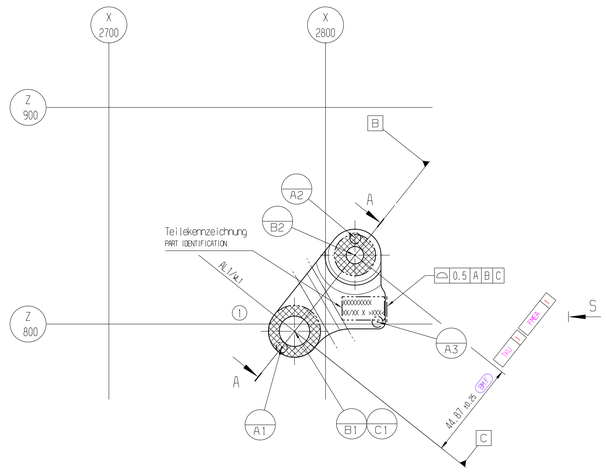
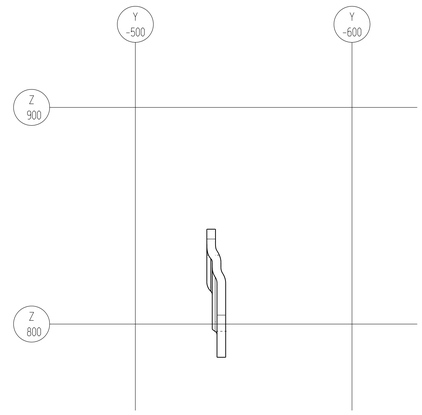
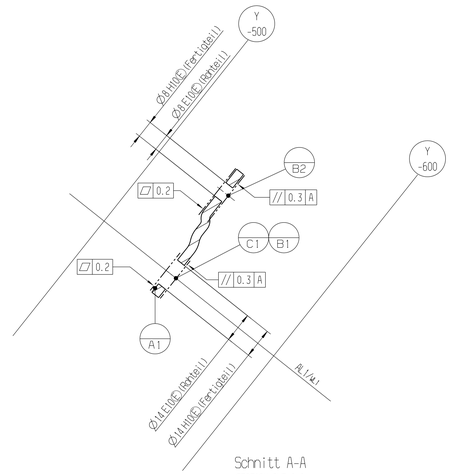
Unterlagen/ REFERENCES
DIN ISO 128
DIN ISO 16016
DIN EN 10149
DIN EN ISO 8015
HP-02.01-A-01
Q-MANUAL FOR SUPPLIERS
VDA 232-101
VDA 260
2000/53/EG
DBL 8466
DIN ISO 13715
DIN EN ISO 1101
DIN EN 10149-2
DIN EN 10048

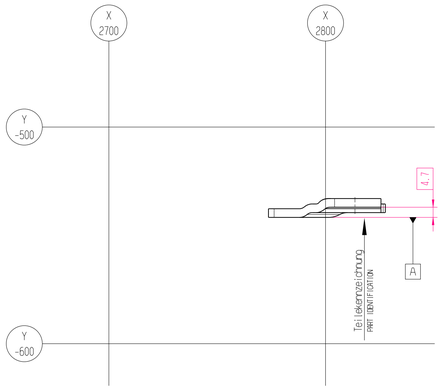
Freigabe RELEASE	NR. NO.	Feld GRID	Seiten SHEET	Datum DATE	Bearbeiter EDITOR	Ref. HP REFERENCE NO.	Rev.	Beschreibung der Aenderung DESCRIPTION OF MODIFICATIONS
MA	-	-	-	-	MSL	-	04	MA-Freigabe MA-RELEASE

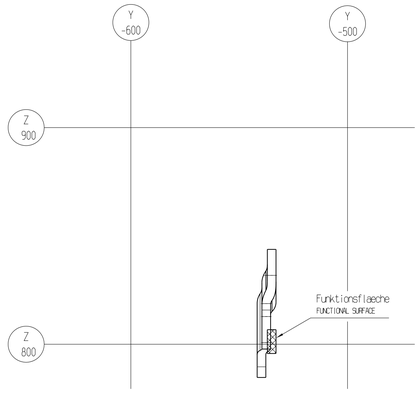




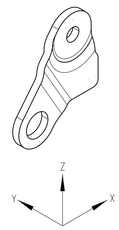


Schnitt A-A
SECTION CUT A-A





Ansicht S
VIEW S



ISO Ansicht
ISOMETRIC VIEW

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

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

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

Ueberschnittauskliirkungen und Trennschnitte mit max. 0,5x5 gratfreiem Konturversatz verfahrensbedingt zulaessig.
Die Positionierung ist mit Valmet Automotive abzustimmen.
DUE TO PRODUCTION PROCESS BURR-FREE OVERLAP NOTCHES AND SEPARATING CUTS WITH MAX. 0.5x5 CONTOUR OFFSET ARE ALLOWED. POSITIONING HAS TO BE MATCHED WITH VALMET AUTOMOTIVE.

H Fuer Ø H10 Funktionsbohrungen und gekennzeichnete Schnittkanten ist max. 50% Stanzausriss zulaessig.
MAX. 50% 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 ISO 13715: -0.5

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

Ebenheit fuer gekennzeichnete Funktionsflaechen und im Ø20 um die Drehpunkte.
FLATNESS 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 fortlaufenden 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 LABELLING 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/EVG AND VDA-232-101 MUST BE FULFILLED IN THE LATEST SPECIFICATIONS VERSION (www.gadsl.org).

Massumfang und Messplan werden von OM Valmet Automotive definiert, Pruefffrequenzen 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 MEASURES, 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.

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
1	BM F	Besonderes Merkmal mit Funktionsrelevanz SPECIAL FEATURE FOR FUNCTIONAL REASONS

Alle Angaben in dieser Unterlage, die nicht mit Symbolen nach VA-Verfahrensanweisung gekennzeichnet sind, gelten als Nebenmerkmale
ALL INFORMATION IN THIS DOCUMENT WHICH ARE NOT SIGNED WITH SYMBOLS ABOUT VA PROCEDURE COUNT AS AUXILIARY FEATURE

Schnitte SECTIONS																		
	A1	B1	C1	D1	E1	F1	G1	H1	J1	K1	L1	M1	N1	P1	Q1			
Ansichten und Einzelheiten VIEWS AND DETAILS	R	S	T	U	V	W	X	Y	R1	S1	T1	U1	V1	W1	X1	Y1		
Linien und Punkte LINES AND POINTS	a	b	c	d	e	f	g	h	j	k	l	m	n	p	q	r		
Achsentraenen - RE WORKING PLANES WP		2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16		
Bezugsraender DATUM FEATURES						F	G	H	J	K	L	M	N	P	Q			

Darstellung RPS-Auflageflaechen: ◯ oder OR

Bezugssystem Tabelle / DATUM REFERENCE TABLE

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

Ursprungs-Bezugspunkt: X: XXX.XXX Y: XXX.XXX Z: XXX.XXX
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		2779.768		-541.700		789.215		-
	A2		H		2813.598		-537.000		839.778		- Projektion auf Theorie A1 PROJECTION ON THEORY A1
	A3		H		2824.000		-537.000		801.000		Projektion auf Theorie A1 PROJECTION ON THEORY A1
B	B1			H	2785.679		-541.700		796.652		-
	B2			H	2813.598		-537.000		831.778		-
C	C1	H			2785.679		-541.700		796.652		-

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 TOLARENCING

Symbol SYMBOL	Wert VALUE	Merkmal FEATURE	fuer Geometieelemente FOR GEOMETRY ELEMENTS
▱	0.6	Ebenheit FLATNESS	ebene Flaechen, ohne Bezug PLANAR SURFACES, WITHOUT REFERENCE
//	1.0	Parallelitaet PARALLELISM	Flaechen, Achsenelemente, zu Bezugssystem SURFACES, AXIS ELEMENTS, TO REFERENCE SYSTEM
⊥	0.6	Rechtwinkeligkeit PERPENDICULARITY	Flaechen, Achsenelemente, zu Bezugssystem SURFACES, AXIS ELEMENTS, TO REFERENCE SYSTEM
⌒	2.0	Linienprofil LINE PROFILE	Kanten, Schnittkurven, zu Bezugssystem EDGES, SECTION CURVES, TO REFERENCE SYSTEM
⌓	2.0	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 TKU-REFERENCES		
Nr. No.	Feld GRID	TKU-Titel TKU-TITLE
1	-	TKU 3D-Simulation

FMEA-Unterlagen FMEA-REFERENCES		
Nr. No.	Feld GRID	FMEA-Titel FMEA-TITLE
1	D10	A236 D-FEMA

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: 4mm ± 0.15

Werkstoff: MATERIAL: 1.0980 S420MC - DIN EN 10149-2
Halbzeug nach DIN EN 10048

Gewicht(g) WEIGHT(g): 55

Methode der Gewichtsermittlung: METHOD OF WEIGHT CALCULATION: errechnet CALCULATED

Oberfl.-Behandlung: SURFACE TREATMENT: DBL 8466.01

Datum/DATE	Profdatum/INSP.DATE	Freigabedatum/APPR.DATE	Auftr.Nr./JOB NR.:
14.02.2020			-
gez./DRAWN: MSt	Gepr.von/INSP. BY:	Freig.von/APPR. BY:	Ent.-Nr./Layout NO.: -

Projektionsmethode 1
PROJECTION METHOD 1
DIN ISO 128

Benennung/TITLE: KNIEHEBEL OBEN LI/RE

Maszstab/SCALE: 1 : 1

Teil-Nr./PART NO.: 1016067PB 1016068PB

Format: SIZE: Blatt/ SHEET von/ OF: 1 1