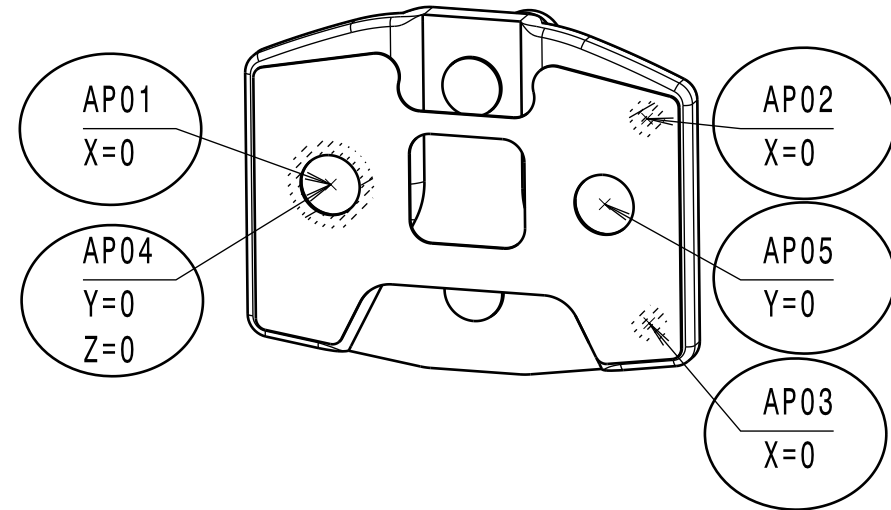


DDX82007
KA10588 90 001 01 3D

Feld Sect.	Aufnahmepunkt Reference point		Globale Koordinaten Global coordinates			Aufnahmeart/Bemerkung Mounting type/note	Toleranzen Tolerances		
			X	Y	Z		X	Y	Z
K6	AP01		1660,2	-792,4	383,60	Kreisflaeche ø12	±0,2	±1,5	±1,5
K6	AP02		1669,1	-801,5	427,43	Kreisflaeche ø5	±0,2	±1,5	±1,5
K6	AP03		1667,4	-773,6	425,83	Kreisflaeche ø5	±0,2	±1,5	±1,5
K6	AP04		1660,2	-792,4	383,60	Loch ø8,5	±1,5	±0,4	±0,2
K6	AP05		1667,2	-789,8	420,86	Loch ø8,5	±1,5	±0,4	±1,5
-	-		-	-	-	-	-	-	-
3	1	Stck	Unterlage SH		-	AFM 32/2 -- Nur bei 7304374			
2	1	Stck	Buegel		-	C15 Vergütet auf 800-900 N/mm² mx. 0,2% C			
1	1	Stck	Platte		-	S355MC			
Pos.	Men.	Einh	Benennung		Norm.	Kurzbezeichn.	Werkstoff		
.									
Gesamtgewicht errechnet :									0,109Kg
1			2			3		4	
1			2			3		5	



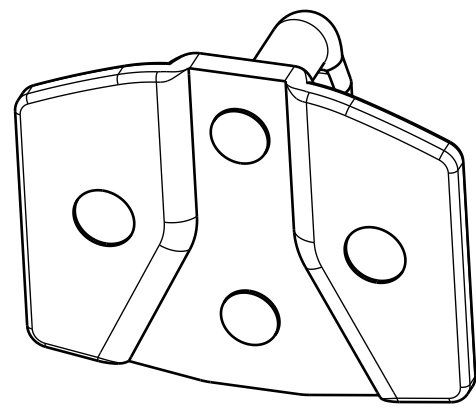
DIN EN ISO 1101 ZNNIV SI
VDA 2005 ZNNIV SI
GS 91011 ZNNIV SI
ISO 128 ZNNIV SI
GS 90006 ZNNIV SI
GS 90010 ZNNIV SI

Oberflächen nach VDA 2005

Form- und Lagetoleranz nach DIN ISO 1101

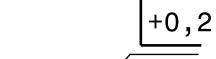
Bauteil muß LH 10120837 erfüllen

DAUERTEST: GEMAESS BMW PR8245 149



Isometric view
KA10588 90 001 02 3D 7 312 540

Werkstuekkanten / Edge finish



Flaechen / SURFACES

1,0 X Y Z

X Lochposition / HOLE POSITION

0,8 X Y Z

Beschnittkanten / TRIM EDGES

1,0 X Y Z

Fuer die Herstellung von Urmodell und Werkzeug ist ein CAD-Datensatz erforderlich.
FOR MANUFACTURING THE MASTER MODEL AND TOOLS, A CAD DATA SET IS REQUIRED.

Einzelteile auf Herstellerzeichnungen. Originalteile je nach Bedarf anfordern (nach Pos.Nr.)
COMPONENT PARTS ON MANUFACTURER'S DRAWINGS. ORIGINAL PARTS IN NEED DEMAND (TO POSITION NUMBER)

Zur Erstbemusterung sowie bei Einbindung neuer Lieferanten sind fertigungsgleiche Teile bei den Werkprüfstellen und beim Funktionsversuch Entwicklung vorzulegen.
FOR INITIAL SAMPLING INSPECTION AND IN THE EVENT OF NEW SUPPLIERS OFF-TOOL SAMPLES SHALL BE SUBMITTED TO THE QUALITY CONTROL CENTERS AND FUNCTION TEST DEPARTMENT.

51.21-7 312 540,9 Schliessbuegel ZNNIV SI besch. entspricht 7 312 545 jedoch ohne Unterlage

Bauteil KA10588 90 001 02 3D 7 312 540 ohne Unterlage
PART KA10588 90 001 02 3D 7 312 540 WITHOUT PAD

Nicht gekennzeichnete Aussenkanten in Stanzwerkzeug gepreßt
NOT MARKED OUTER EDGES PRESSED IN STAMPING TOOL

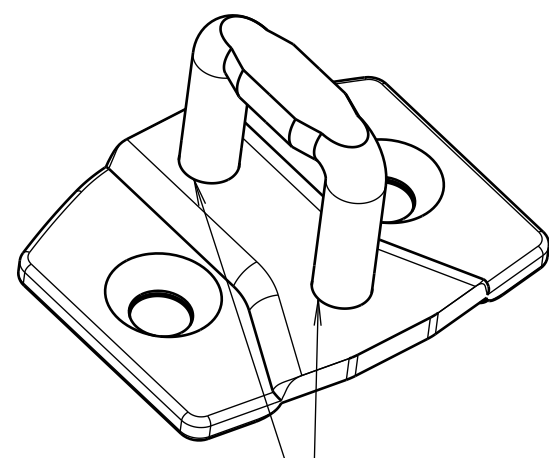
Zusätzliche Angaben fuer Oberflächenbehandlung: ZNNIV SI Beschichtet nach GS 90010
ADDITIONAL SPECIFICATIONS FOR SURFACE TREATMENT: ZNNIV SI COATED ACC. TO GS 90010

Schweissspritzer nicht erlaubt
WELD SPATTER NOT ALLOWED

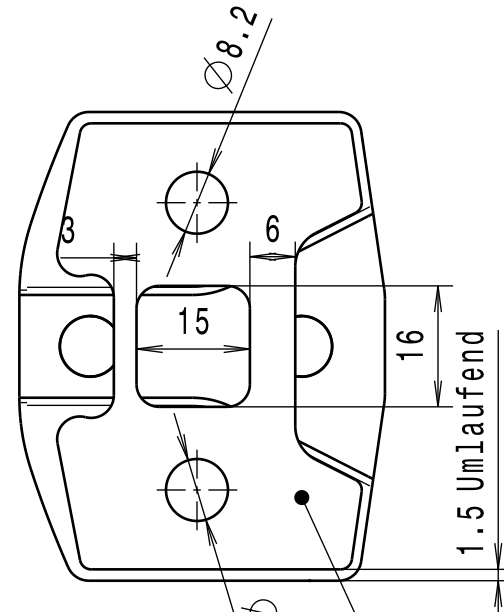
Verbindlich sind die Masze aus dem 3-D Modell.
THE DIMENSIONS FROM THE 3-D MODEL ARE BINDING.

Massgebend ist der deutsche Text.
ONLY THE GERMAN LANGUAGE VERSION OF THIS TEXT SHALL BE BINDING.

Wenn nicht anders spezifiziert Toleranzen nach BMW GS 90013
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED TOLERANCES TO BMW GS 90013

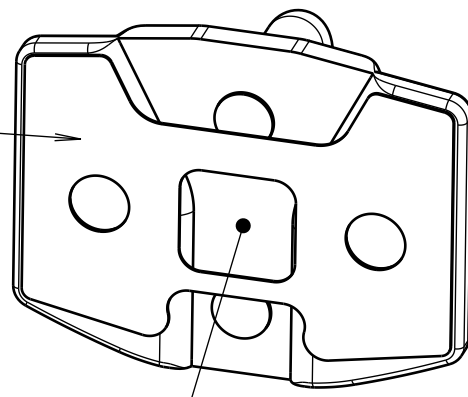


Wurzel sichtbar ausgeprägt, kein Spalt erlaubt



Unterlage SH

Unterlage muss an allen Kontaktflaeche zur Schlosshalterplatte verklebt sein



Zsb. Knd.-Nr.7 312 545
2mm Schrifthöhe (Wechselstempel) Herstellerkennzeichen "Kirchhoff Automotive"
Schrifthöhe sowie Codierung über Herstellerdatum und Werkstoffcharge nach BMW GS 91001
Auf der Rückseite der Schlosshalterplatte