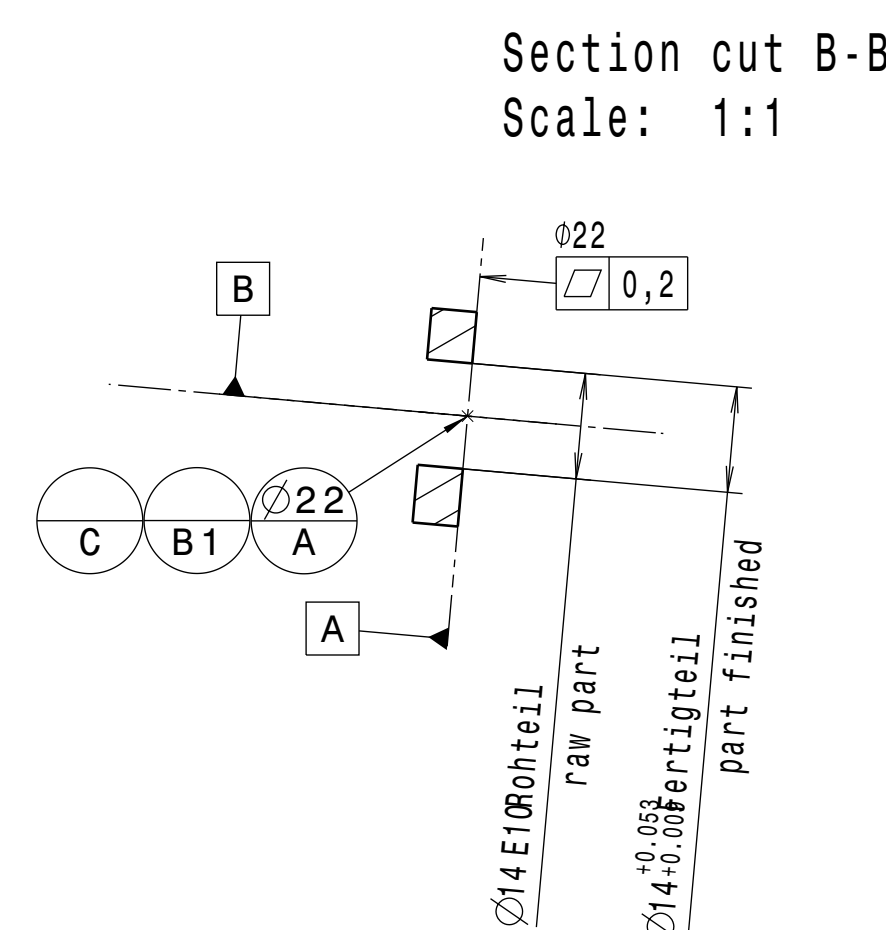
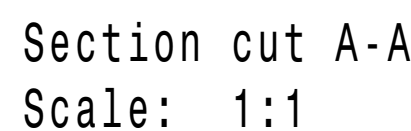
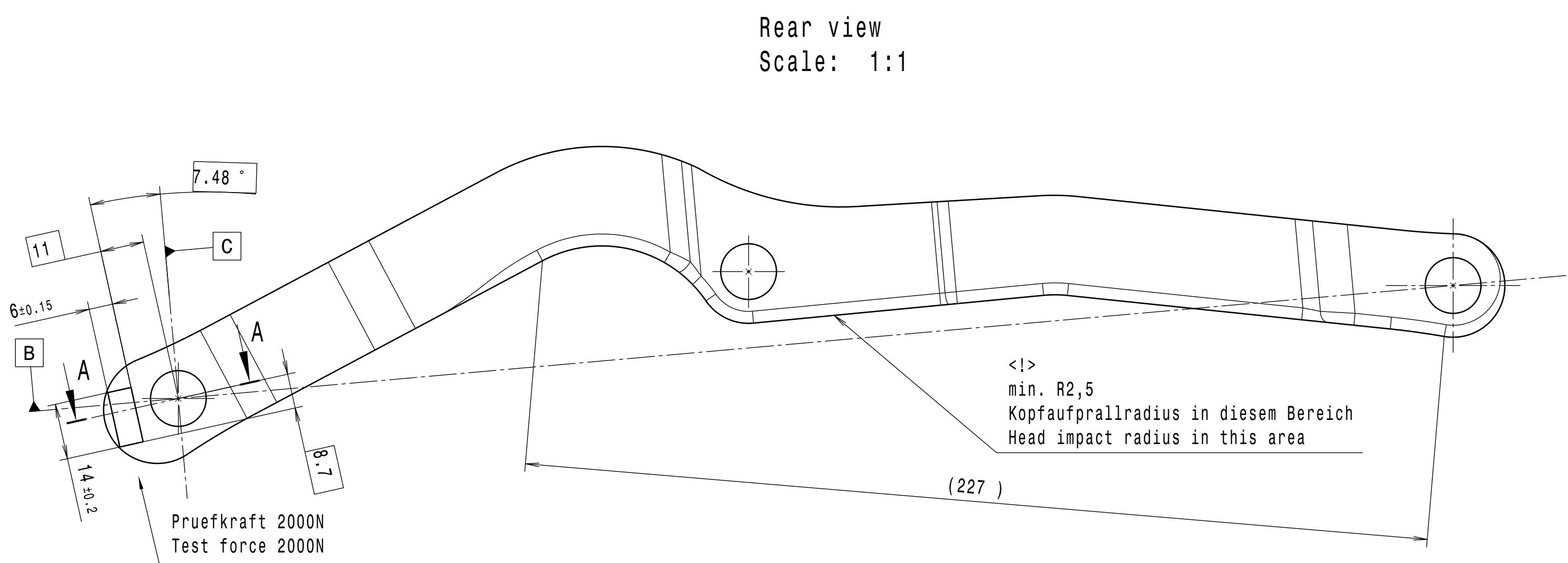
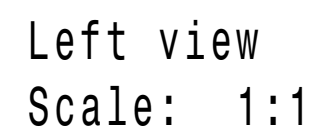
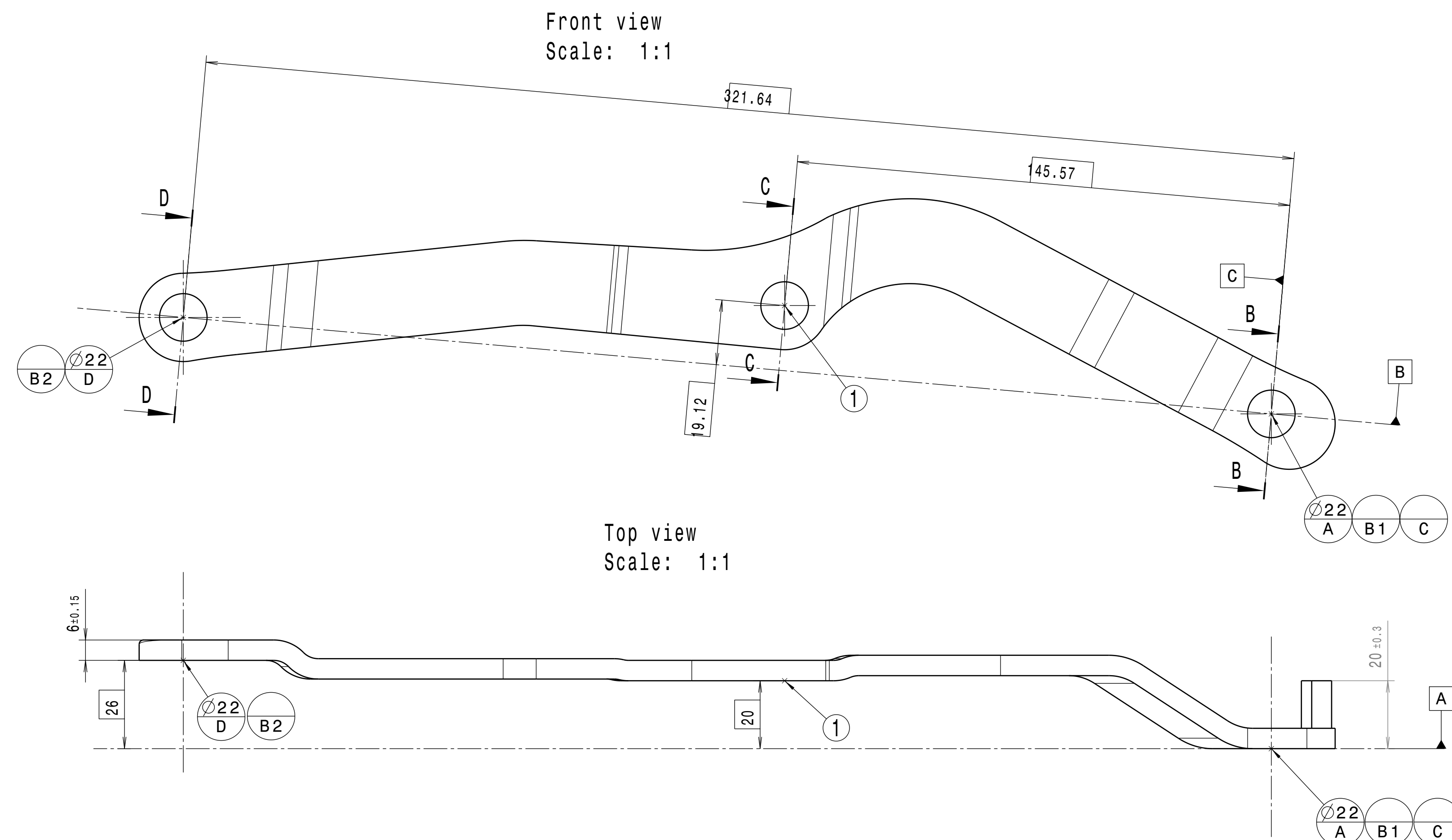
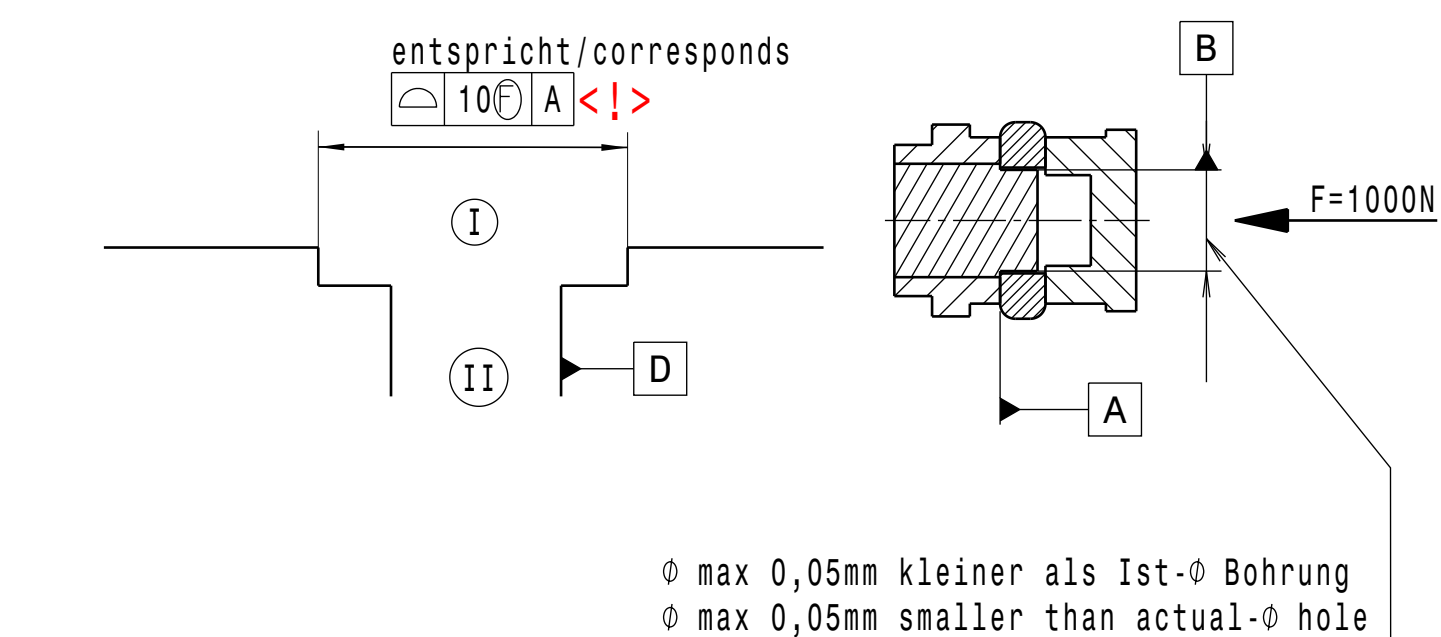


Schematische Darstellung der Bauteilprüfung:









1. Aufnahme Bauteil im Bereich A, B1, C.
2. Prüfung Messwertigkeit (freies Mass) im Bereich B2 (Lage ① in Messaufnahme).
3. Bauteil wird in Lage ② der Messaufnahme gespannt (A, B1, C und B2, D) in den Bereichen A und D muss das Bauteil fest an der Messaufnahme anliegen.
4. Vermessung Bauteil nach Zeichnung.

Schematic depiction of part testing:

1. Fix part in section A, B1, C.
2. Measurability (free dimension) in section B2 (Position ① in measuring apparatus)
3. Securing of part in section ①I of measuring apparatus (A, B1, C and B2, D) at the sections A and D the part has to be fixed at the measuring apparatus.
4. Measure part according to drawing.



Technische Lieferbedingungen nach DIN EN 10149-2		Technical terms of delivery acc. to DIN EN 10149-2	
1.	Werkstoffangaben	1.	Material specifications
1.1	Halbzeug nach DIN EN 10048	1.1	Semi-finished products acc. to DIN EN 10048
2.	Geometrische Angaben	2.	Geometrical specifications
2.1	Teil nach dem zur Zeichnung gehörenden 3D-Datensatz zu fertigen. Fehlende Masse und Angaben sind den 3D-Datensatz zu entnehmen. Masse in der Zeichnung haben Vorrang vor dem 3D-Datensatz. Alle Masse und Toleranzen gelten (auch entgegten Normvorgaben) fuer das beschichtete Fertigteil.	2.1	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	Form- und Längstoleranzen sind bindend.	2.2	Form and position tolerances are mandatory.
3.	Teilekennzeichnung ④	3.	Part identification ④
3.1	MAGNA CarTopSystems-Materialnummern: 1169313XX-YY (LI) 1169314XX-YY (RE) (XX = wechselbare Index Nr.; YY = wechselbare Rev. Nr.) Kalenderwoche/Kalenderjahr Werkstoffkennzeichnung nach VDA 260. Für Prototypen/Serienlaufphasen mit zusätzlicher fortlaufender Teilenummer (nach Beschichtung lesbar).	3.1	MAGNA CarTopSystems part number: 1169313XX-YY (LIH) 1169314XX-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).
4.	Bearbeitungsangaben	4.	Machining/Processing information
4.1	Kanten brechen durch Gleitschleifen.	4.1	Remove burrs with vibratory grinding.
4.2	Zulaessige Schnittgrattoehne nach DIN 9830-m	4.2	Permissible burn height acc. to DIN 9830-m
4.3	Lastragender Flaechenanteil in Passbohrungen min. 50%.	4.3	Load-bearing surface ratio in fitting holes at least 50%.
4.4	Stanztiefsbreite, entsprechend 20% der Materialstaerke, von Planarflaechenfordern ausgenommen.	4.4	Punch infed width, corresponding to 20% material thickness, exempt from planar requirements.
4.5	- Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063 - Schweißspruefung nach DIN EN ISO 15614 Bauteil frei von Schweißspritzern, Zunder-, Silikat- und Schlackeneinschlüssen.	4.5	- Welding process acc. to DIN EN ISO 4063 - Welding connection test acc. to DIN EN ISO 15614-2 Component free of weld spatter, scale, silicate and slag residues.
5.	Oberflaechenschutzangaben	5.	Surface protection requirements
5.1	Rohteil: Konservierung nach MCIS 5100 008 00	5.1	Raw part: Preservation acc. to MCIS 5100 008 00
5.2	Fertigteile: Verzinkung nach DIN EN ISO 19598 - Fe/ZnNi8/10, ohne Versiegelung/Passivierung Schichtstaerke: 8 bis 25µm, ausgenommen Passbohrungen Schichtstaerke Passbohrungen: 8 bis 15µm Pruefbericht nach DIN EN ISO 19598 Korrosionsbestaendigkeit nach DIN EN ISO 19598 - 120h ZnNi / 200h Fe Korrosionspruefung nach DIN EN ISO 9227 - NSS-Pruefung Kantenkorrosion und Korrosion bei Bauteilkennzeichnung nicht zulassig.	5.2	Finished part: Zinc coating acc. to DIN EN ISO 19598 - Fe/ZnNi8/10, without surface sealing/passivation Layer thickness: 8 to 25µm, except fitting holes Layer thickness fitting holes: 8 to 15µm Test report acc. to DIN EN ISO 19598 Corrosion resistance acc. to DIN EN ISO 19598 - 120h ZnNi / 200h Fe Corrosion testing acc. to DIN EN ISO 9227 - NSS-Test Edge corrosion and corrosion at the part identification is not allowed.
6.	(Weiterer) Pruefanforderungen	6.	(Further) Test requirements
6.1	Bauteilpruefung/Bauteilmessung mit Messaufnahmeverrichtung. Siehe schematische Darstellung auf Zeichnung.	6.1	Component testing/measurement with measuring fixture. See schematic depiction on drawing.
6.2	<K> KPC-Kennzeichnung Es gilt die Nachweisfuehrung "Besondere Merkmale".	6.2	<K> KPC-identification The verification is valid for "special features".
7.	Allgemeine Angaben	7.	General requirements
7.1	Umweltvertraeglichkeit: Materialien und Inhaltsstoffe muessen alle Anforderungen nach letzter Version der 2000/53/EG erfuellen.	7.1	Environmental compatibility: Materials and ingredients must meet all requirements acc. to last version of 2000/53/EG.

Wenn nicht anders angegeben, gelten folgende Form- und Lagertoleranzen: 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.		
	1,0 alle ebenen Flächen/ all plane surfaces	Flachheit/ Flatness
	1,5 zu Bezugssystem alle Schnittkurven und Kanten/ to reference system all section curves and edges	Formlinen/ Line Profile
	1,5 zu Bezugssystem alle Flächen/ to reference system all surfaces	Flächenform/ Surface Profile
	zu Bezugssystem alle Flächen/ to reference system all surfaces	Parallelität/ Parallelism
	0,6 zu Bezugssystem alle Loecher, alle Lochstirnflächen/ to reference system all holes, all holes front faces	Rechtwinkligkeit/ Perpendicularity
	zu Bezugssystem alle Loecher, alle Lochstirnflächen/ to reference system all holes, all holes front faces	Position/ Position
		Kosaxialität/ Concentricity
		Symmetrie/ Symmetry

		Netzkordinaten / Grids coordinates			
REF.	X	Y	Z		
1	2163,47	-569,00	853,50		

RPS-Punkte / RPS-Points					
RPS	X	Y	Z	RPS	Info
A,B1,C	2306,78	-589,00	821,59	Y	XZ
B2,D	1986,40	-563,00	850,00	Y	XZ

14E10	+83
	+25
Passmass / Fit size	Abmass / Deviation [µm]

<I>	G	Kopfraufprallradius/ Head impact radius: ECE R21/FWWS 201	B6/C5/C4	
	F	-	Funktion/Function	A1
MCS Standard	Kunde/ Customer	Merkmal/ Characteristic	Koordinate/ Location	
G= Gesetz/Law	S= Sicherheit/ Safety	F= Funktion/ Function	R= Recycling/ Recycling	

2	1	Lasche geschweißt Bracket welded		DIN EN 10149-2- S420MC		0,009	
1	1	Link roof frame center LH/RH Lenker DARA MI LI/RE		DIN EN 10149-2- S420MC		0,424	
Pos. / Pos.	Anz. / Anz.	Benennung/ Title	Materialnummer/ Basic number	Werkstoff/ Material	Oberfl.sch./ Surf.-prot	Gewicht/ Weight	Bemerkung/ Note

Rechts gespiegelt/ Right mirrored	
Material/ Basic number	1169314XX00

Umwelt-Richtlinien gemäss 2000/53/EG und VDA 232-101 muessen

[illegible]