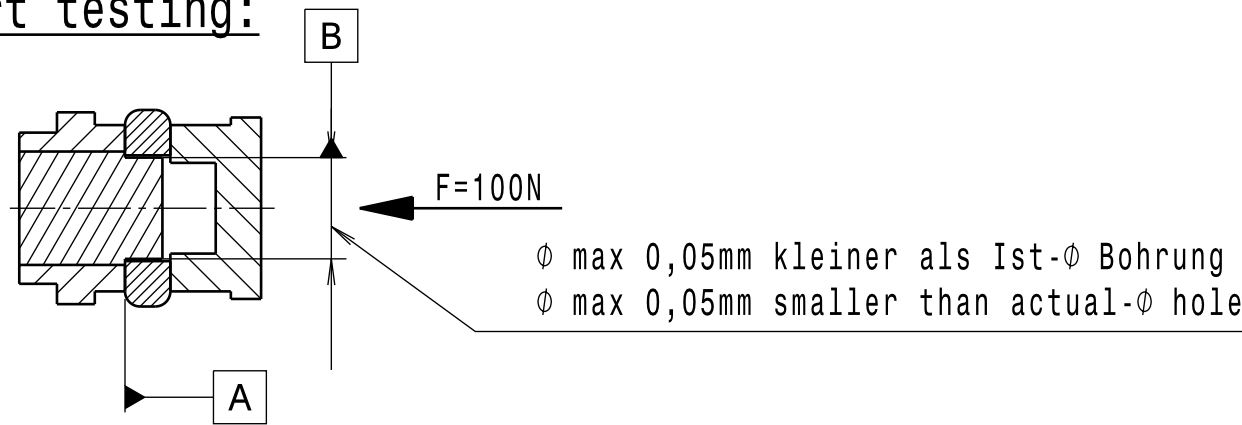


Schematische Darstellung der Bauteilprüfung:

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

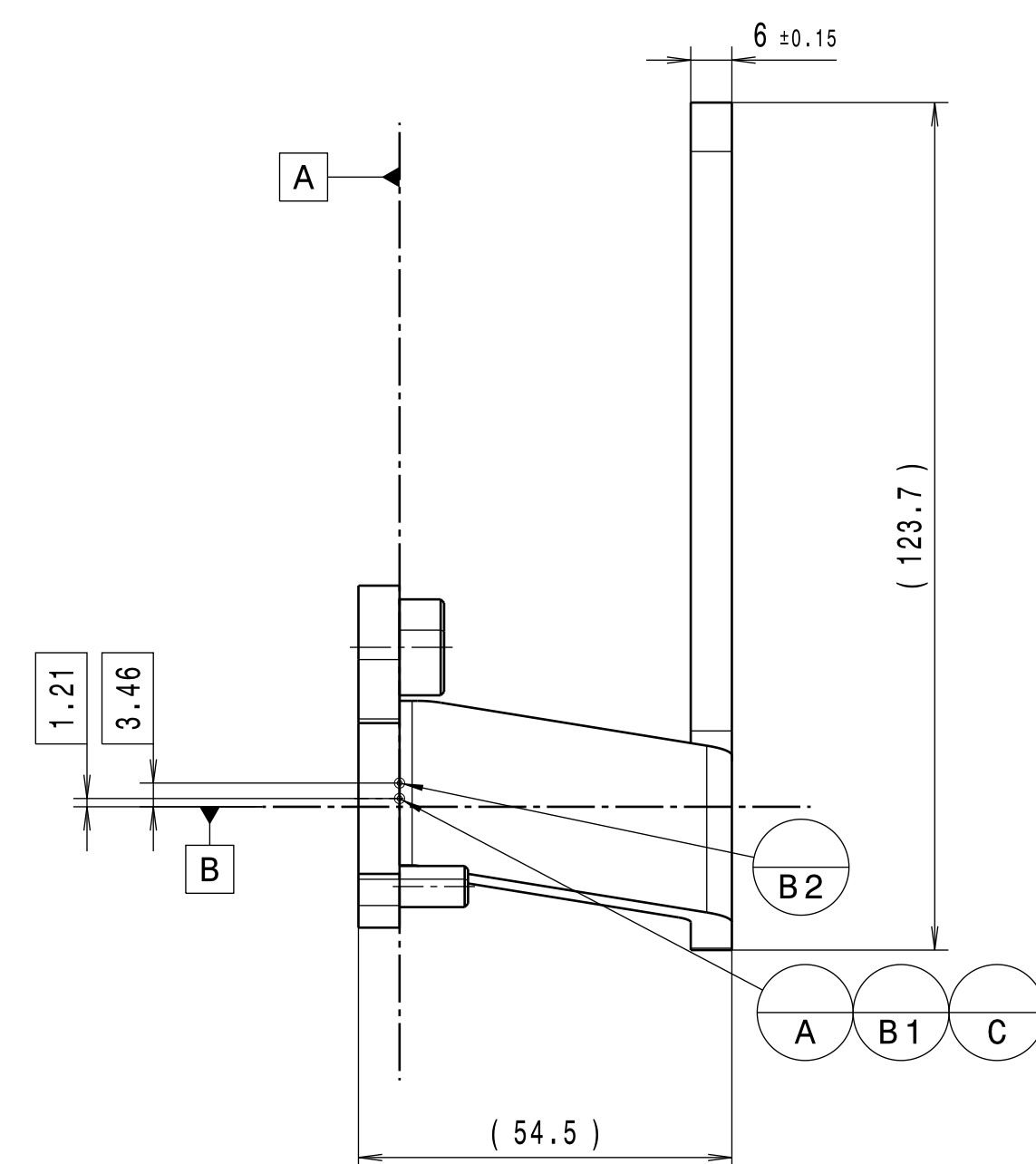
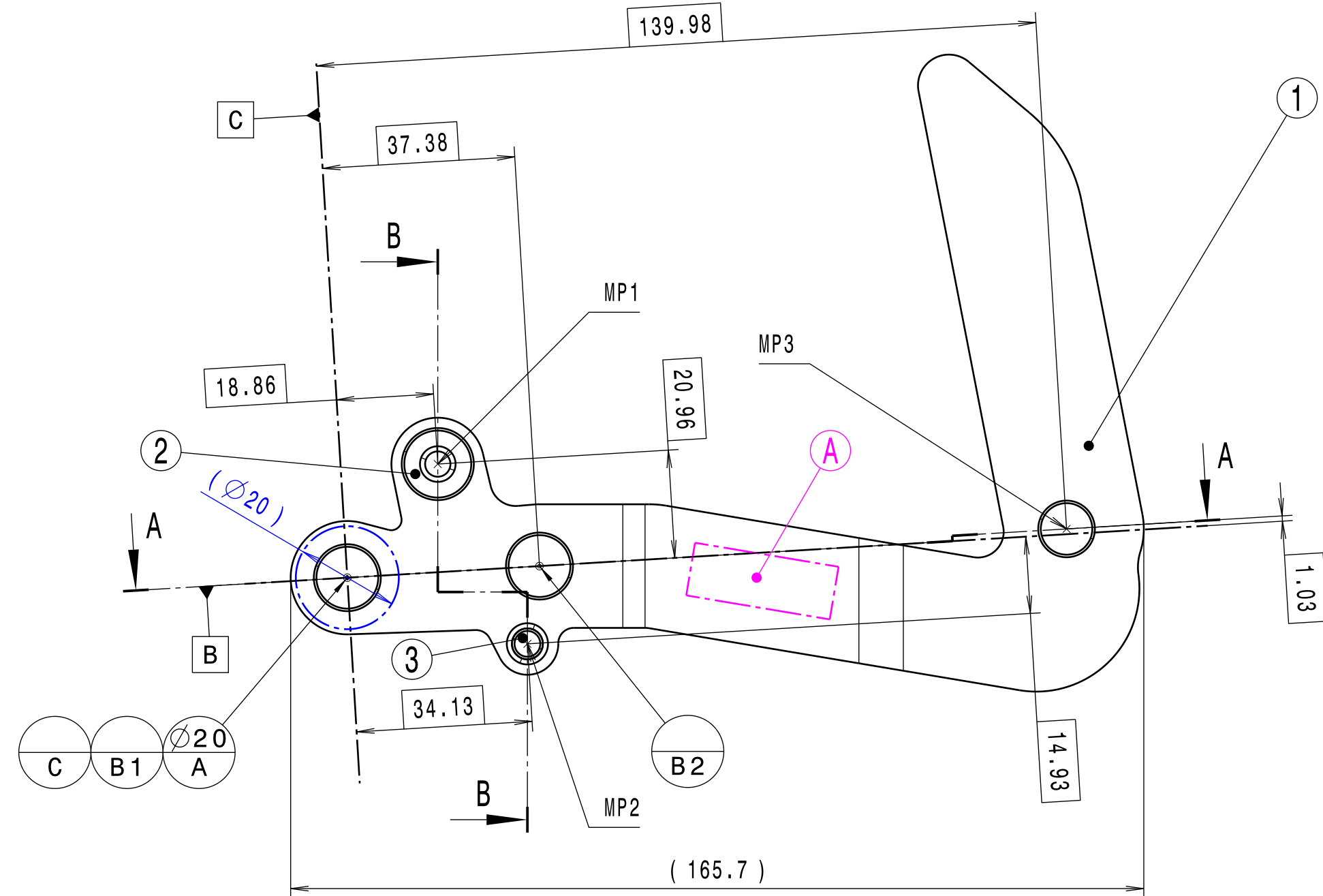
Schematic depiction of part testing:

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

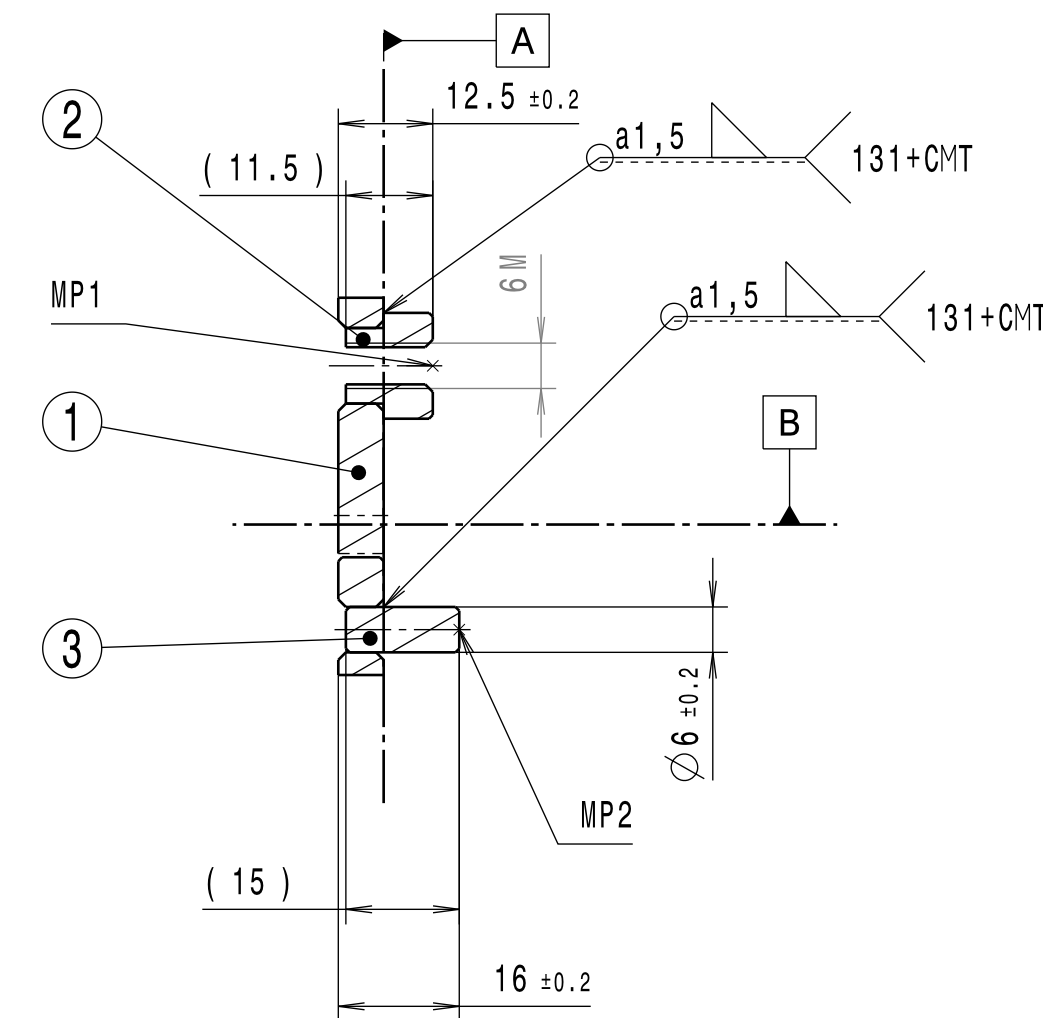
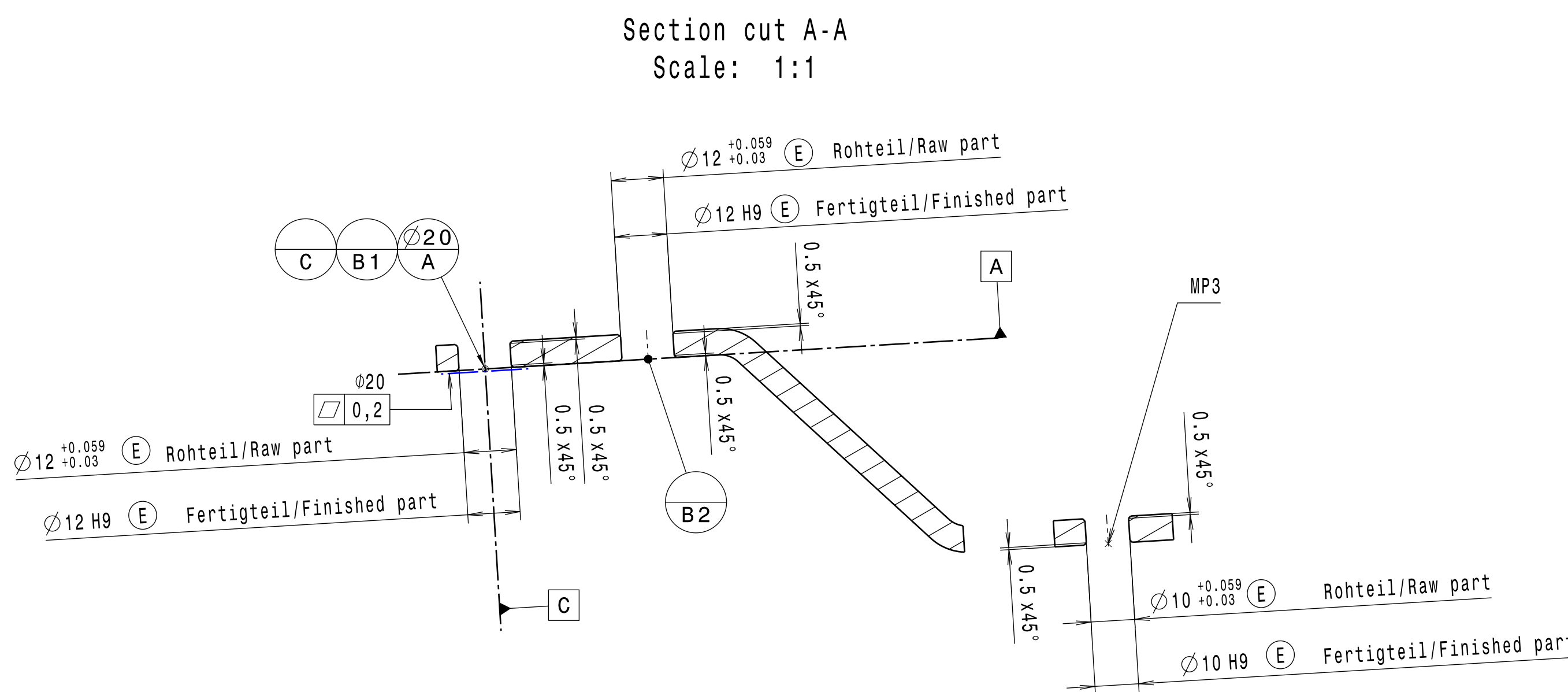


Front view  
Scale: 1:1

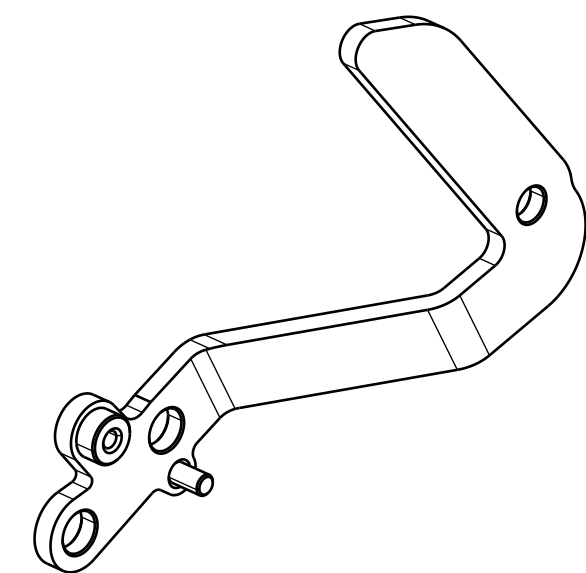
Left view  
Scale: 1:1











Section cut B-B  
Scale: 1:1



Isometric view  
Scale: 1:2



| Wenn nicht anders angegeben, gelten folgende Form- und Lagetoleranzen:<br>Geometrische Produktspezifikation, Geometrische Tolerierung nach DIN EN ISO 1101 /<br>When not defined, the following form and position tolerances are to be followed:<br>Geometrical Product Specifications, Geometrical tolerancing acc. to DIN EN ISO 1101. |     |   |                                       |
|--|-----|---|---------------------------------------|
|   | 0,3 | alle ebenen Flaechen/<br>all plane surfaces   | Ebenheit/<br>Flatness                 |
|   | 0,5 | zu Bezugssystem alle Schnittkurven und Kanten/<br>to reference system all section curves and edges            | Formlinien/<br>Line Profile           |
|   | 0,5 | zu Bezugssystem alle Flaechen/<br>to reference system all surfaces  | Flaechenform/<br>Surface Profile      |
|   |     | zu Bezugssystem alle Flaechen/<br>to reference system all surfaces  | Parallelitaet/<br>Parallelism         |
|   | 0,3 | zu Bezugssystem alle Loecher, alle Lochstirnflaechen/<br>to reference system all holes, all holes front faces | Rechtwinkligkeit/<br>Perpendicularity |
|   | 0,5 | zu Bezugssystem alle Loecher, alle Lochstirnflaechen/<br>to reference system all holes, all holes front faces | Position/<br>Position                 |
|   | 0,5 | Durchmesser zueinander/<br>Diameter to each other   | Koaxialitaet/<br>Concentricity        |
|   |     |   | Symmetrie/<br>Symmetry                |

|                         |                    |        |        |
|-------------------------|--------------------|--------|--------|
|                         |                    |        |        |
| Φ12H9                   | +43                |        |        |
|                         | 0                  |        |        |
| Φ10H9                   | +36                |        |        |
|                         | 0                  |        |        |
| Passmass                | Abmass             |        |        |
| Fit size                | Deviation<br>in µm |        |        |
| RPS-Punkte / RPS-Points |                    |        |        |
| RPS                     | X                  | Y      | Z      |
| A,B1,C                  | 3039,05            | 331,51 | 690,40 |
| B2                      | 3037,41            | 365,54 | 705,79 |


|                     |             |
|---------------------|-------------|
| verzinkt/galvanized | 1782514XX00 |
| Rohteil/Raw part    | 1782514XX01 |

Umwelt-Richtlinien gemäss 2000/53/EG und VDA 232-101 muessen in jeweils gueltigen Stand, erfuehlt sein. In der Richtlinie genannte Fristverlaengerungen sind nicht zulaessig.

Environmental specifications acc. to 2000/53/EG and VDA 232-1 must be fulfilled in the current version. The extensions of deadlines stated in the directive are not permissible.

[illegible]

|     |  |
|-----|--|
|     | 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 gehörenden 3D-Datensatz zu fertigen.<br>Fehlende Masze und Angaben sind dem 3D-Datensatz zu entnehmen.<br>Masze in der Zeichnung haben Vorrang vor dem 3D-Datensatz.<br>Alle Masze und Tolerierungen gelten (auch entgegen Normvorgaben) für das beschichtete Fertigteil.  |
| 2.2 | Form- und Lagetoleranzen sind bindend.   |
| 3.  | Teilkennzeichnung <span style="color: red;">④</span>   |
| C   | Teilkennzeichnung nach PN 109/VW6001:<br>MAGNA CarTopSystems-Materialnummer:<br>1762514X Rev. YY LJL<br>(XX=wechselbar Index Nr.; YY=wechselbar Rev.Nr.)<br>Kalenderwoche/Kalenderjahr<br>Werkstoffkennzeichnung nach VDA 260<br>Bei Prototypen/Serienlaufphase mit zusätzlicher fortlaufender Teilenummer (graviert, nach Beschichtung lesbar). |
| 4.  | Bearbeitungsangaben  |
| 4.1 | Traganteil in Passbohrungen min. 50%   |
| 5.  | Oberflächenangaben   |
| 5.1 | Oberflächenschutz:<br>Verzinkung nach VW 13 750 - OfI-c10<br>Prüfung nach TL 217<br>keine Kantenkorrosion und Korrosion bei Teilkennzeichnung zulässig.<br>Konservierung nach<br>S 100 008 00  |
| D   |  |
| 6.  | Schweißen  |
| 6.1 | Schweißnorm DIN EN ISO 3834.<br>Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063  |
| 6.2 | Funktionsflächen (Anschrub- und Lagerstellen) frei von Schweißspritzern / Sandstrahlen zulässig  |
| 6.3 | Überstand von Langlochnähten ist zulässig  |
| 7.  | (Weitere) Prüfanforderungen  |
| 7.1 | -  |
| 7.2 | Bauteilprüfung/Bauteilmessung mit Messaufnahme.<br>(gemäß RPS- Ausrichtung)  |
| 7.3 | Prüfungszklus der Maße gemäß Qualitätsvereinbarung   |
| E   | Allgemeine Angaben   |
| 8.1 | Umweltverträglichkeit<br>Grundlagen nach VW 91100<br>Materialien und Inhaltsstoffe nach VW 91101   |

|     |   |
|-----|---|
|     | 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.<br>Missing dimensions and information to be taken from the 3D-Data.<br>Dimensions on the drawing have priority over the 3D-Data.<br>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    |
| 3.1 | Part identification according to PN 109/VW96001:<br>MAGNA CarTopSystems part number:<br>1782514XX Rev. YY LH<br>(XX-Changeable Index Nr.; YY-Changeable Vers.Nr.)<br>Calendar week/Calendar year<br>Material indication according to VDA 260.<br>For prototypes/series production launch phase with additional continuous part number (engraved, readable after Coating). |
| 4.  | Machining/ Processing Information   |
| 4.1 | Area of contact in holes min. 50%   |
| 5.  | Surface protection requirements   |
| 5.1 | Surface protection:<br>Galvanisation according to VW 13 750 - OfI-c610<br>Test acc. to TL 217<br>Edge corrosion and corrosion on part identification is not allowed.<br>Conservation after<br>S 100 008 00  |
| 6.  | Welding   |

|       |   |
|-------|---|
| 6.1   | Welding standard according DIN EN ISO 3834<br>Welding process according to DIN EN ISO 4063                            |
| 6.2   | Function surfaces (Attachment points and pivot points) free of weld spatter/ sand blast allowed                       |
| 6.3   | Slot weld convex allowed  |
| 7.    | (further) Test requirements   |
| H 7.1 | -   |
| 7.2   | Component testing/component measuring with measuring mount device (corresponding to RPS-orientation)                  |
| 7.3   | The test cycle of dimension to quality agreement  |
| 8.    | General requirements  |
| 8.1   | Environmental compatibility<br>Basics according to VW 91100<br>Material and material components according to VW 91101 |

| Netzkoordinaten/Grid<br>coordinates |         |        |        |
|-------------------------------------|---------|--------|--------|
| REF.<br>○                           | X       | Y      | Z      |
| MP1                                 | 3042,66 | 340,00 | 717,83 |
| MP2                                 | 3048,94 | 368,76 | 692,00 |
| MP3                                 | 3081,04 | 458,50 | 754,10 |

|                     |                |                      |                              |                                |                             |                        |                     |      |
|---------------------|----------------|----------------------|------------------------------|--------------------------------|-----------------------------|------------------------|---------------------|------|
| 3                   | 1              | Anschlag             |                              | DIN EN 10025-2-S355J2G3-1.0570 | s. Zng. /<br>s. drw.        | 0,003                  |                     | 00   |
| 2                   | 1              | Lagerdom             |                              | DIN EN 10025-2-S355J2G3-1.0570 | s. Zng. /<br>s. drw.        | 0,009                  |                     | 00   |
| 1                   | 1              | Grundblech           |                              | DIN EN 10149-2-S420 MC         | s. Zng. /<br>s. drw.        | 0,320                  |                     | 00   |
| Pos. /<br>Pos. Qty. | Anz. /<br>Qty. | Benennung /<br>Title | Sachnummer /<br>Basic Number | Herstoff /<br>Material         | Überfl. sch. /<br>Surf. pro | Gewicht /<br>Weight Kg | Bemerkung /<br>Note | Rev. |