

STATUS DATENELEMENTE XMCF.

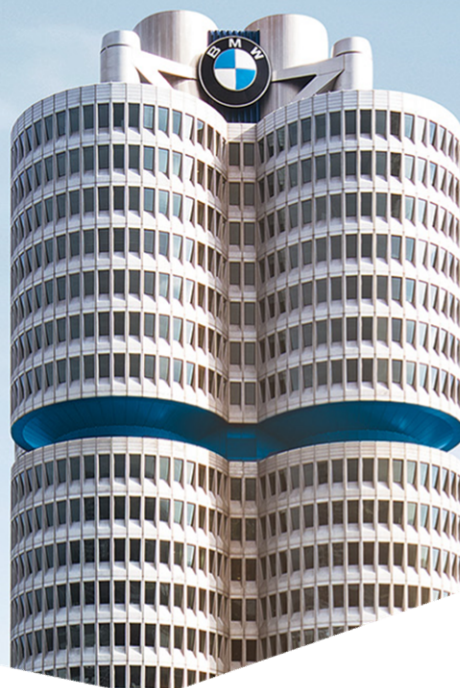
BETRIEBSFESTIGKEIT.

Nils Himmelsbach | EK-303

12.12.2019

**BMW
GROUP**

THE NEXT
100 YEARS 



Rolls-Royce
Motor Cars Limited

STATUS DATEMELENTE FÜR XMCF.

| Betriebsfestigkeit - relevante Meta-Daten, Fügetechnik | | | | | | | | | |
|--|-------------------|-------------------|-------------------|--------------------------------------|--------------------------------|-----------------------------|-----------------------------|-----------------------------|------------------------------|
| 0-D | | | | 1-D | | | 2-D | | |
| Schweißpunkte - Resistance | Nieten | Schrauben | Bolzen | Schweißnaht - SG, Laser | Lötnaht | strukturelle Klebverbindung | strukturelle Klebverbindung | Clinchen | Fließlochschaube |
| Identifikation | Identifikation | Identifikation | Identifikation | Identifikation | Identifikation | Identifikation | Identifikation | Identifikation | Identifikation |
| Lokalität | Lokalität | Lokalität | Lokalität | Lokalität | Lokalität | Lokalität | Lokalität | Lokalität | Lokalität |
| Fügepartner | Fügepartner | Fügepartner | Fügepartner | Fügepartner | Fügepartner | Fügepartner | Fügepartner | Fügepartner | Fügepartner |
| Technologie * | Technologie** | Schaftdurchmesser | Schaftdurchmesser | Technologie | Technologie | Klebstoff/Material | Klebstoff/Material | Fügerichtung | Größe (über Sachnummer) |
| Durchmesser | Nietkopfdimension | Gewindeart | Gewindeart | Stoßtyp - Alu | Stoßtyp - Alu*** | Dicke | Dicke | Durchmesser(wurde entfernt) | Gewindeart (über Sachnummer) |
| | Fügerichtung | Reibung | Reibung | Stoßtyp - Stahl*** | Stoßtyp - Stahl*** | Breite | Breite | | |
| | | Washer | Washer | A-Maß-Alu | A-Maß-Alu (Datenfeld vorh.) | | | | |
| | | Festigkeitsklasse | Festigkeitsklasse | A-Maß -Stahl (nur für Alu plausibel) | A-Maß -Stahl (Datenfeld vorh.) | | | | |
| | | Sachnummer | Sachnummer | Exceedance*** | Schweißrichtung | | | | |
| | | Vorspannkraft | Vorspannkraft | Schweißrichtung | (Nahtanstiegswinkel - beta) | | | | |
| | | | Mutter | (Nahtanstiegswinkel - beta) | Durchschweißgrad | | | | |
| | | | | Durchschweißgrad | | | | | |

* Laser, Projection, Friction nicht bei BMW im Einsatz

**HSN-selfpiercing, VSN-solid, Blindnieten

***Prämisse: Verankerung in GS

Bedatung Festigkeit aufwändig

alle Meta-Elemente Idealansatz aus Sicht Betriebsfestigkeit

Bereits in VIP vorhanden

in VIP geplant

in VIP möglich

Nicht durch VIP-Fügen bedient

Nicht durch VIP bedient

in VIP aktuell nicht möglich

