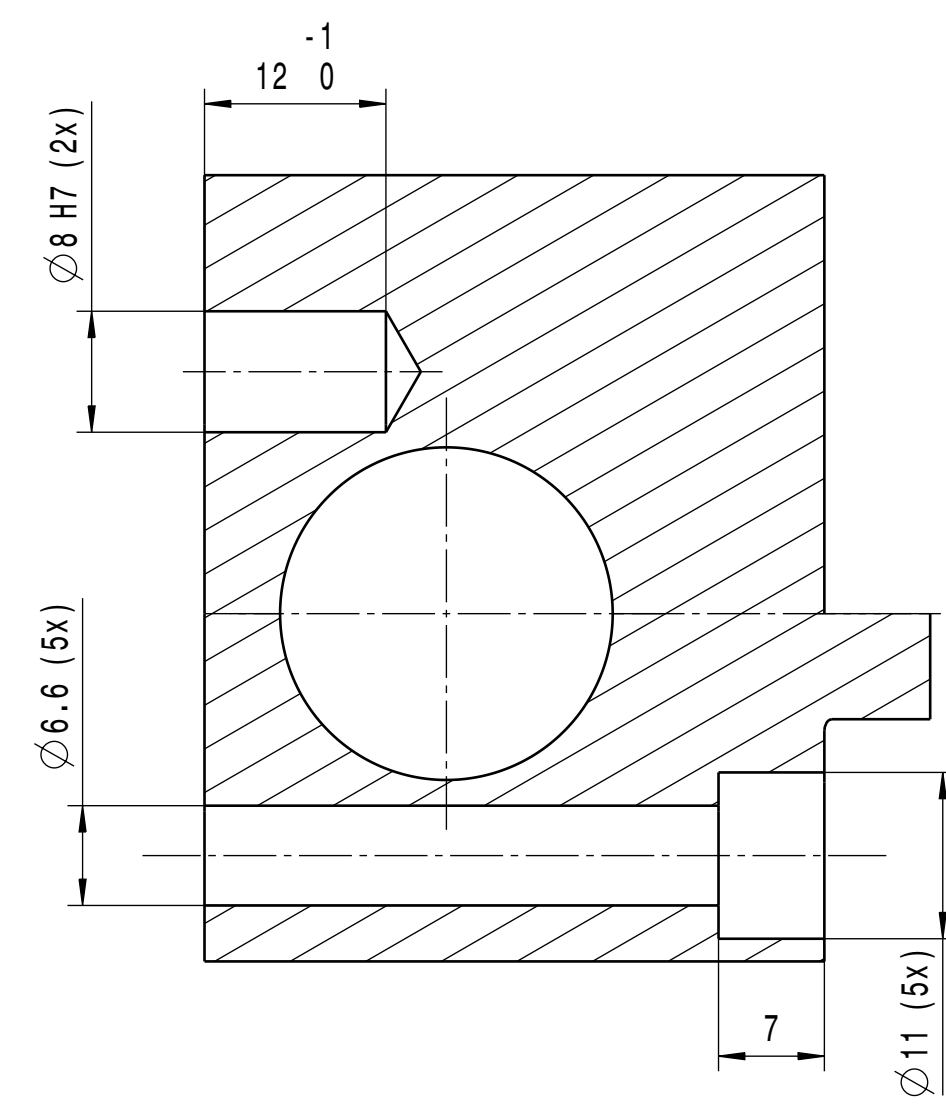
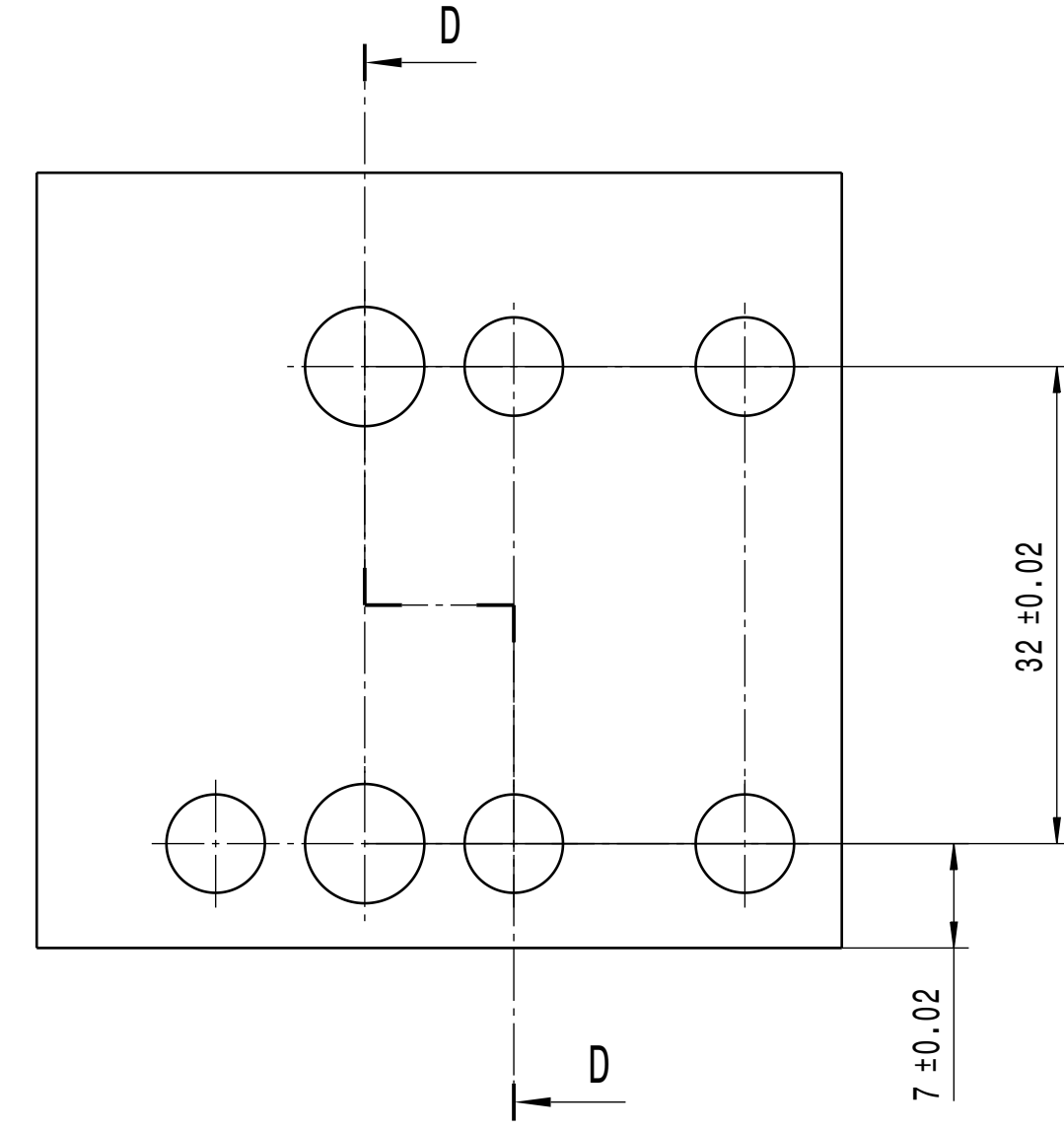


Section view D-D
Scale: 2:1

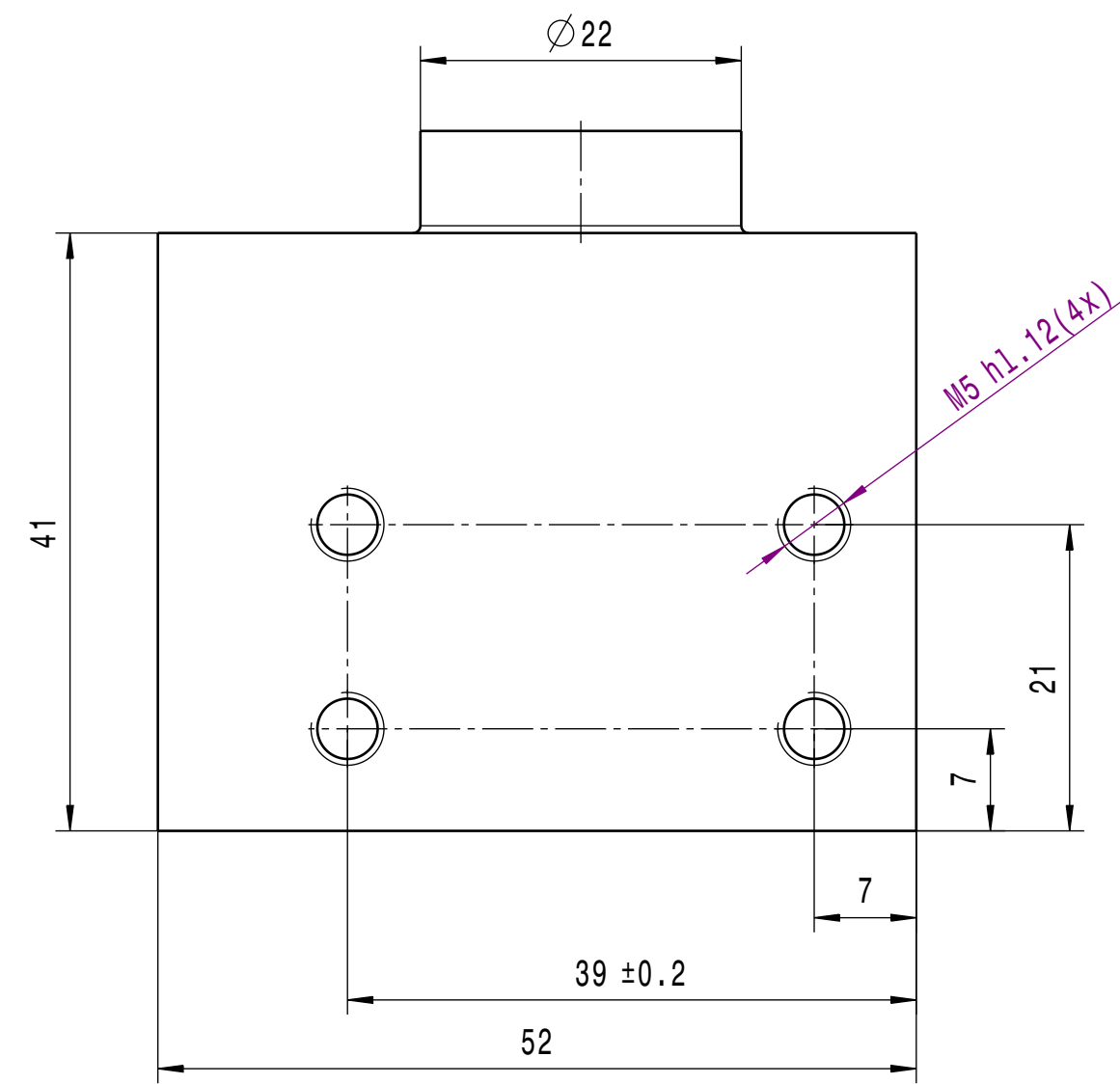


Auxiliary view C
Scale: 2:1

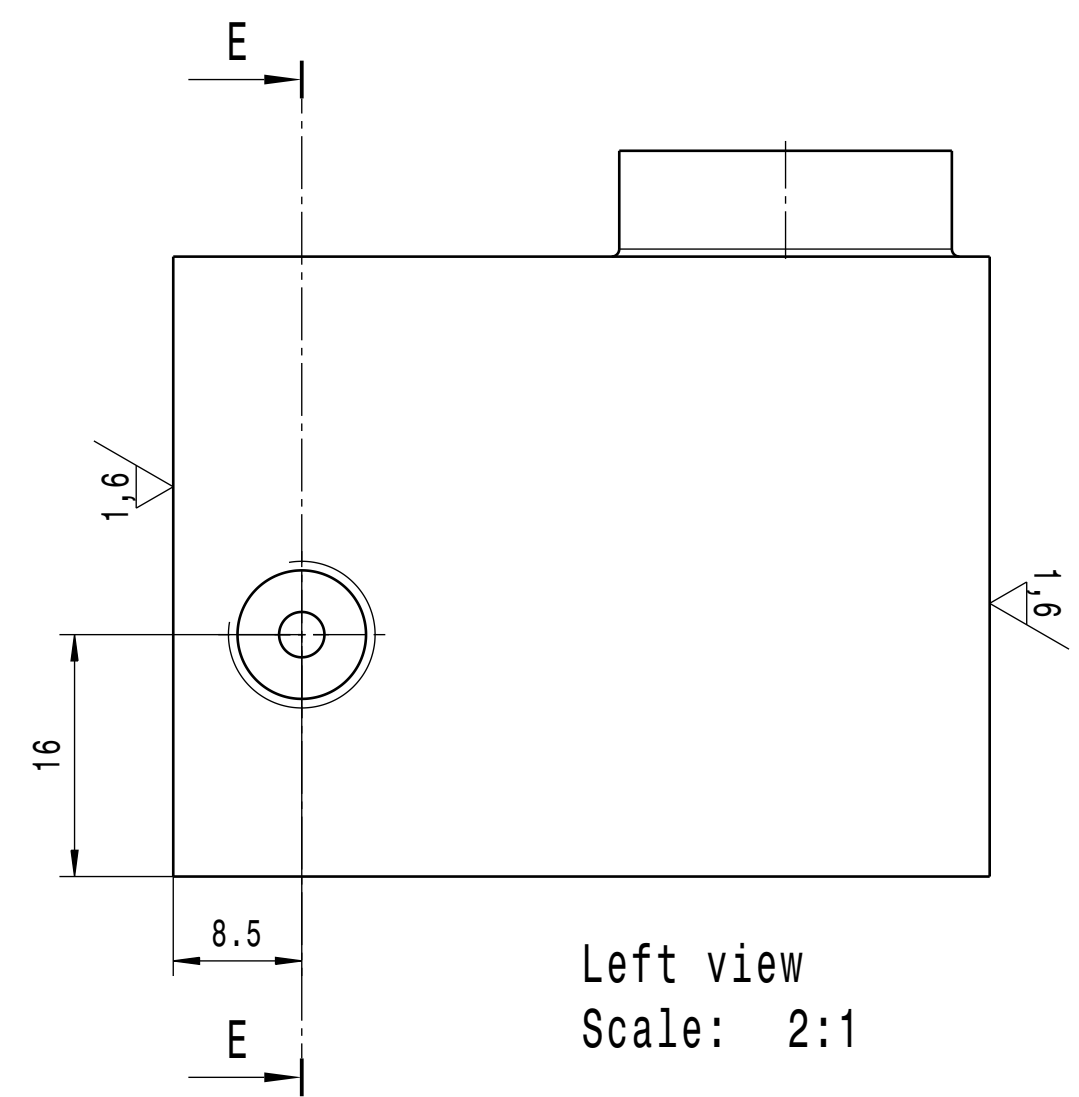


6.8 (✓ ✓)

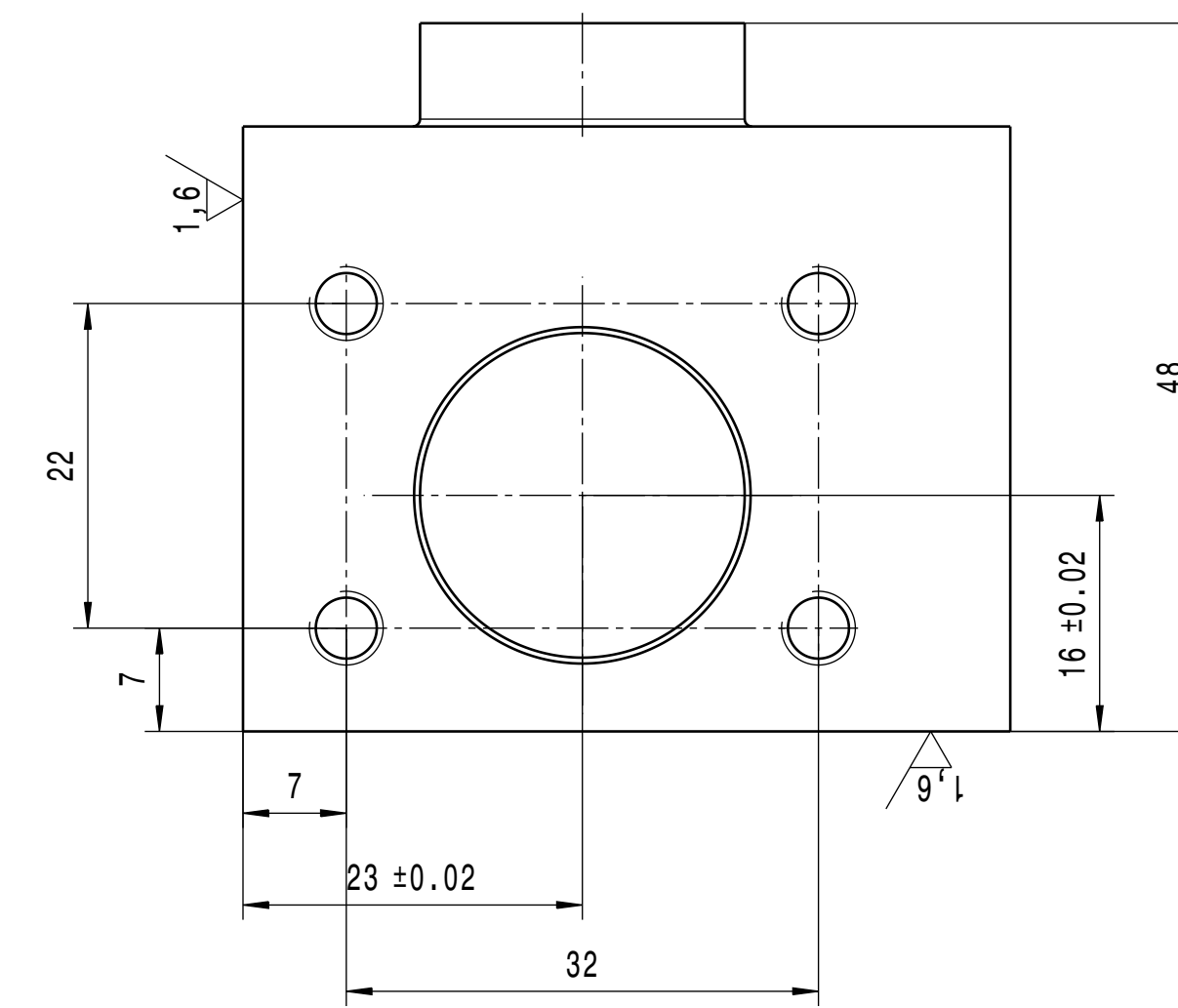
Front view
Scale: 2:1



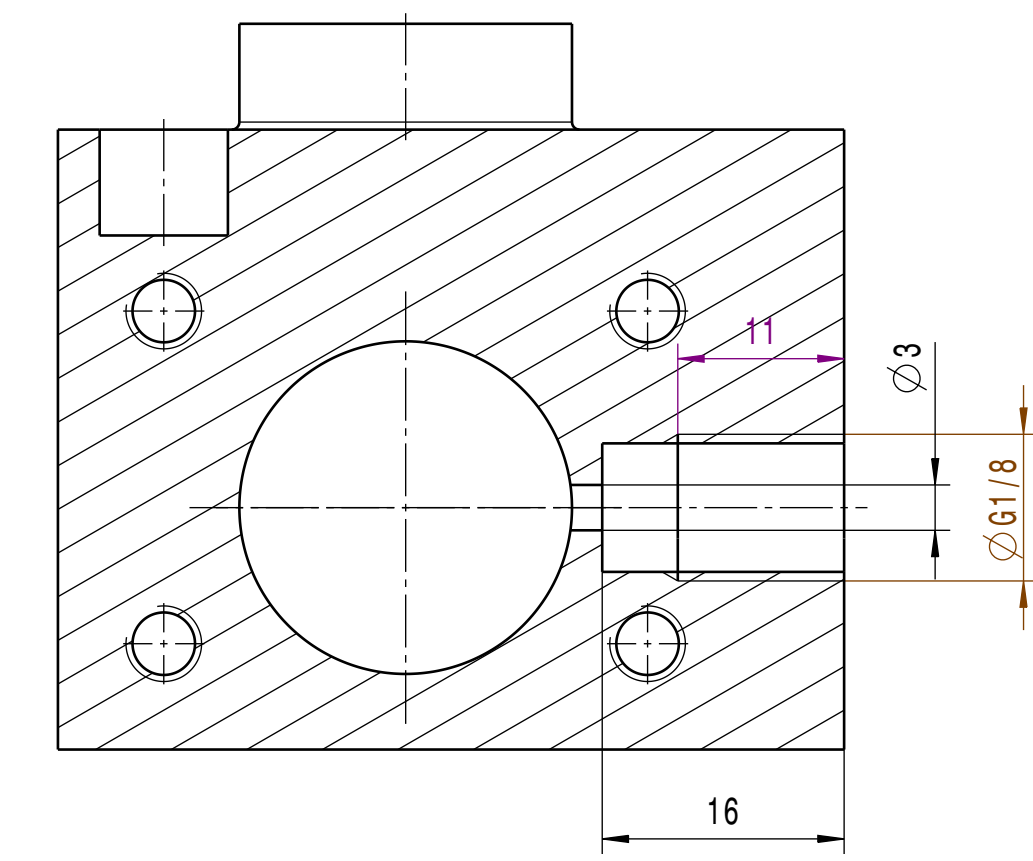
Left view
Scale: 2:1



Rear view
Scale: 2:1

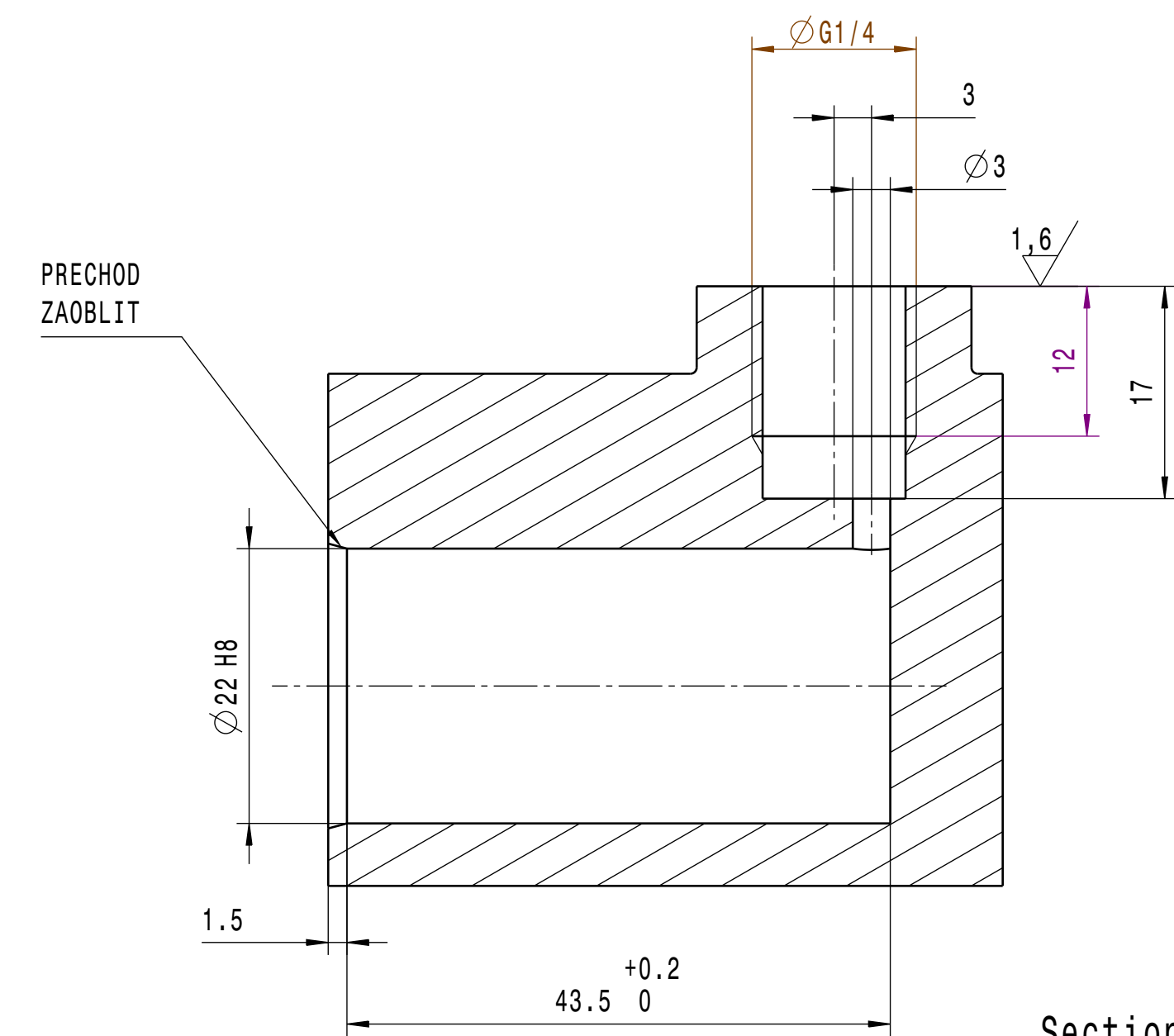


Section view E-E
Scale: 2:1

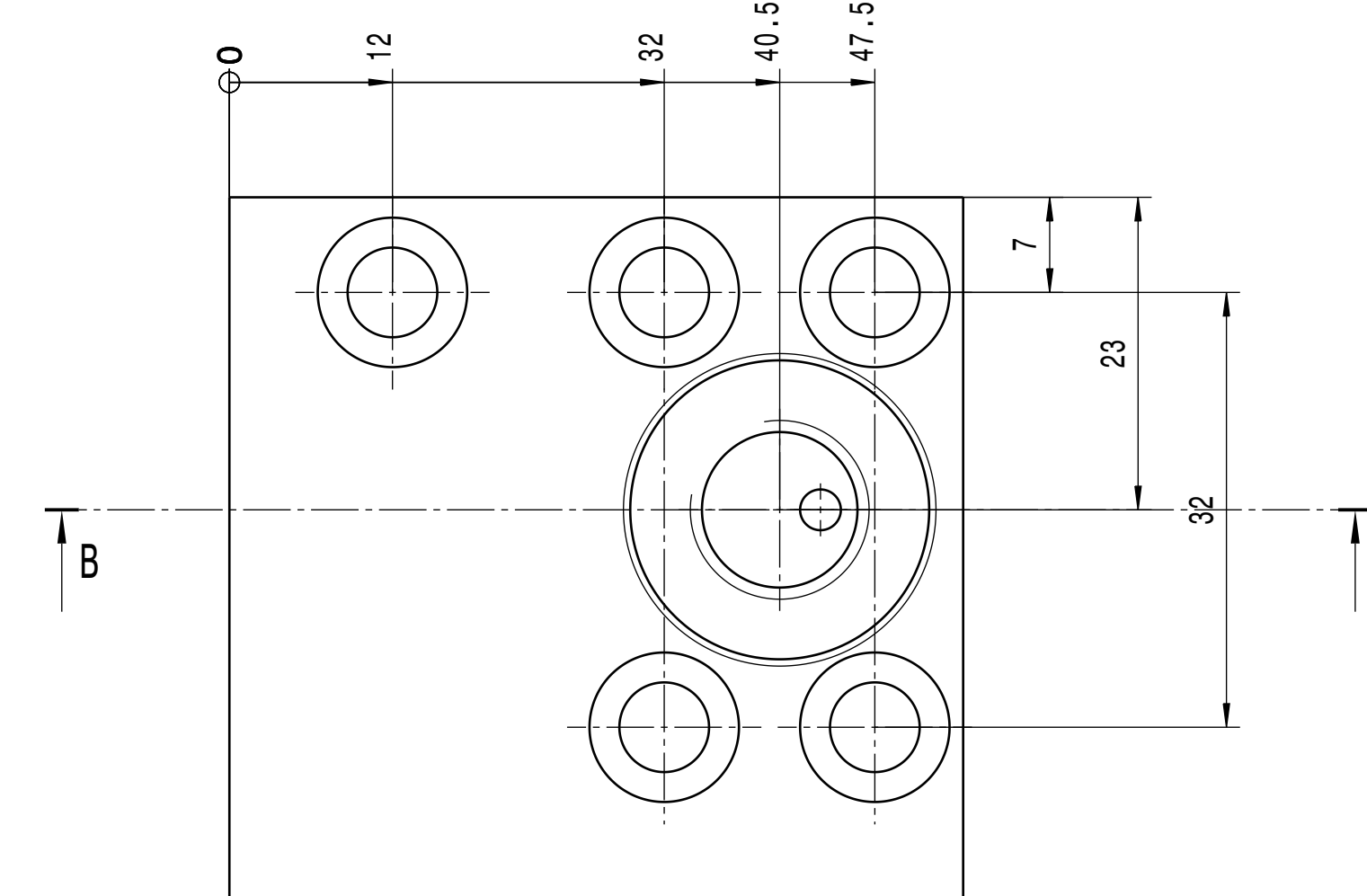


PRECHOD
ZAOKLIT

Section view B-B
Scale: 2:1



Auxiliary view A
Scale: 2:1



MAT:15 142
CERNIT

<p>© VOLKSWAGEN AG - ochraňuje sa všetka práva. Táto je výhradne právna príslušnosť, ktorá nie je slobodnou a nie je komerčnou značkou. Všetky práva sú vyhradené. Každé použitie bez súhlasu spoločnosti Volkswagen AG je zakázané.</p>	
<p>CATIA V5 R24</p>	
<p>Sicherheit - Dok. - Ochraňa dok. -</p>	<p>Fahrzeugkennnummer/ Cislo vozidla XXX.XXX.XXX</p>
<p>Dokum.-Verantwortl. Zodpovedny za dok. Abt. 060. Telefon</p>	<p>Firma/ Firma Bez./ Kreslil Telefon/ Telefon</p>
<p>Dazugehoerige Betriebsmittel Prislusne provozni prostredky</p>	<p>Maschine/ Zarizeni Inventar-Nr./ Inventar. c.</p>
<p>Benennung/ Nazev Nazev pripravku AFO</p>	<p>Masstab/Verziko 1:1</p>
<p>Betriebsmitelnummer/ Cislo pripravku</p>	<p>Format/ Format A0 Blatt/ List 2 von/ z 4 Datum/ Datum XX.XX.2016</p>
<p>4-006-431</p>	
<p>Kennzeichnung nach ISO 2308 / Oznaceni die ISO 2308</p>	

Schweißteile-Details

Nach dem Schweißen spannungsarm gegläht!
Stress-relieved after welding!

ab Blechdicke 15mm
Alle umlaufenden Berührungskanten 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

Alle umlaufenden Berührungskanten durchgehend a = 0,7 x t
Alle umlaufenden Berührungskanten 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 12mm
Alle umlaufenden Berührungskanten 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

Alle Schweißnahte 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

ab Blechdicke 6mm
Alle umlaufenden Berührungskanten 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

Schweißnaht nach DIN 1912 a+s=8mm durchgehend geschweisst
Spannungsarm gegläht
Svar die DIN 1912 a+s=8mm probe-ne svarit
Pneut vy-lhat

BEI GESCHLOSSENEN HOHL-KOERPERN ENTLUEFTUNGS-BOHRUNG 04 ANFERTIGEN!
WORK IN 04 BLEED HOLE WITH CLOSED HOLLOW BODIES!

Zul. Abweichung fuer Nennmaße ohne Toleranzangabe an Schweißkonstruktionen. Prípustné odchýlky pre nomenátné rozmery bez údajov tolerancií na svařené konstrukci.

Nennmaße / Jmenovité rozmery mm	
≥ 2	> 30
≤ 30	≤ 120
≤ 120	≤ 400
≤ 400	≤ 1000
≤ 1000	≤ 2000
≤ 2000	≤ 4000
≤ 4000	≤ 8000
≤ 8000	≤ 12000
≤ 12000	≤ 16000
≤ 16000	≤ 20000
≤ 20000	> 20000

BRENNSCHABLONE BURNING TEMPLATE B1. / SHEET: XX

WASSERSTRAHLSCHNEIDTEIL WATER JET CUTTING TEMPLATE B1. / SHEET: X

LASERSTRAHLSCHNEIDTEIL LASER JET CUTTING TEMPLATE B1. / SHEET: X

Brennteile-Details

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

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

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

Brennschablonen - Pausen gerollt
Flame-cutting template blueprint rolled

Farbangabe

Bewegliches Teil Pohyblyiv díl
Farbkennzeichnung den Nummernstammbaum entnehmen
Color code from numerical index
Kontaktflächen nicht lackieren
Kontaktní plochy nelakovat

Statisches Teil Statický díl
Farbkennzeichnung den Nummernstammbaum entnehmen
Color code from numerical index
Kontaktflächen nicht lackieren
Kontaktní plochy nelakovat

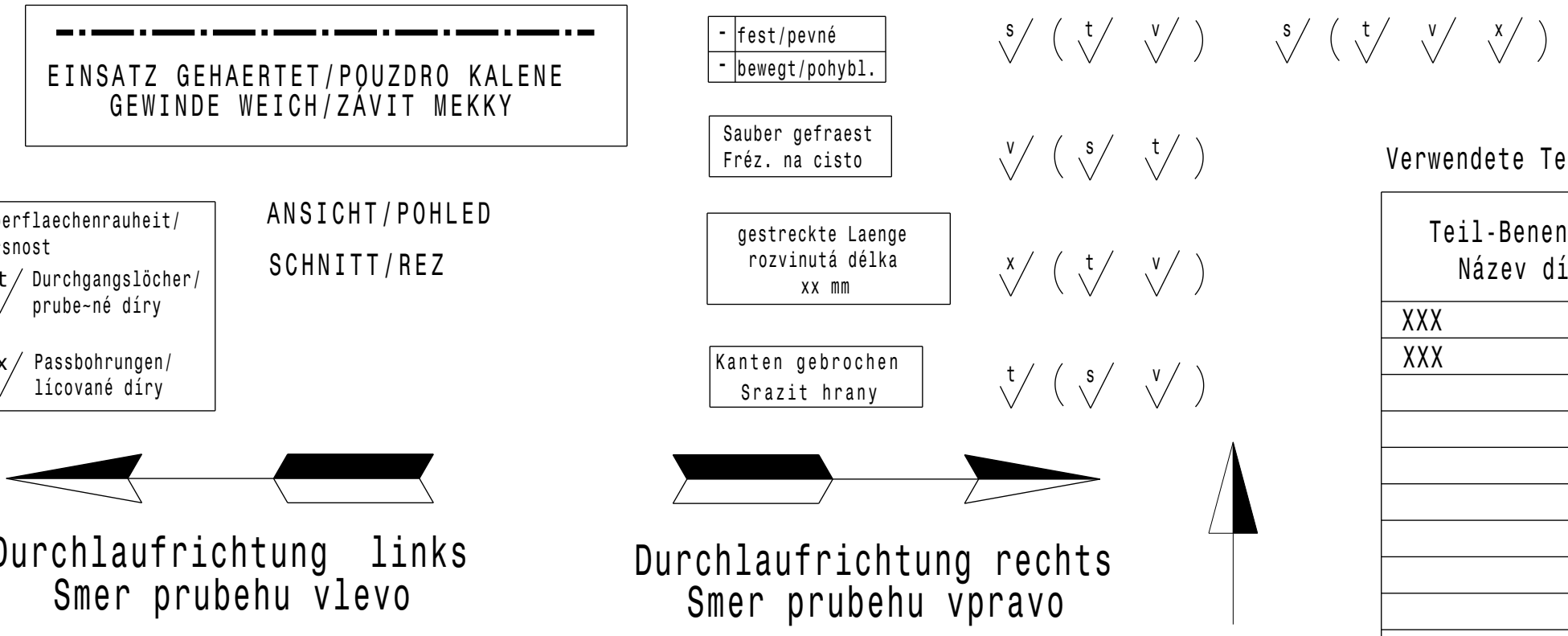
LACKIERUNG DER BAUTEILE	RAL 1018	ZINKEGELB
BEARB. ANSCHRAUBFLAECHEN GEGLT, LACKIERT RAL7038 OBRABENE PLOCHY LAKOVAT ANTIKOROZNI RAL7038		
LACKIERUNG DER BAUTEILE	RAL 9018	PAPYRUS WEISS
BEARB. ANSCHRAUBFLAECHEN GEGLT, LACKIERT RAL7038 OBRABENE PLOCHY LAKOVAT ANTIKOROZNI RAL7038		
LACKIERUNG DER BAUTEILE	RAL 5015	HIMMELBLAU
BEARB. ANSCHRAUBFLAECHEN GEGLT, LACKIERT RAL7038 OBRABENE PLOCHY LAKOVAT ANTIKOROZNI RAL7038		
LACKIERUNG DER BAUTEILE	RAL 2000	PASTELORANGE
BEARB. ANSCHRAUBFLAECHEN GEGLT, LACKIERT RAL7038 OBRABENE PLOCHY LAKOVAT ANTIKOROZNI RAL7038		
LACKIERUNG DER BAUTEILE	RAL 6016	TÜRKISGRÜN
BEARB. ANSCHRAUBFLAECHEN GEGLT, LACKIERT RAL7038 OBRABENE PLOCHY LAKOVAT ANTIKOROZNI RAL7038		
LACKIERUNG DER BAUTEILE	RAL 4001	ROTLLILA
BEARB. ANSCHRAUBFLAECHEN GEGLT, LACKIERT RAL7038 OBRABENE PLOCHY LAKOVAT ANTIKOROZNI RAL7038		

BRÜNIERT/CERNIT

BAUGRUPPE / KONSTRUKCNI SKUPINA : 01

von blatt / z listu : 02

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



1x	33-38H 111111	wie gezeichnet kresleny
1x	33-38H 222222	spiegelbildlich zrcadleny

Teil XXX	33-38H 111111	wie gezeichnet kresleny
Teil XXX	33-38H 222222	spiegelbildlich zrcadleny

BEARBEITUNGSFLAECHEN ZUEINANDER/
KOLLENE K SOBE OPRACOVANE PLOCHY: ±0,2
STICHMAßTOLERANZ VON FLAECHEN ZU STIFTLOECHERN/
PRESNOST TOLERANCE PLOCH PRO KOLIKOVE DÍRY: ±0,1

ALLE SCHRAUBVERBINDUNGEN MIT ZAHSNORR GESICHERT NACH FA.SCHNORR GESICHERT VSECHNY ZAVITOVÉ SPOJE POJISTIT OZUBENÝMI PODLOZKAMI FA. SCHNORR

Einzelteile-Details

BLATT x zugefügt, entfallen, geändert
POD x zugefügt, entfallen, geändert
X/PW-XX Musterstern

Stichmaß für Gewinde u. Durchgangslöcher Teil.0,2
Stichmaß für Stiftlöcher u. Paßbohrungen Teil.±0,02
Presnost rozmery pro závítové průbory díry ±0,2
Presnost rozmery pro kolíkové a líčované 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 with glue

Teil-Benennung Název dílu	Teil-Nr. Číslo dílu	K-Stand Konstrukční stav
XXX	XXX.XXX.XXX	009 XX.XX.XX
XXX	XXX.XXX.XXX	009 XX.XX.XX

Nach VW 13705 Dle VW 13705	±0,1	±0,2	±0,3	±0,4	±0,5	±0,6	±0,7	±0,8	±0,9	±1,0
≥ 0,5	> 6	> 30	> 120	> 400	> 1000	> 2000				
≤ 6	≤ 30	≤ 120	≤ 400	≤ 1000	≤ 2000	≤ 4000				
± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,4	± 0,5	± 0,6	± 0,7	± 0,8	± 0,9	± 1,0	± 2

Zul. Abweichung fuer Nennmaße ohne Toleranzangabe nach DIN ISO 2768-m (spanende Fertigung).
Prípustné odchýlky pre nomenátné rozmery bez údajov tolerancií die DIN ISO 2768-m (trisková obrábění).

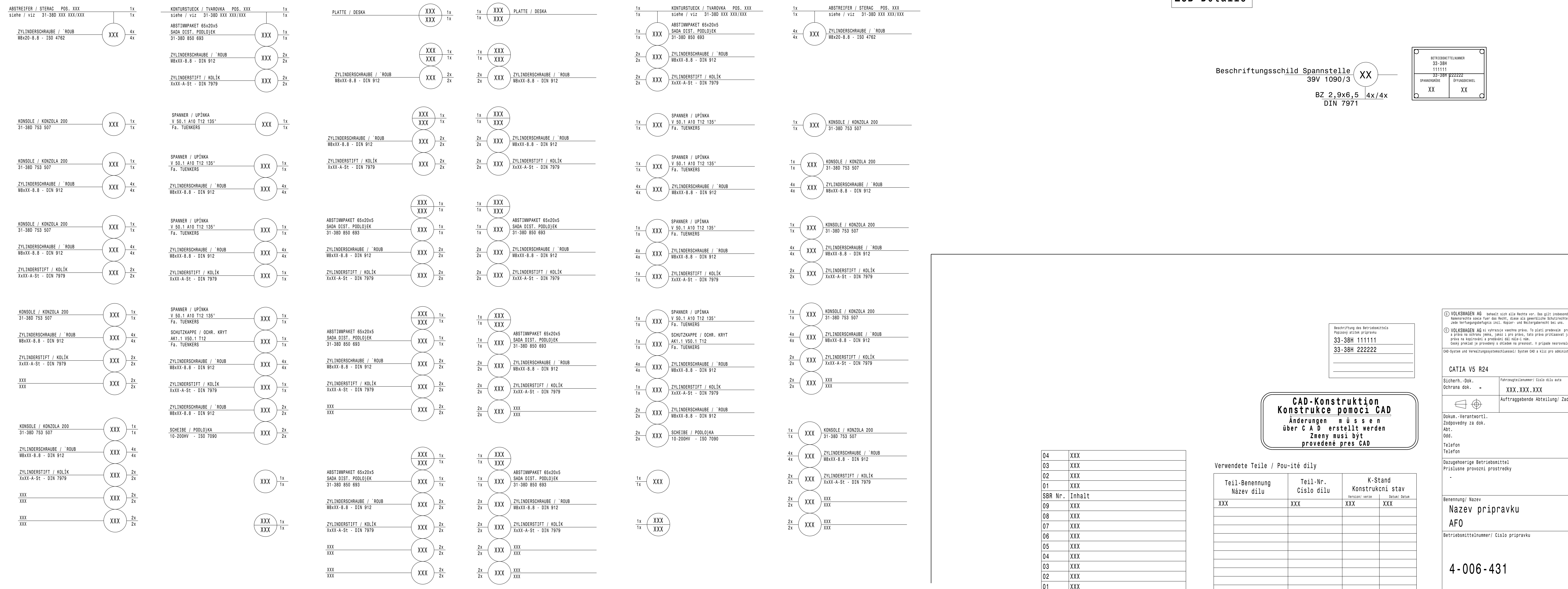
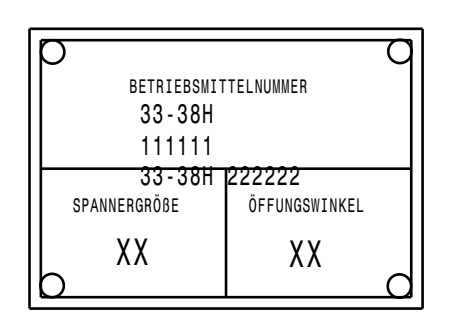
Wenn keine andere Note zisiert wird, gilt fuer Waerze ohne Toleranzangabe DIN ISO 2768-m.
Pneut niec inak je ziskané, waerze, ploski pre rozmery bez údajov tolerancií die DIN ISO 2768-m.

Benennung/ Poznámky

Positionnr. / Pozice c.	XXX	Betriebsmitte/Nummer/ Číslo přípravy 33-38H 111111 33-38H 222222		
Maerten Kalene ZSB-B1. Gezetzter výkres	HBC X	Einbaertiefe Hloubka kal. vrstvy XXX	Vergueten Zuaechtet XXX	Nimm?

ZSB-Details

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



Beschriftung des Betriebsmittels
Passend zum Präparat
33-38H 111111
33-38H 222222

CAD-Konstruktion
Konstrukce pomocí CAD
Änderungen müssen über C A D erstellt werden
Změny musí být provedené přes CAD

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

Teil-Benennung Název dílu	Teil-Nr. Číslo dílu	K-Stand Konstrukční stav
XXX	XXX	XXX

Dokum.-Verantwortl. Zodpovedny za dok.	Firma/ Firma	Gez./ Kreslil
001	XXX	XXX

Datum	Datum
001	001

Benennung/ Namev	Maßstab/ Mieritko
Název prípravku AFO	1:1

Betriebsmitte/Nummer/ Číslo prípravy	Format/ Format
33-38H 111111 33-38H 222222	A0

Blatt/ List	von/ z
1	4

Datum/ Datum	XX.XX.2016
001	001