	Technische Lieferbedingungen nach DIN EN 10149
1.	Werkstoffangaben
1.1	Halbzeug nach DIN EN 10048
2.	Geometrische Angaben
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.
2.2	Form- und Lagetoleranzen sind bindend.
3.	Teilekennzeichnung (A)
3.1	Teilekennzeichnung nach VW 96001 (PN109): 1782505XX00 YY (XX-wechselbar Index Nr.; YY-wechselbar Rev. Nr.) Teilekennzeichnung muss nach dem Beschichten lesbar sein. Bei Prototypen/Serienanlaufphase mit zusaetzlicher fortlaufender Teilenummer (graviert nach Beschichtung lesbar). Werkstoffkennzeichnung nach VDA 260
4.	Bearbeitungsangaben
4.1	Traganteil in Passbohrungen min. 50%.
4.2	Frei von Grate und scharfen Kenten.
5.	Oberflaechenschutzangaben
5.1	Oberflaechenschutz: Verzinkung nach VW 13750-Ofl-r642 Schichtstaerke 8 bis 25µm, ausgenommen Passbohrungen. Schichtstaerke Passbohrungen 8 bis 15µm. Pruefung nach TL244 Konservierung nach MCTS-S 100 008 00
6.	(Weitere) Pruefanforderungen
6.1	Bauteilpruefung/Bauteilmessung (gemaesz RPS-Ausrichtung)
7.	Allgemeine Angaben
7.1	Umweltvertraeglichkeit Grundlagen nach VW 91100

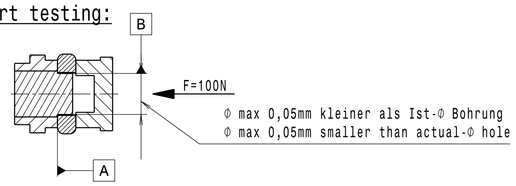
	Technical terms of delivery according to DIN EN 10149
1.	Material specifications
1.1	The semi-finished to DIN EN 10048
2.	Geometrical specifications
2.1	Part to be manufactured to the 3D-data related to the drawing. Missing dimensions and information to be taken from the 3D-data. Dimensions on the drawing 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 and position tolerances are mandatory.
3.	Part identification (A)
3.1	Part identification according to VW 96001 (PN109): 1782505XX00 YY (XX-Changeable Index No.; YY-Changeable Rev. No.) Calendar week/Calendar year For prototypes/series production launch phase with additional continuous part number (engraved, readable after coating). Material idendification according VDA 260
4.	Machining / Processing information
4.1	Area of contact in holes min. 50%
4.2	Free of burrs and sharp edges.
5.	Surface protection requirements
5.1	Surface protection: Galvanisation according to VW 13750-Ofl-r642 Layer thickness 8 to 25µm, except fitting holes. Layer thickness fitting holes 8 to 15µm. Test acc. to TL244 Conservation acc. to MCTS-S 100 008 00
6.	(Further) Test requirements
6.1	Component test / component measurement (corresponding to RPS-orientation)
7.	General requirements
7.1	Environmental compatibility Basics according to VW 91100

Schematische Darstellung der Bauteilpruefung:

1. Aufnahme Bauteil im Bereich A, B1, C.

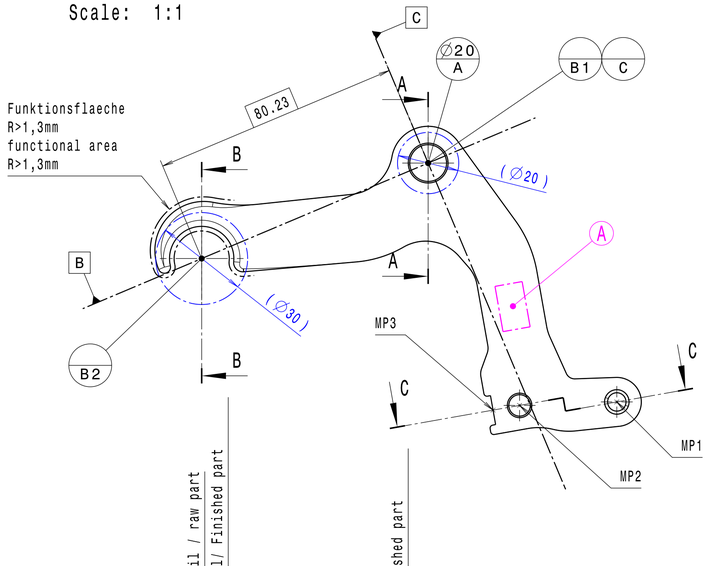
Schematic depiction of part testing:

1. Fix part in section A, B1, C.

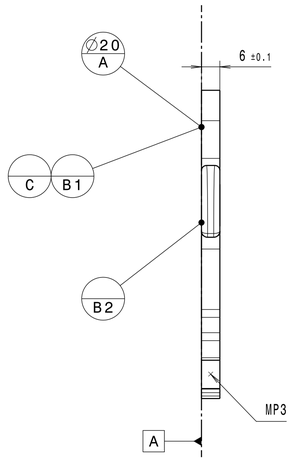


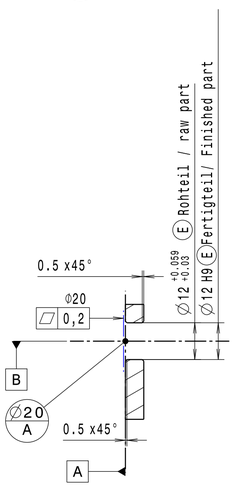
Unterlagen References
DIN EN 10048
DIN EN 10149
DIN EN ISO 1101
DIN EN ISO 8015
DIN EN ISO 13715
DIN ISO 16016
DIN ISO 2768-mK
PN 109
TL 244
VW 96001
VW 13750-Ofl-r642
VW 91100
VDA 232-101
VDA 260
2000/53/EG
S 100 008 00

Ansicht von Vorne
Front view
Scale: 1:1



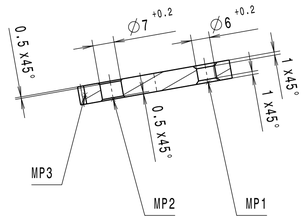
Ansicht von Links
Left view
Scale: 1:1





Schnitt A-A
Section cut A-A
Scale: 1:1

Schnitt B-B
Section cut B-B
Scale: 1:1



Schnitt C-C
Section view C-C
Scale: 1:1

Φ12H9	+43 0
	0
Passmass Fit size	Abmass Deviation in µm

Netzkoordinaten/Grid coordinates

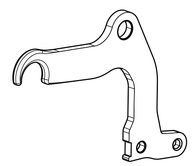
REF.	X	Y	Z
MP1	3039,70	-411,43	684,29
MP2	3039,53	-443,16	958,92
MP3	3036,63	-451,92	684,83

RPS-Punkte / RPS-Points

RPS	X	Y	Z
A,B1,C	3024,94	-466,00	766,22
B2	3027,54	-542,37	741,76

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.

▱	0,3	alle ebenen Flaechen/ all plane surfaces	Ebenheit/ Flatness
⌒	0,5	zu Bezugsystem alle Schnittkurven und Kanten/ to reference system all section curves and edges	Formlinien/ Line Profile
⌓	0,5	zu Bezugsystem alle Flaechen/ to reference system all surfaces	Flaechenform/ Surface Profile
//		zu Bezugsystem alle Flaechen/ to reference system all surfaces	Parallelitaet/ Parallelism
⊥	0,1	zu Bezugsystem alle Loecher, alle Lochstirnflaechen/ to reference system all holes, all holes front faces	Rechtwinkligkeit/ Perpendicularity
⌖	0,3	zu Bezugsystem alle Loecher, alle Lochstirnflaechen/ to reference system all holes, all holes front faces	Position/ Position
◎	0,5	Durchmesser zueinander/ Diameter to each other	Koaxialitaet/ Concentricity
≡			Symmetrie/ Symmetry



Isometric view
Scale: 1:2

verzinkt/galvanized	1782505XX00
Rohteil/Raw part	1782505XX01

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.

Rev.	Feld/ Grid ref.	Aenderungsbeschreibung/ Revision description	Aend.-Nr./ Change No.	Datum/ Date	Bearb./ Auth.	Pruef./ Check.
00	-	Erstfreigabe / First Release	782-0001	28.07.2021	SCHMAR	MUELLM

Kennzeichnungspflicht / Safety,legal characteristics :
Alle Masze gelten fuer das Fertigteil einschlieszlich Oberflaechenschutz./ All dimensions are valid for the finished part including surface finish.

Allgemeintoleranz / General tolerances :DIN ISO 2768-mK
Form-/Lagetoleranzen / Vectorial tolerances :DIN EN ISO 1101
Unabhaengigkeitsprinzip / Independency principle :DIN EN ISO 8015
Bemerkung/Notice

Werkstoff (Endzustand)/ Basic material (final condition) : DIN EN 10149-2-S420 MC

System : CATIA V5R28SP3
Werkstueckkanten Trim edges
DIN EN ISO 13715 -0.5 -0.2
Oberflaechenschutz / Surface protection
Gewicht / Weight: 0,198kg Calculated

Format A1
Maszstab/Scale 1:1 1:2

Materialkurztext / Title
Fanghaken LI
Tailhook LH

Materialnummer / Basic number 17825050000
TC Revision 00
TC Status Released
Blatt/Sheet 1 / 1

CATIA