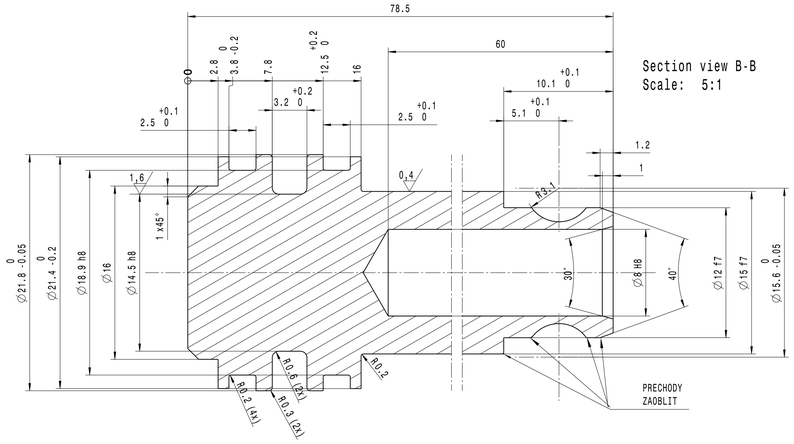


Section view B-B
Scale: 5:1

Front view
Scale: 2:1

1ks

Kanten gebrochen / Srazit hrany								
Nach VW 13705 / Dle VW 13705	rzh	Rz100	Rz40	Rz25	Rz10	Rz6.3	Rz2.5	Rz1
	s	t	u	v	w	x	y	z

Zul.Abweichung fuer Nennmaße ohne Toleranzangabe nach DIN ISO 2768-m (spanende Fertigung).
Přípustná odchylka pro jmenovité rozmery bez udání tolerance dle DIN ISO 2768-m (třískové obrábění).

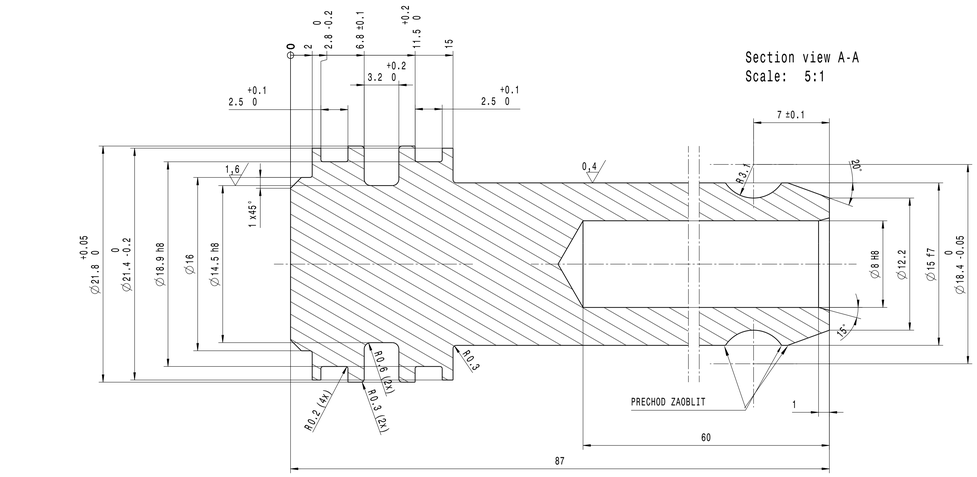
Werte in / Hodnoty v mm

≥ 0.5 ≤ 6	> 6 ≤ 30	> 30 ≤ 120	> 120 ≤ 400	> 400 ≤ 1000	> 1000 ≤ 2000	> 2000 ≤ 4000
± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2	± 2

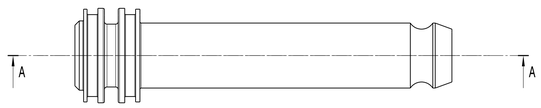
Wenn keine andere Norm zitiert wird, gilt fuer Maeze ohne Toleranzangabe DIN ISO 2768-m.
Pokud není citována žádná norma, platí pro rozmery bez udání tolerance DIN ISO 2768-m.

Bemerkung/ Poznámky -

Positionsnr. / Pozice c. XXX	Betriebsmittelnummer/ Číslo přípravku 4-006-433
Haerten / Kalení - HRC	Einhaertetiefe / Hloubka kal. vrstvy -
Vergueten / Zualechtit - N/mm²	
ZSB-Bl. / Sestavový výkres X	Maszstab / Meritko 2:1
Werkstoff / Materiál 14 220CEM.KALIT	



Section view A-A
Scale: 5:1



Front view
Scale: 2:1

5ks

Kanten gebrochen / Srazit hrany								
Nach VW 13705 / Dle VW 13705	rzh	Rz100	Rz40	Rz25	Rz10	Rz6.3	Rz2.5	Rz1
	s	t	u	v	w	x	y	z

Zul.Abweichung fuer Nennmaße ohne Toleranzangabe nach DIN ISO 2768-m (spanende Fertigung).
Přípustná odchylka pro jmenovité rozmery bez udání tolerance dle DIN ISO 2768-m (třískové obrábění).

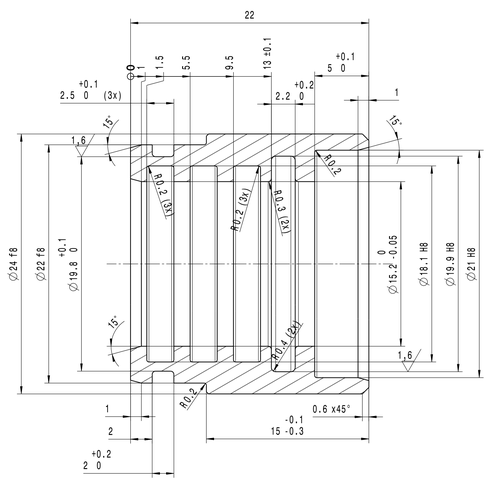
Werte in / Hodnoty v mm

≥ 0.5 ≤ 6	> 6 ≤ 30	> 30 ≤ 120	> 120 ≤ 400	> 400 ≤ 1000	> 1000 ≤ 2000	> 2000 ≤ 4000
± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2	± 2

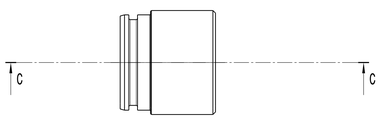
Wenn keine andere Norm zitiert wird, gilt fuer Maeze ohne Toleranzangabe DIN ISO 2768-m.
Pokud není citována žádná norma, platí pro rozmery bez udání tolerance DIN ISO 2768-m.

Bemerkung/ Poznámky -

Positionsnr. / Pozice c. XXX	Betriebsmittelnummer/ Číslo přípravku 4-006-257
Haerten / Kalení - HRC	Einhaertetiefe / Hloubka kal. vrstvy -
Vergueten / Zualechtit - N/mm²	
ZSB-Bl. / Sestavový výkres X	Maszstab / Meritko 2:1
Werkstoff / Materiál 14 220 CEM.KALIT	



Section view C-C
Scale: 5:1



Front view
Scale: 2:1

7ks

Kanten gebrochen / Srazit hrany								
Nach VW 13705 / Dle VW 13705	rzh	Rz100	Rz40	Rz25	Rz10	Rz6.3	Rz2.5	Rz1
	s	t	u	v	w	x	y	z

Zul.Abweichung fuer Nennmaße ohne Toleranzangabe nach DIN ISO 2768-m (spanende Fertigung).
Přípustná odchylka pro jmenovité rozmery bez udání tolerance dle DIN ISO 2768-m (třískové obrábění).

Werte in / Hodnoty v mm

≥ 0.5 ≤ 6	> 6 ≤ 30	> 30 ≤ 120	> 120 ≤ 400	> 400 ≤ 1000	> 1000 ≤ 2000	> 2000 ≤ 4000
± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2	± 2

Wenn keine andere Norm zitiert wird, gilt fuer Maeze ohne Toleranzangabe DIN ISO 2768-m.
Pokud není citována žádná norma, platí pro rozmery bez udání tolerance DIN ISO 2768-m.

Bemerkung/ Poznámky -

Positionsnr. / Pozice c. XXX	Betriebsmittelnummer/ Číslo přípravku 4-006-260
Haerten / Kalení - HRC	Einhaertetiefe / Hloubka kal. vrstvy -
Vergueten / Zualechtit - N/mm²	
ZSB-Bl. / Sestavový výkres X	Maszstab / Meritko 2:1
Werkstoff / Materiál 11 600	

Zul.Abweichung fuer Nennmasze ohne Toleranzangabe an Schweissknstruktionen.
Přípustné odchylky ke jmenovitým rozmerům bez zadaných tolerancí na svařené konstrukci.

Werte in / Hodnoty v mm

≥ 2 ≤ 30	> 30 ≤ 120	> 120 ≤ 400	> 400 ≤ 1000	> 1000 ≤ 2000	> 2000 ≤ 4000	> 4000 ≤ 8000	> 8000 ≤ 12000	> 12000 ≤ 16000	> 16000 ≤ 20000	> 20000
±1	±2	±2	±3	±4	±6	±8	±10	±12	±14	±16

- fest/pevné
- beweg/pohybl.

Kanten gebrochen / Srazit hrany

nach Schablone gebrannt
siehe Blatt
Pálit dle aablony
viz list

SBR

LACKIERUNG DER BAUTEILE	RAL 1018	ZINKGELB
BEARB. ANSCHRAUBFLAECHEN GEDELT, LACKIERT RAL7038 OBRABENE PLOCHY LAKOVAT ANTIKOROZNI RAL7038		

Schweißnaht nach DIN 1912 a=5-8mm
durchgehend geschweißt
Spannungsarm geglüht

Svar dle DIN 1912 a=5-8mm
prube-ně svarit
Pnuti vy-lhat

Oberflaechenrauheit/ Drsnost
t/ Durchgangslöcher/ prube-né diry
x/ Passbohrungen/ licované diry

Nach VW 13705 / Dle VW 13705	rzh	Rz100	Rz40	Rz25	Rz10	Rz6.3	Rz2.5	Rz1
	s	t	u	v	w	x	y	z

Zul.Abweichung fuer Nennmaße ohne Toleranzangabe nach DIN ISO 2768-m (spanende Fertigung).
Přípustná odchylka pro jmenovité rozmery bez udání tolerance dle DIN ISO 2768-m (třískové obrábění).

Werte in / Hodnoty v mm

≥ 0.5 ≤ 6	> 6 ≤ 30	> 30 ≤ 120	> 120 ≤ 400	> 400 ≤ 1000	> 1000 ≤ 2000	> 2000 ≤ 4000
± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2	± 2

BEARBEITUNGSFLAECHEN ZUEINANDER/
VZAJEMNE K SOBE OPRACOVANE PLOCHY: ±0.2
STICHMASSTOLERANZ VON FLAECHEN ZU STIFTLOECHERN/
PRESNOST TOLERANCE PLOCH PRO KOLÍKOVÉ DÍRY: ±0.1

Stichmaß für Gewinde u. Durchgangslöcher Tol.±0,2
Stichmaß für Stiftlöcher u. Paßbohrungen Tol.±0,02

Presnost rozmeru pro závitové a prube-né diry ±0,2
Presnost rozmeru pro kolíkové a licované diry ±0,02

Wenn keine andere Norm zitiert wird, gilt fuer Maeze ohne Toleranzangabe DIN ISO 2768-m.
Pokud není citována žádná norma, platí pro rozmery bez udání tolerance DIN ISO 2768-m.

Bemerkung/ Poznámky -

Positionsnr. / Pozice c. XXX		Betriebsmittelnummer/ Číslo přípravku			
Haerten / Kalení - HRC		Einhaertetiefe / Hloubka kal. vrstvy -		Vergueten / Zualechtit - N/mm²	
ZSB-Bl. / Sestavový výkres X		Maszstab / Meritko XXX		Werkstoff / Materiál XXX	
Teil XXX	33-38H 111111	wie gezeichnet / kreslený			
Teil XXX	33-38H 222222	spiegelbildlich / zrcadlený			

© VOLKSWAGEN AG behält sich alle Rechte vor. Das gilt insbesondere fuer Erfindungsrechte, Know-how, Urheberrechte und Namensrechte sowie fuer das Recht, daraus als gewerbliche Schutzrechte anzumelden.
Jede Verfuegungsbefugnis inkl. Kopier- und Weitergaberecht bei uns.

© VOLKSWAGEN AG si vyhrazuje veschna práva. To platí především pro práva na ochranu vynálezu, know-how, autorská práva a práva na ochranu jména, jakož i pro práva, tato práva prohlásovat jako ochranná práva. Ke-de oprávnení pro pou-ití všechna práva na kopírování a předávání dál nás-i nás.
Ceský preklad je provedený v užitném na presnost. V pripade nesrovnalosti je prvorada nemecká verze.

CAD-System und Verwaltungssystemschluessel/ System CAD a Klic pro administrativní system			Stuecklliste / Kusovník
CATIA V5 R24			Ja / Yes
Sicherh.-Dok. / Ochrana dok. -	Fahrzeugteilenummer/ Číslo dílu auta XXX.XXX.XXX	K-Stand/ Konstr. stav XXX	Datum/ Datum XXX
	Auftraggebende Abteilung/ Zadavatel		

Dokum.-Verantwortl. / Zodpovedny za dok. / Abt. / Odd. / Telefon / Telefon	Firma/ Firma	Gez./ Kreslil / Telefon/ Telefon
Dazugehoerige Betriebsmittel / Prislusne provozni prostredky -	Waschine/ Zarizeni - / Inventar-Nr./ Inventar. c. -	
Benennung/ Nazev: Nazev pripravku AFO		Waszstab/Meritko 1:1
Betriebsmittelnummer/ Číslo přípravku: 33-38H 111111 / 33-38H 222222		Format/ Format A0
		Blatt/ List 3
		von/ z 4
Kennzeichnung nach 39D 2308/ Označení dle 39D 2308		Datum/ Datum XX.XX.2016

Form Pr 989 03.08 ( ) Bezugsmasz / Vztažený rozmer [ ] Kontrollmasz / Kontrolní rozmer < > Vorrichtungsmasz / Rozmer přípravku Ausfallmasz / Prechodný rozmer Pruefmasz / Zkusební rozmer Pruefmasz mit Bewertung / Zkusební rozmer s hodnocením Theoretisches Masz / Teoretický rozmer > < Werkstoff-Kennzeichnung / Označení materiálu

Schweißteile-Details

Nach dem Schweissen spannungsarm geglüht!/
Stress-relieved after welding!

ab Blechdicke 15mm

Alle umlaufenden Beruehrungskanten durchgehend /
Every all-around contact edge shall be continuous
a=0,35 x t
Allgemeintoleranzen nach DIN EN ISO 13920 AE/
General tolerances acc. to DIN EN ISO 13920 AE

ab Blechdicke 12mm

Alle umlaufenden Beruehrungskanten durchgehend /
Every all-around contact edge shall be continuous
a=0,5 x t
Allgemeintoleranzen nach DIN EN ISO 13920 AE/
General tolerances acc. to DIN EN ISO 13920 AE

ab Blechdicke 6mm

Alle umlaufenden Beruehrungskanten durchgehend /
Every all-around contact edge shall be continuous
a=0,7 x t
Allgemeintoleranzen nach DIN EN ISO 13920 AE/
General tolerances acc. to DIN EN ISO 13920 AE

Alle umlaufenden Beruehungskanten
durchgehend a = 0,7 x t min
Allgemeintoleranzen nach DIN EN ISO 13920 AE

Alle Schweissnaehte fuer hochdynamische
Beanspruchung nach Bewertungsgruppe
DIN EN 25817-B ausfuehren/
All welds shall be carried out to support
highly dynamic loads acc. to quality level
DIN EN 25817 - B

Alle umlaufenden Beruehrungskanten durchgehend /
Every all-around contact edge shall be continuous
a=0,7 x t
Allgemeintoleranzen nach DIN EN ISO 13920 AE/
General tolerances acc. to DIN EN ISO 13920 AE

Schweissteil
Svarenec

Schweißnaht nach DIN 1912 a=5-8mm
durchgehend geschweißt
Spannungsarm geglüht

Svar dle DIN 1912 a=5-8mm
prube-ne svarit
Pruti vy-khat

BEI GESCHLOSSENEN HOHL-
KOERPERN ENTLUEFTUNGS-
BOHRUNG Ø4 ANFERTIGEN!
WORK IN Ø4 BLEED HOLE
WITH CLOSED HOLLOW BODIES!

Zul.Abweichung fuer Nennmasze ohne Toleranzangabe an Schweisskonstruktionen.
Pripustné odchylky ke jmenovitým rozmerum bez zadaných tolerancí na svarené konstrukci. Werte in/ Hodnoty v mm

≥ 2 ≤ 30	> 30 ≤ 120	> 120 ≤ 400	> 400 ≤ 1000	> 1000 ≤ 2000	> 2000 ≤ 4000	> 4000 ≤ 8000	> 8000 ≤ 12000	> 12000 ≤ 16000	> 16000 ≤ 20000	> 20000
±1	±2	±2	±3	±4	±6	±8	±10	±12	±14	±16

Zul.Abweichung fuer Masze ohne Toleranzangabe an Brennteilen.
Pripustné odchylky pro netolerované rozmery výpalku.

Werkstuecksdicke / Tloustka materialu mm	Nennmasze / Jmenovitý rozmer mm: > 0 < 3	≥ 3 < 10	≥ 10 < 35	≥ 35 < 125	≥ 125 < 315	≥ 315 < 1000	≥ 1000 < 2000	≥ 2000 < 4000
	Grenzabmasze / Mezní uchylky mm							
>0±1	±0.1	±0.3	±0.4	±0.5	±0.7	±0.8	±0.9	±0.9
>1±3.15	±0.2	±0.4	±0.5	±0.7	±0.8	±0.9	±1	±1.1
>3.15±6.3	±0.5	±0.7	±0.8	±0.9	±1.1	±1.2	±1.3	±1.3
>6.3±10	—	±1	±1.1	±1.3	±1.4	±1.5	±1.6	±1.7
>10±50	—	±1.8	±1.8	±1.8	±1.9	±2.3	±3	±4.2
>50±100	—	—	±2.5	±2.5	±2.6	±3	±3.7	±4.9
>100±150	—	—	±3.2	±3.3	±3.4	±3.7	±4.4	±5.7
>150±200	—	—	±4	±4	±4.1	±4.5	±5.2	±6.4
>200±250	—	—	—	—	—	±5.2	±5.9	±7.2
>250±300	—	—	—	—	—	±6	±6.7	±7.9

Brennschablonen - Pausen gerollt
Flame-cutting template blueprint rolled

Brennteile-Details

BRENNSCHABLONE
BURNING TEMPLATE
Bl./ SHEET: XX

WASSERSTRAHLSCHNEIDTEIL
WATER JET CUTTING TEMPLATE
Bl./ SHEET: x

LASERSTRAHLSCHNEIDTEIL
LASER JET CUTTING TEMPLATE
Bl./ SHEET: x

Xx 33-38H 111111
Xx 33-38H 222222
Teil / Díl: XXX
Werkstoff / Material: 1.0038 / ..mm
1/2 Schnittfuge zugeben / Add 1/2 kerf

Wasserstrahlschneidteil

1x 33-38H 111111
1x 33-38H 222222
Teil / Díl: XXX
Werkstoff / Material: S235JRG2 / ..mm
1/2 Schnittfuge zugeben / Add 1/2 kerf

Laserstrahlschneidteil

1x 33-38H 111111
1x 33-38H 222222
Teil / Díl: XXX
Werkstoff / Material: S235JRG2 / ..mm
1/2 Schnittfuge zugeben / Add 1/2 kerf

Farbangabe

Bewegliches Teil / Pohyblivy díl	Statisches Teil / Staticky díl
Farbkennzeichnung dem Nummern-stammbaum entnehmen / Color code from numerical index	Farbkennzeichnung dem Nummern-stammbaum entnehmen / Color code from numerical index
Kontaktflächen nicht lackieren / Kontaktni plochy nelakovat	Kontaktflächen nicht lackieren / Kontaktni plochy nelakovat

LACKIERUNG DER BAUTEILE	RAL 1018	ZINKGELB
BEARB. ANSCHRAUBFLAECHEN GEOELT, LACKIERT RAL7038 / OBRABENE PLOCHY LAKOVAT ANTIKOROZNI RAL7038		
LACKIERUNG DER BAUTEILE	RAL 9018	PAPYRUS WEISS
BEARB. ANSCHRAUBFLAECHEN GEOELT, LACKIERT RAL7038 / OBRABENE PLOCHY LAKOVAT ANTIKOROZNI RAL7038		
LACKIERUNG DER BAUTEILE	RAL 5015	HIMMELBLAU
BEARB. ANSCHRAUBFLAECHEN GEOELT, LACKIERT RAL7038 / OBRABENE PLOCHY LAKOVAT ANTIKOROZNI RAL7038		
LACKIERUNG DER BAUTEILE	RAL 2003	PASTELLORANGE
BEARB. ANSCHRAUBFLAECHEN GEOELT, LACKIERT RAL7038 / OBRABENE PLOCHY LAKOVAT ANTIKOROZNI RAL7038		
LACKIERUNG DER BAUTEILE	RAL 6016	TÜRKISGRÜN
BEARB. ANSCHRAUBFLAECHEN GEOELT, LACKIERT RAL7038 / OBRABENE PLOCHY LAKOVAT ANTIKOROZNI RAL7038		
LACKIERUNG DER BAUTEILE	RAL 4001	ROTLILA
BEARB. ANSCHRAUBFLAECHEN GEOELT, LACKIERT RAL7038 / OBRABENE PLOCHY LAKOVAT ANTIKOROZNI RAL7038		

BRÜNIERT/CERNIT

Einzelteile-Details

BAUGRUPPE / KONSTRUKCNI SKUPINA : 01

von blatt / z listu : 02

BAUGRUPPE / KONTRUKCNI SKUPINA : 01 1x
SIEHE BLATT / NA LISTU: 01 1x SP

EINSATZ GEHAERTET/POUZDRO KALENE
GEWINDE WEICH/ZAVIT MEKKY

Oberflaechenrauheit/ Drsnost
t Durchgangslöcher/ prube-né díry
x Passbohrungen/ lícované díry

ANSICHT/POHLED
SCHNITT/REZ

Durchlaufrichtung links
Smer prubehu vlevo

Durchlaufrichtung rechts
Smer prubehu vpravo

- fest/pevné
- bewegt/pohybl.

Sauber gefraest
Frézovaná čistá

gestreckte Laenge
rozvinutá délka
xx mm

Kanten gebrochen
Srazit hrany

Verwendete Teile / Pou-ité díly

Teil-Benennung / Název dílu	Teil-Nr. / Číslo dílu	K-Stand Konstrukcní stav: Versions/ verze	Datum/ Datum
XXX	XXX.XXX.XXX	009	XX.XX.XX
XXX	XXX.XXX.XXX	009	XX.XX.XX

Stichmaß für Gewinde u. Durchgangslöcher Tol.±0,2
Stichmaß für Stiftlöcher u. Paßbohrungen Tol.±0,02
Presnost rozmeru pro závitové a prube-né díry ±0,2
Presnost rozmeru pro kolíkové a lícované díry ±0,02

Schraubensicherung leicht-Loctite 243;
alle Buchsen und Lager bei Montage mit
Kleber gesichert

screw-lock light-Loctite 243;
all bushes and bearings of montage
secured withe glue

1x	XXX	33-38H 111111	wie gezeichnet kreslený
1x		33-38H 222222	spiegelbildlich zrcadlený

STIFTBOHRUNGEN UND GEWINDE
BEIM VERCHROMEN ABDECKEN/
KOLÍKOVÉ DÍRY A ZÁVITY PRI
CHROMOVANÍ ZAKRYTÉ

HART VERCHROMT/
TVRDOCHROM

Teil	XXX	33-38H 111111	wie gezeichnet kreslený
Teil	XXX	33-38H 222222	spiegelbildlich zrcadlený

ALLE SCHRAUBVERBINDUNGEN
MIT ZAHNSCHEIBEN
NACH FA.SCHNORR GESICHERT
VSECHNY ZÁVITOVE SPOJE
POJISTIT OZUBENÝMI
PODLOZKAMI FA. SCHNORR

BEARBEITUNGSFLAECHEN ZUEINANDER/
VZÁJEMNE K SOBE OPRACOVANÉ PLOCHY: ±0.2
STICHMASSTOLERANZ VON FLAECHEN ZU STIFTLOECHERN/
PRESNOST TOLERANCE PLOCH PRO KOLÍKOVE DÍRY: ±0.1

BEARBEITUNGSFLAECHEN ZUEINANDER/
VZÁJEMNE K SOBE OPRACOVANÉ PLOCHY: ±0.2
STICHMASSTOLERANZ VON FLAECHEN ZU STIFTLOECHERN/
PRESNOST TOLERANCE PLOCH PRO KOLÍKOVE DÍRY: ±0.1

Nach VW 13705 / Dle VW 13705	ceh.	Rz100	Rz40	Rz25	Rz10	Rz6.3	Rz2.5	Rz1
	5/	1/	0/	1/	0/	1/	1/	1/

Zul.Abweichung fuer Nennmaße ohne Toleranzangabe nach DIN ISO 2768-m (spanende Fertigung).
Pripustná odchylka pro jmenovité rozmery bez udání tolerance dle DIN ISO 2768-m (trískové obrábení).
Werte in / Hodnoty v mm

≥ 0.5 ≤ 6	> 6 ≤ 30	> 30 ≤ 120	> 120 ≤ 400	> 400 ≤ 1000	> 1000 ≤ 2000	> 2000 ≤ 4000
± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2	± 2

Wenn keine andere Norm zitiert wird, gilt fuer Masze ohne Toleranzangabe DIN ISO 2768-m.
Pokud není citována jiná norma, platí pro rozmery bez udání tolerance DIN ISO 2768-m.

Bemerkung/ Poznámky -

Positionsnr. / Pozice c. XXX

Betriebsmittelnummer/ Cislo pripravku

Haerten / Kalené - HRC	Einhaertetiefe / Hloubka kal. vrstvy -	Vergueten / Zualechtit - N/mm²	
ZSB-Bl. / Sestavový výkres X	Massstab / Meritko XXX	Werkstoff / Materiál XXX	

BLATT x zugefügt,
entfallen, geändert
POS x zugefügt,
entfallen, geändert

--.--.-- X/PM-XX Mustermann

ZSB-Details

ABSTREIFER / STERAC POS. XXX — siehe / viz 31-38D XXX XXX/XXX — 1x 1x
ZYLINDERSCHRAUBE / ˆROUB M8x20-8.8 - ISO 4762 — XXX — 4x 4x

KONSOLE / KONZOLA 200 — 31-38D 753 507 — XXX — 1x 1x
KONSOLE / KONZOLA 200 — 31-38D 753 507 — XXX — 1x 1x
ZYLINDERSCHRAUBE / ˆROUB M8xXX-8.8 - DIN 912 — XXX — 4x 4x
KONSOLE / KONZOLA 200 — 31-38D 753 507 — XXX — 1x 1x
ZYLINDERSCHRAUBE / ˆROUB M8xXX-8.8 - DIN 912 — XXX — 4x 4x
ZYLINDERSTIFT / KOLÍK XxXX-A-St - DIN 7979 — XXX — 2x 2x
KONSOLE / KONZOLA 200 — 31-38D 753 507 — XXX — 1x 1x
ZYLINDERSCHRAUBE / ˆROUB M8xXX-8.8 - DIN 912 — XXX — 4x 4x
ZYLINDERSTIFT / KOLÍK XxXX-A-St - DIN 7979 — XXX — 2x 2x
XXX — XXX — 2x 2x
XXX — XXX — 2x 2x
KONSOLE / KONZOLA 200 — 31-38D 753 507 — XXX — 1x 1x
ZYLINDERSCHRAUBE / ˆROUB M8xXX-8.8 - DIN 912 — XXX — 4x 4x
ZYLINDERSTIFT / KOLÍK XxXX-A-St - DIN 7979 — XXX — 2x 2x
XXX — XXX — 2x 2x
XXX — XXX — 2x 2x

KONTURSTUECK / TVAROVKA POS. XXX — siehe / viz 31-38D XXX XXX/XXX — 1x 1x
ABSTIMMPAKET 65x20x5 — SADA DIST. PODLOJEK — 31-38D 850 693 — XXX — 1x 1x
ZYLINDERSCHRAUBE / ˆROUB M8xXX-8.8 - DIN 912 — XXX — 2x 2x
ZYLINDERSTIFT / KOLÍK XxXX-A-St - DIN 7979 — XXX — 2x 2x
SPANNER / UPÍNKA — V 50.1 A10 T12 135° — Fa. TUENKERS — XXX — 1x 1x
SPANNER / UPÍNKA — V 50.1 A10 T12 135° — Fa. TUENKERS — XXX — 1x 1x
ZYLINDERSCHRAUBE / ˆROUB M8xXX-8.8 - DIN 912 — XXX — 4x 4x
SPANNER / UPÍNKA — V 50.1 A10 T12 135° — Fa. TUENKERS — XXX — 1x 1x
ZYLINDERSCHRAUBE / ˆROUB M8xXX-8.8 - DIN 912 — XXX — 4x 4x
ZYLINDERSTIFT / KOLÍK XxXX-A-St - DIN 7979 — XXX — 2x 2x
SPANNER / UPÍNKA — V 50.1 A10 T12 135° — Fa. TUENKERS — XXX — 1x 1x
SCHUTZKAPPE / QCHR. KRYT — AK1.1 VS0.1 T12 — Fa. TUENKERS — XXX — 1x 1x
ZYLINDERSCHRAUBE / ˆROUB M8xXX-8.8 - DIN 912 — XXX — 4x 4x
ZYLINDERSTIFT / KOLÍK XxXX-A-St - DIN 7979 — XXX — 2x 2x
ZYLINDERSCHRAUBE / ˆROUB M8xXX-8.8 - DIN 912 — XXX — 2x 2x
SCHEIBE / PODLOJKA 10-200HV - ISO 7090 — XXX — 2x 2x
XXX — XXX — 1x 1x
XXX — XXX — 1x 1x

PLATTE / DESKA — XXX / XXX — 1x 1x
XXX / XXX — 1x 1x
ZYLINDERSCHRAUBE / ˆROUB M8xXX-8.8 - DIN 912 — XXX — 2x 2x
ZYLINDERSTIFT / KOLÍK XxXX-A-St - DIN 7979 — XXX — 2x 2x
XXX / XXX — 1x 1x
ABSTIMMPAKET 65x20x5 — SADA DIST. PODLOJEK — 31-38D 850 693 — XXX — 1x 1x
ZYLINDERSCHRAUBE / ˆROUB M8xXX-8.8 - DIN 912 — XXX — 2x 2x
ZYLINDERSTIFT / KOLÍK XxXX-A-St - DIN 7979 — XXX — 2x 2x
XXX — XXX — 2x 2x
XXX — XXX — 2x 2x
XXX / XXX — 1x 1x
ABSTIMMPAKET 65x20x5 — SADA DIST. PODLOJEK — 31-38D 850 693 — XXX — 1x 1x
ZYLINDERSCHRAUBE / ˆROUB M8xXX-8.8 - DIN 912 — XXX — 2x 2x
ZYLINDERSTIFT / KOLÍK XxXX-A-St - DIN 7979 — XXX — 2x 2x
XXX — XXX — 2x 2x
XXX — XXX — 2x 2x

PLATTE / DESKA — XXX / XXX — 1x 1x
XXX / XXX — 1x 1x
ZYLINDERSCHRAUBE / ˆROUB M8xXX-8.8 - DIN 912 — XXX — 2x 2x
ZYLINDERSTIFT / KOLÍK XxXX-A-St - DIN 7979 — XXX — 2x 2x
XXX / XXX — 1x 1x
ABSTIMMPAKET 65x20x5 — SADA DIST. PODLOJEK — 31-38D 850 693 — XXX — 1x 1x
ZYLINDERSCHRAUBE / ˆROUB M8xXX-8.8 - DIN 912 — XXX — 2x 2x
ZYLINDERSTIFT / KOLÍK XxXX-A-St - DIN 7979 — XXX — 2x 2x
XXX — XXX — 2x 2x
XXX — XXX — 2x 2x
XXX / XXX — 1x 1x
ABSTIMMPAKET 65x20x5 — SADA DIST. PODLOJEK — 31-38D 850 693 — XXX — 1x 1x
ZYLINDERSCHRAUBE / ˆROUB M8xXX-8.8 - DIN 912 — XXX — 2x 2x
ZYLINDERSTIFT / KOLÍK XxXX-A-St - DIN 7979 — XXX — 2x 2x
XXX — XXX — 2x 2x
XXX — XXX — 2x 2x

KONTURSTUECK / TVAROVKA POS. XXX — siehe / viz 31-38D XXX XXX/XXX — 1x 1x
ABSTIMMPAKET 65x20x5 — SADA DIST. PODLOJEK — 31-38D 850 693 — XXX — 1x 1x
ZYLINDERSCHRAUBE / ˆROUB M8xXX-8.8 - DIN 912 — XXX — 2x 2x
ZYLINDERSTIFT / KOLÍK XxXX-A-St - DIN 7979 — XXX — 2x 2x
SPANNER / UPÍNKA — V 50.1 A10 T12 135° — Fa. TUENKERS — XXX — 1x 1x
SPANNER / UPÍNKA — V 50.1 A10 T12 135° — Fa. TUENKERS — XXX — 1x 1x
ZYLINDERSCHRAUBE / ˆROUB M8xXX-8.8 - DIN 912 — XXX — 4x 4x
SPANNER / UPÍNKA — V 50.1 A10 T12 135° — Fa. TUENKERS — XXX — 1x 1x
ZYLINDERSCHRAUBE / ˆROUB M8xXX-8.8 - DIN 912 — XXX — 4x 4x
ZYLINDERSTIFT / KOLÍK XxXX-A-St - DIN 7979 — XXX — 2x 2x
SPANNER / UPÍNKA — V 50.1 A10 T12 135° — Fa. TUENKERS — XXX — 1x 1x
SCHUTZKAPPE / QCHR. KRYT — AK1.1 VS0.1 T12 — Fa. TUENKERS — XXX — 1x 1x
ZYLINDERSCHRAUBE / ˆROUB M8xXX-8.8 - DIN 912 — XXX — 4x 4x
ZYLINDERSTIFT / KOLÍK XxXX-A-St - DIN 7979 — XXX — 2x 2x
ZYLINDERSCHRAUBE / ˆROUB M8xXX-8.8 - DIN 912 — XXX — 2x 2x
SCHEIBE / PODLOJKA 10-200HV - ISO 7090 — XXX — 2x 2x
XXX — XXX — 1x 1x
XXX / XXX — 1x 1x

ABSTREIFER / STERAC POS. XXX — siehe / viz 31-38D XXX XXX/XXX — 1x 1x
ZYLINDERSCHRAUBE / ˆROUB M8xX20-8.8 - ISO 4762 — XXX — 4x 4x
KONSOLE / KONZOLA 200 — 31-38D 753 507 — XXX — 1x 1x
KONSOLE / KONZOLA 200 — 31-38D 753 507 — XXX — 1x 1x
ZYLINDERSCHRAUBE / ˆROUB M8xXX-8.8 - DIN 912 — XXX — 4x 4x
KONSOLE / KONZOLA 200 — 31-38D 753 507 — XXX — 1x 1x
ZYLINDERSCHRAUBE / ˆROUB M8xXX-8.8 - DIN 912 — XXX — 4x 4x
ZYLINDERSTIFT / KOLÍK XxXX-A-St - DIN 7979 — XXX — 2x 2x
KONSOLE / KONZOLA 200 — 31-38D 753 507 — XXX — 1x 1x
ZYLINDERSCHRAUBE / ˆROUB M8xXX-8.8 - DIN 912 — XXX — 4x 4x
ZYLINDERSTIFT / KOLÍK XxXX-A-St - DIN 7979 — XXX — 2x 2x
XXX — XXX — 2x 2x
KONSOLE / KONZOLA 200 — 31-38D 753 507 — XXX — 1x 1x
ZYLINDERSCHRAUBE / ˆROUB M8xXX-8.8 - DIN 912 — XXX — 4x 4x
ZYLINDERSTIFT / KOLÍK XxXX-A-St - DIN 7979 — XXX — 2x 2x
XXX — XXX — 2x 2x

Beschriftungsschild Spannstelle
39V 1090/3 — XX
BZ 2,9x6,5 DIN 7971 — 4x/4x

BETRIEBSMITTELNUMMER 33-38H 111111 33-38H 222222	
SPANNERGRÖSSE	OFFNUNGSWINKEL
XX	XX

© VOLKSWAGEN AG behält sich alle Rechte vor. Das gilt insbesondere fuer Erfindungsrechte, Know-how, Urheberrechte und Namensrechte sowie fuer das Recht, dieses als gewerbliches Schutzrecht anzumelden.
Jede Verfuegungsbefugnis inkl. Kopier- und Weitergaberecht bei uns.

© VOLKSWAGEN AG si vyhrazuje veschna práva. To platí především pro práva na ochranu vynálezu, know-how, autorská práva a práva na ochranu jména, jakož i pro právo, tato práva přihlásovat jako ochranná práva. Ka-dé oprávnení pro pou-ití včetně práva na kopírování a předávání dál nás-i nám.
Cesky překlad je provedený s ohledem na presnost. V případě nesrovnáštnosti je prvorada nemecká verze.

Beschriftung des Betriebsmittels
Popisovy stitek pripravku
33-38H 111111
33-38H 222222

CAD-System und Verwaltungssystemschlüssel/ System CAD a klíc pro administrativní system: CATIA V5 R24
Stueckliste / Kusovník: Ja / Yes
Sicherh.-Dok. / Ochrana dok.: -
Fahrzeugteilenummer/ Cislo dílu auta: XXX.XXX.XXX
K-Stand/ Konstr. stav: XXX
Datum/ Datum: XXX
Auftraggebende Abteilung/ Zadavatel

CAD-Konstruktion
Konstrukce pomocí CAD
Änderungen müssen
über CAD erstellt werden
Zmeny musí být
provedené pres CAD

Verwendete Teile / Pou-ité díly

Teil-Benennung / Název dílu	Teil-Nr. / Číslo dílu	K-Stand Konstrukcní stav: Versions/ verze	Datum/ Datum
XXX	XXX	XXX	XXX

04	XXX
03	XXX
02	XXX
01	XXX
SBR Nr.	Inhalt
09	XXX
08	XXX
07	XXX
06	XXX
05	XXX
04	XXX
03	XXX
02	XXX
01	XXX
BL. Nr.	Inhalt

Dokum.-Verantwortl. / Zodpovedny za dok.: Abt. / Odd.: Telefon / Telefon
Firma/ Firma
Gez./ Kresli: Telefon/ Telefon
Dazugehoerige Betriebsmittel / Prislusne provozní prostredky: -
Maschine/ Zarizeni: - Inventar-Nr./ Inventar. c.: -
Benennung/ Nazev: Nazev pripravku AFO
Massstab/Meritko: 1:1
Betriebsmittelnummer/ Cislo pripravku: 33-38H 111111 33-38H 222222
Format/ Format: A0
Blatt/ List: 1
von/ z: 4
Kennzeichnung nach 39D 2308/ Oznacení dle 39D 2308
Datum/ Datum: XX.XX.2016