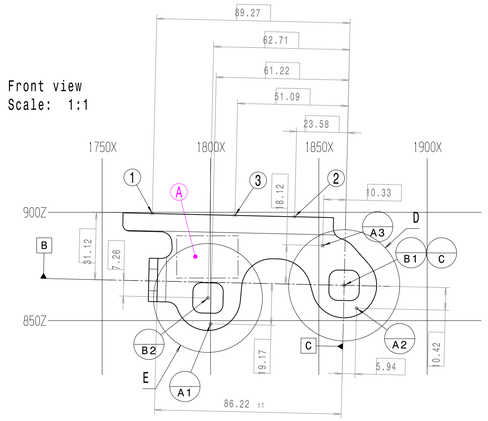
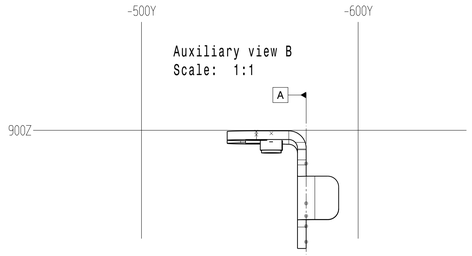
Unterlagen References
2000/53/EG
DIN 928
DIN 6930-2
DIN 9830
DIN EN 10048
DIN EN 10149
DIN EN ISO 1101
DIN EN ISO 4063
DIN EN ISO 8015
DIN EN ISO 9227
DIN EN ISO 15614
DIN EN ISO 19598
DIN ISO 13715
DIN ISO 16016
DIN ISO 2768
MCTS-S 100 008 00
MCTS-S 100 012 00
VDA 232-101
VDA 260

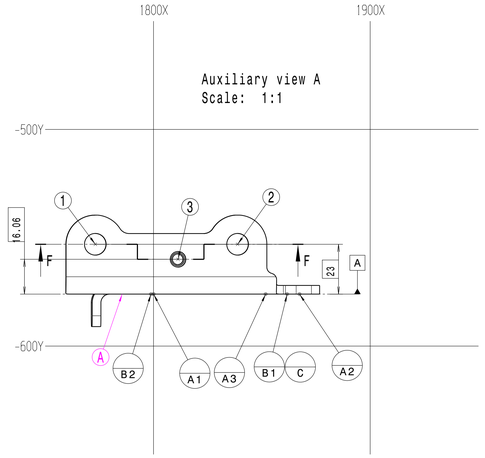
Front view
Scale: 1:1



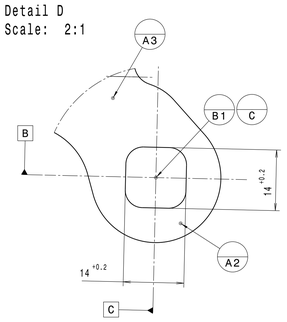
Auxiliary view B
Scale: 1:1



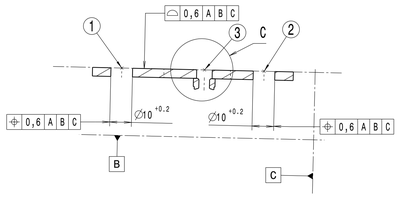
Auxiliary view A
Scale: 1:1



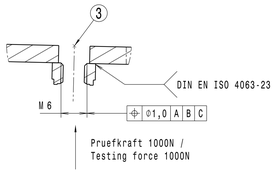
Detail D
Scale: 2:1



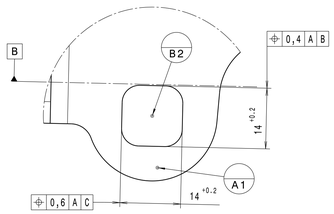
Section cut F-F
Scale: 1:1



Detail C
Scale: 2:1



Detail E
Scale: 2:1



1.	Technische Lieferbedingungen nach DIN EN 10149:	Technical supply conditions acc.to DIN EN 10149:
1.1	Halbzeug nach DIN EN 10048 Materialdickentoleranz: ±0,15	Semi-finished part acc.to DIN EN 10048 Material thickness tolerance: ±0,15
2.	Geometrische Angaben	Geometrical specifications
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.	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- und Lagetoleranzen sind bindend.	Form and position tolerances are mandatory.
2.3	Allgemein Toleranzen: DIN 6930-2-m; DIN ISO 2768-mK	General tolerances: DIN 6930-2-m; DIN ISO 2768-mK
3.	Teilekennzeichnung Ⓐ	Part identification Ⓐ
3.1	MAGNA CarTopSystems-Materialnummer: 1169147XX-YY (LI) 1169148XX-YY (RE) (XX-wechselbar Index Nr.; YY-wechselbar Rev.Nr.) Kalenderwoche/Kalenderjahr Werkstoffkennzeichnung nach VDA 260 Teilekennzeichnung muss nach dem Beschichten lesbar sein. Bei Prototypen/Serienanlaufphase mit zusaetzlicher fortlaufender Teilenummer (graviert,nach Beschichtung lesbar).	MAGNA CarTopSystems part number: 1169147XX-YY (LH) 1169148XX-YY (RH) (XX-Changeable Index Nr.; YY-Changeable Rev.Nr.) Calendar week/Calendar year Material identification to VDA 260 Part identification must be readable after coating. For prototypes/series production launch phase with additional continuous part number (engraved,readable after coating).
4.	Bearbeitungsangaben	Machining/Processing Information
4.1	Kanten brechen durch Gleitschleifen.	Remove burrs with vibratory grinding.
4.2	Zulaessige Schnittgrathoehe nach DIN 9830-m	Permissable burr height acc. to DIN 9830-m
4.3	Lasttragender Flaechenanteil in Passbohrungen min. 50%.	Load-bearing surface ratio in fitting holes at least 50%.
4.4	Stanzeinzugsbreite, entsprechend 20% der Materialstaerke, von Planaritaetsanforderungen ausgenommen.	Punch infeed width, corresponding to 20% material thickness, exempt from planarity requirements.
4.5	Widerstands-Buckelschweizsen: - Schweiszprozess nach DIN EN ISO 4063-23 - Schweiszprozesspruefung nach DIN EN ISO 15614-12 - Schweiszmuttern nach DIN 928 Bauteil frei von Schweiszspritzern, Zunder-, Silikat- und Schlackerueckstaenden.	Resistance projection welding: - Welding process acc. to DIN EN ISO 4063 - Welding connection test acc to. DIN EN ISO 15614-12 - Welding nut acc. to DIN 928 Component free of weld spatter, scale, silicate and slag residues.
5.	Oberflaechenschutzangaben	Surface protection requirements
5.1	Rohteil: Konservierung nach MCTS-S 100 008 00	Raw part: Preservation acc.MCTS-S 100 008 00
5.2	Fertigteil: Verzinkung nach DIN EN ISO 19598 - Fe//ZnNi8//TO, 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 / 720h Fe Korrosionspruefung nach DIN EN ISO 9227 - NSS-Pruefung Kantenkorrosion und Korrosion bei Bauteilkennzeichnung nicht zulaessig.	Finished part: Zinc coating acc. to DIN EN ISO 19598 - Fe//ZnNi8//TO, 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 / 720h Fe Corrosion testing acc. to DIN EN ISO 9227 - NSS-Test Edge corrosion and corrosion at the part identification is not allowed.
5.3	Kataphorese (kathodische Tauchlackierung) mit Oberflaechenschutz nach CTS S100 012 00 - Ofl-KTL(sw)-M96h, 20 bis 30 µm.	Cataphoretic painting with surface protection acc. to CTS S100 012 00 - Ofl-KTL(sw)-M96h, 20 to 30 µm.
6.	(Weitere) Pruefanforderungen	(further) Test requirements
6.1	Bauteilpruefung/Bauteilmessung mit Messaufnahme zum Fahrzeugkoordinatensystem.	Part testing depending with measuring apparatus to vehicle coordinate system.
6.2	Pruefung der Lochdurchmesser mit Grenzlehrdorn zulaessig	Holediameter testing with cylindrical plug gauge permitted
6.3	Pruefungszyklus und Pruefart gemaess Qualitaetssicherungsvereinbarung	Testingcycle and Inspection acc.to Quality Assurance Agreement
6.4	<!> KPC-Kennzeichnung	<!> KPC-Identification

RPS Punkte/Points			
RPS	X	Y	Z
A1	1800,04	-576,00	848,51
A2	1867,38	-576,00	855,73
A3	1851,76	-576,00	884,64
B1 C	1861,68	-576,00	866,29
B2	1798,82	-576,00	860,45

Netzkoordinaten			
	X	Y	Z
1	1773,13	-553,00	899,43
2	1838,81	-553,00	897,94
3	1811,31	-559,34	898,56

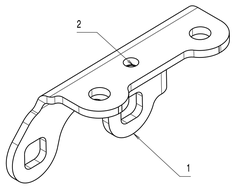
Wenn nicht anders angegeben,gelten folgende Form-und Lagetoleranzen:
Geometrische Produktspezifikation,Geometrische Tolerierung nach DIN EN ISO 1101.
When not definied the following form and position tolerances are to be followed:
Geometrical Product Specifications Geometrical tolerancing acc.to DIN EN ISO 1101.

	0,4	alle ebenen Flaechen/all plane surfaces	Ebenheit Flatness
	1,5	zu Bezugsystem alle Schnittkurven und Kanten/ to reference system all section curves and edges	Formlinien Line Profile
	1,5	zu Bezugsystem alle Flaechen/ to reference system all surfaces	Flaechenform Surface Profile
	1,5	zu Bezugsystem alle Flaechen/ to reference system all surfaces	Parallelitaet Parallelism
	0,6	zu Bezugsystem alle Loecher,alle Lochstirnflaechen/ to reference system all holes,all holes front faces	Rechtwinkligkeit Perpendicularity
		zu Bezugsystem alle Loecher,alle Lochstirnflaechen/ to reference system all holes,all holes front faces	Position Position
			Koaxialitaet Concentricity
			Symmetrie Symmetry

		-			
	Ref.	Kunde/ Customer	Merkmal/ Characteristic		Koordinate/ Location
MCTS Standard					
G= Gesetz/Law		S= Sicherheit/ Safety		F= Funktion/ Function	R= Recycling/ Recycling

Pos. / Pos.	Anz. / Qty.	Benennung/ Title	Waterialnummer/ Basic number	Werkstoff/ Material	Oberfl.sch./ Surf.prot	Gewicht/ Weight	Bemerkung/ Note
2	1	Welding nut 4-edge-DIN 928-M6 / Schweissmutter 4-kt-DIN 928-M6		screw 8.8 Schraube 8.8		0,003	
1	1	WG Adapter roof frame F LH SG Adapter DARA VO LI		DIN EN 10149-2- S420MC		0,179	

Isometric view
Scale: 1:1



Fertigteil/Finish part	1169147/148XX00
Rohteil/Raw part	1169147/148XX01

Right mirrored / Rechts gespiegelt

Material/
Basic number 1169148XX00

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.

00	-	First release / Erstfreigabe	169-0001	29.03.2021	GalloB	Roedeh
Rev. / Vers.	Feld/ Grid ref.	Aenderungsbeschreibung/ Revision description	Aend.-Nr. / Change no.	Datum/ Date	Bearb. / Auth.	Pruef. / Check.

Kennzeichnungspflicht / Safety,legal characteristics : —

Alle Masse gelten fuer das Fertigteil einschliesslich Oberflaechenschutz./ All dimensions are valid for the finished piece including surface finish.

Allgemein Toleranzen/General tolerances : s.Zng./s.drw

Form-Lagetoleranz / Vectorial Tolerance : DIN EN ISO 1101

Unabhaengigkeitsprinzip/Fundamental Tolerancing System : DIN EN ISO 8015

Bemerkung/Notice

Werkstoff (Endzustand)/ Basic material (final condition): DIN EN 10149-2-S420MC 1.0980

Oberflaechenschutz/ Surface protection

Recyclingklasse/Recycling Class: nach/according to:

Werkstueckkanten/Trim edges DIN ISO 13715 0,5 0,5

Gewicht/Weight: 0,182kg errechnet/calculated

Format A0

Massstab/Scale 1:1 2:1 1:2

Materialkurztext / Title: WG Adapter roof frame F SG Adapter DARA VO LI

System CATIA V5 R 28

MAGNA

Material/ Basic number: 11691470000

Blatt/Sheet 001/001

SMARTERM-ID 3D EB_cDRD-138378 Rev.: 00.15

SMARTERM-ID 2D EB_cDRW-021418 Rev.: 00.06

BI: REMARTERIZE: Lieferung nur nach Zeichnung und/oder CAD-Daten sowie erprobten Freigegebenen Muster. Keinerlei Aenderung ohne vorherige Freigabe durch die ent. Aenderungsbereich der Magna Car Top Systems GmbH. vorliegenden Zeichnungen/CAD-Daten. PROCEED 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
Schutzvermerk nach DIN ISO 16016 beachten!
Refer to protection notice DIN ISO 16016!