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

Ueberschnittausklinkungen 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.

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

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.

Stanzteile aus Stahl:
Technische Lieferbedingungen nach DIN 6930-1
Allgemeintoleranzen DIN 6930-2 - m
STAMPED STEEL PARTS:
TECHNICAL DELIVERY CONDITIONS ACC. TO DIN 6930-1
GENERAL TOLERANCES DIN 6930-2 - m

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

Allgemeintoleranz fuer gekennzeichnete Anlageflaechen: ⌓ 0.5 A B C
GENERAL TOLERANCE FOR MARKED CONTACT SURFACES:

Unbemaszte Werkstueckkanten nach DIN EN ISO 13715: -0.1 / -0.5
UNDIMENSIONED EDGE ACCORDING TO DIN ISO 13715:

Teilekennzeichnung auf der Verpackung:
Ausfuehrung ist mit Valmet Automotive abzustimmen.
PART MARKING ON PACKAGING:
LAYOUT HAS TO BE MATCHED WITH VALMET AUTOMOTIVE.

Teile-Nr.: PART NO.:	XXXXXXXXX
Freigabestand: RELEASE:	-
Herstelldatum (KW/Jahr): MANUFACTURE DATE (WEEK/YEAR):	XX/XX
Seite (L/R): SIDE (L/R):	X
Lieferanteninformation: MANUFACTURER INFORMATION:	X
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, Pruueffrequenzen 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.

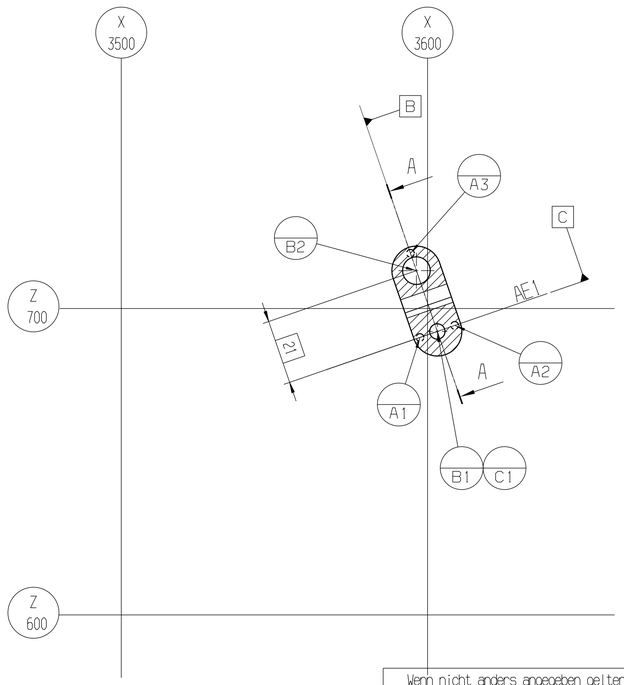
Mitgeltendes Dokument: O-Manual for suppliers
FURTHER APPLICABLE DOCUMENT: O-MANUAL FOR SUPPLIERS

Werden 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%

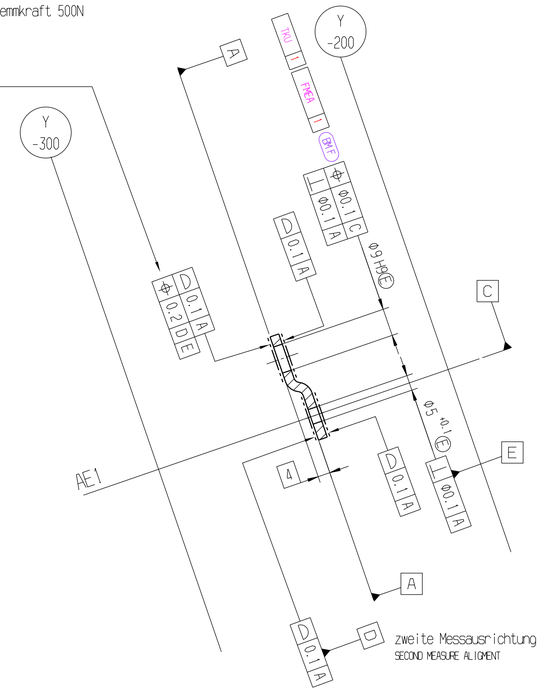
Geometrische Produktspezifikation (GPS) der Zeichnung nach DIN EN ISO 8015.
Fehlende Masze und Unstimmigkeiten sind sofort der zustaendigen Fachabteilung bei Valmet Automotive zu melden.
GEOMETRICAL PRODUCT SPECIFICATIONS (GPS) OF THE DRAWING ACCORDING TO DIN EN ISO 8015.
MISSING DIMENSIONS AND DISCREPANCIES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



zweite Messausrichtung;
separate Pruefung mit definierter Klemmkraft 500N
normal zur Funktionsflache D
SECOND MEASURING ALIGMENT;
SEPARATE AUDIT WITH A DEFINED CLAMPING FORCE 500N
NORMAL TO FUNKTIONAL SURFACE (D)



zweite Messausrichtung
SECOND MEASURE ALIGMENT

zweite Messausrichtung
SECOND MEASURE ALIGMENT

Schnitt A-A
SECTION CUT A-A

Alle Ebenheiten und Flächenformen mit 1mm Abstand zu Kanten, Biegungen und Löchern.
ALL PLANENESS AND SURFACE SHAPES WITH 1MM DISTANCE TO EDGES, BENDS AND HOLES.

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

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 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
	A_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	R	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	j	k	l	m	n	p	q	r
Arbeitsebenen AE WORKING PLANES WP	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

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 Geometieelemente FOR GEOMETRY ELEMENTS
▱	0.5	Ebenheit FLATNESS	ebene Flaechen, ohne Bezug PLANAR SURFACES, WITHOUT REFERENCE
//	0.5	Parallelitaet PARALLELISM	Flaechen, Achsenelemente, zu Bezugssystem SURFACES, AXIS ELEMENTS, TO REFERENCE SYSTEM
⊥	0.5	Rechtwinkeligkeit PERPENDICULARITY	Flaechen, Achsenelemente, zu Bezugssystem SURFACES, AXIS ELEMENTS, TO REFERENCE SYSTEM
⌒	1.0 <1.0/100	Linienprofil LINE PROFILE	Kanten, Schnittkurven, zu Bezugssystem EDGES, SECTION CURVES, TO REFERENCE SYSTEM
⌓	1.0 <1.0/100	Flaechenprofil SURFACE PROFILE	Flaechen, zu Bezugssystem SURFACES, TO REFERENCE SYSTEM
⌖	0.5	Position POSITION	Achsenelemente, zu Bezugssystem AXIS ELEMENTS, TO REFERENCE SYSTEM
◎	-	Konzentrizitaet / Koaxialitaet CONCENTRICITY / COAXIALITY	-
⌯	-	Symmetrie SYMMETRY	-

Bezugssystem Tabelle / DATUM REFERENCE TABLE

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

Ursprungs-Bezugspunkt : X: 000.000 Y: 000.000 Z: 000.000
ORIGIN REFERENCE POINT:

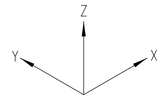
Bezug / DATUM					Koordinaten und Toleranzen / COORDINATES AND TOLERANCES						
Bezug DATUM	Bezugsstelle DATUM TARGET	X	Y	Z	X	TOL.	Y	TOL.	Z	TOL.	Bemerkungen / REMARKS
A	A1		H		3597.530		-247.500		690.555		Punktaufnahme POINT FIXATION
	A2		H		3608.876		-247.500		694.462		Punktaufnahme / Projektion auf Theorie A1 POINT FIXATION / PROJECTION ON THEORY A1
	A3		H		3594.411		-251.500		718.037		Punktaufnahme / Projektion auf Theorie A1 POINT FIXATION / PROJECTION ON THEORY A1
B	B1	H			3603.203		-247.500		693.509		Lochmittelpunkt MIDDLE OF THE HOLE
	B2	H			3596.364		-251.500		712.364		Lochmittelpunkt MIDDLE OF THE HOLE
C	C1			H	3603.203		-247.500		693.509		Lochmittelpunkt MIDDLE OF THE HOLE

Unterlagen/
REFERENCES

DIN ISO 128
DIN ISO 16016
DIN EN ISO 8015
HP-02.01-A-01
O-MANUAL FOR SUPPLIERS
VDA 232-101
VDA 260
2000/53/EG
DIN 6930
DBL 8466.01
DIN ISO 13715
DIN EN ISO 1101
DIN EN 10149-2

Freigabe RELEASE	NR. NO.	Feld GRID	Seite SHEET	Datum DATE	Bearbeiter EDITOR	Ael. -Nr. REQUEST NO.	Rev.	Beschreibung der Aenderung DESCRIPTION OF MODIFICATIONS
PA	1	-	1	08.12.2022	SKU	C17422103/0329	02	PA Freigabe

ISO-Ansicht
ISOMETRIC VIEW
1:1



TKU-Unterlagen
TCI-REFERENCES

Nr. No.	Feld GRID	TKU-Titel TKU-TITLE
1	B10	TKU Simulation

FMEA-Unterlagen
FMEA-REFERENCES

Nr. No.	Feld GRID	FMEA-Titel FMEA-TITLE
1	B10	D-FMEA

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±0.1

Werkstoff: MATERIAL: 1.0980
S420MC - DIN EN 10149-2

Gewicht(g) WEIGHT(g)	Methode der Gewichtsermittlung: METHOD OF WEIGHT CALCULATION:
11	errechnet CALCULATED

Oberfl.-Behandlung: SURFACE TREATMENT: Galvanisch verzinkt und passiviert nach DBL 8466.01

Datum/DATE:	Prüfdatum/INSP.DATE:	Freigabedatum/APPR.DATE:	Auftr.Nr./JOB NR.:
08.12.2022			-
gez./DRAWN: DLA	Gepr.von/INSP. BY:	Freig.von/APPR. BY:	Ent.-Nr./LAYOUT NO.: -

Projektionsmethode 1
PROJECTION METHOD 1
DIN ISO 128

Benennung/TITLE: Koppel Vorgelege li

Maszstab/SCALE: 2 : 1
1:1

Teil-Nr./PART NO.: 1025859PA

Format: SIZE: A1
Blatt/SHEET 1
von/OF: 1