③

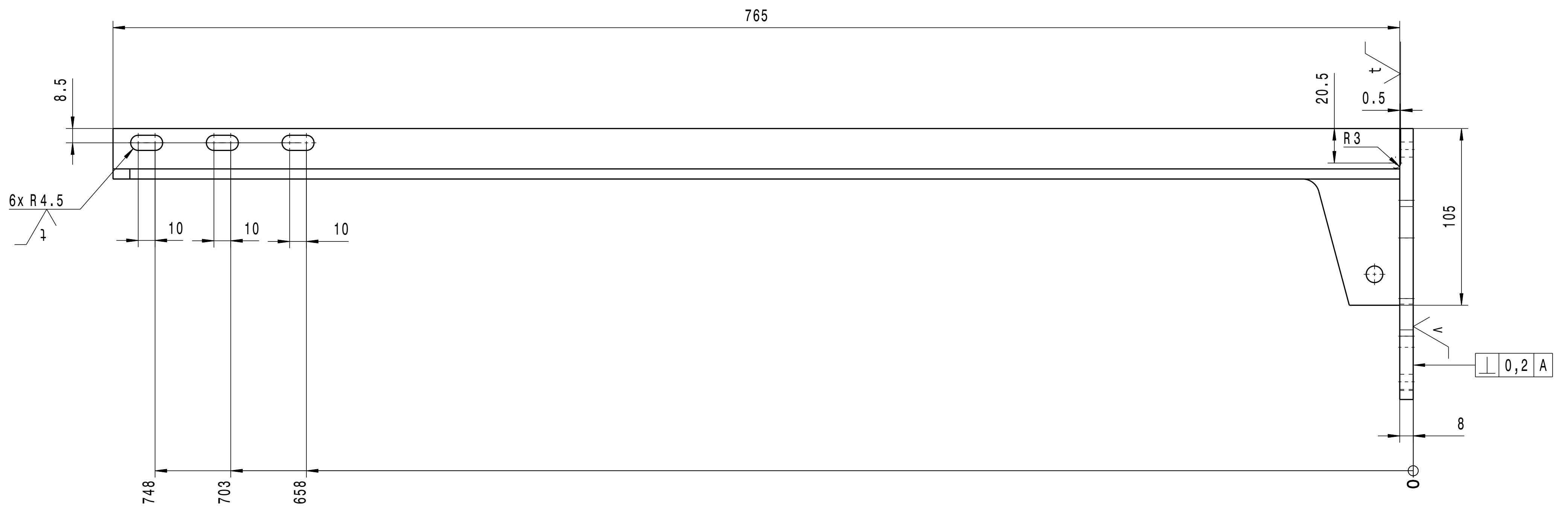
Hinzugefügt/Pridane Pos.: 505,507 509,513

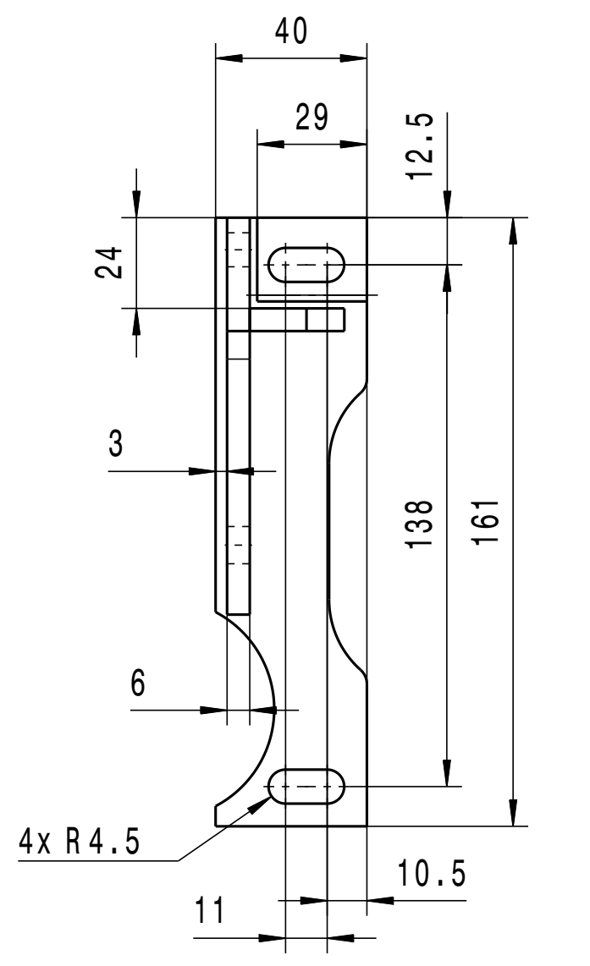
MATADOR Automation
04.03.2026

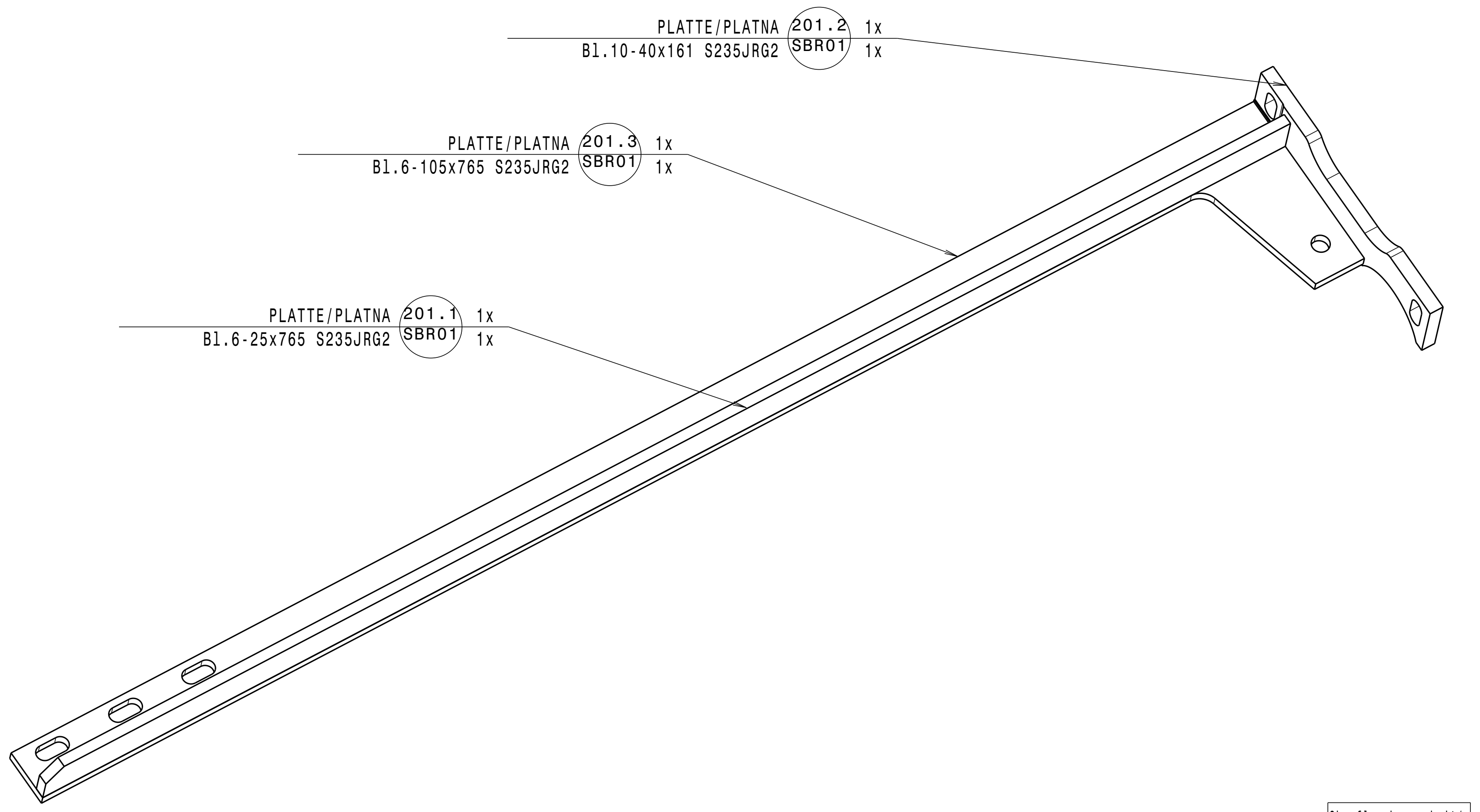
④

Hinzugefügt/Pridane Pos.: 201/202 203/204

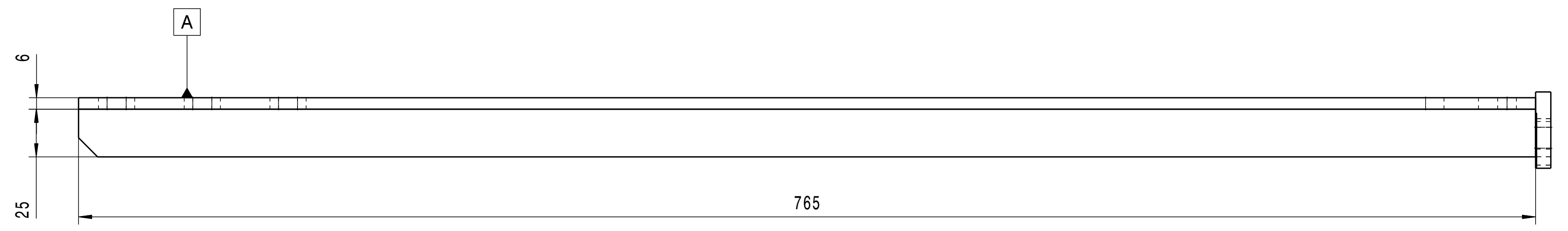
MATADOR Automation
26.08.2026







PLATTE/PLATNA 201.2 SBR01 1x 1x
Bl.10-40x161 S235JRG2
PLATTE/PLATNA 201.3 SBR01 1x 1x
Bl.6-105x765 S235JRG2
PLATTE/PLATNA 201.1 SBR01 1x 1x
Bl.6-25x765 S235JRG2



Oberflaechenrauheit/ Drsnost	t/ Durchgangslöcher/ priebe-né diery v/ Passbohrungen/ licované diery	s/ (t/ v/ x/)	KANTEN GEBROCHEN/ Hrany zrazene MESSKANTEN ENTGRATET/ Meracie hrany zrazene		

1x	TEIL / Diel	203	37-38N 284045	wie gezeichnet/ako je nakreslene
1x	TEIL / Diel	204	37-38N 284045	spiegelbildlich/zrkadlovy obraz

LACKIERUNG DER BAUTEILE	RAL 1003	SIGNAL GELB
BEARB. ANSCHRAUBFLAECHEN GEOELT, LACKIERT RAL7038 OBRABENE PLOCHY LAKOVAT ANTIKOROZNI RAL7038		

Nach VW 13705 Podla VW 13705	roh s	Rz100 t	Rz40 u	Rz25 v	Rz10 w	Rz6.3 x

Zul.Abweichung fuer Nennmaße ohne Toleranzangabe nach DIN ISO 2768-m (spanende Fertigung).
Prisluchajuce odchylky k menovitym rozmerom bez zadanych tolerancii podla DIN ISO 2768-m (trieskove obrabanie).

≥ 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

Bemerkung/ Poznamky -

Stichmass für Stiftlöcher u. Paßbohrungen/
Presnost miery pre kolikove a licovane diery ±0,02 v

Stichmass für Gewinde u. Durchgangslöcher/
Presnost miery pre zavitove a priebezne diery ±0,2 t

Winkelmasstoleranz / Tolerancia uhla ±30''

Bearbeitungsflaechen zueinander/
Vzajomne ku sebe opracovane plochy: ±0.1

Stichmasstoleranz von Flaechen zu Stiftlöchern/
Presnost tolerancie ploch pre kolikove diery: ±0.05

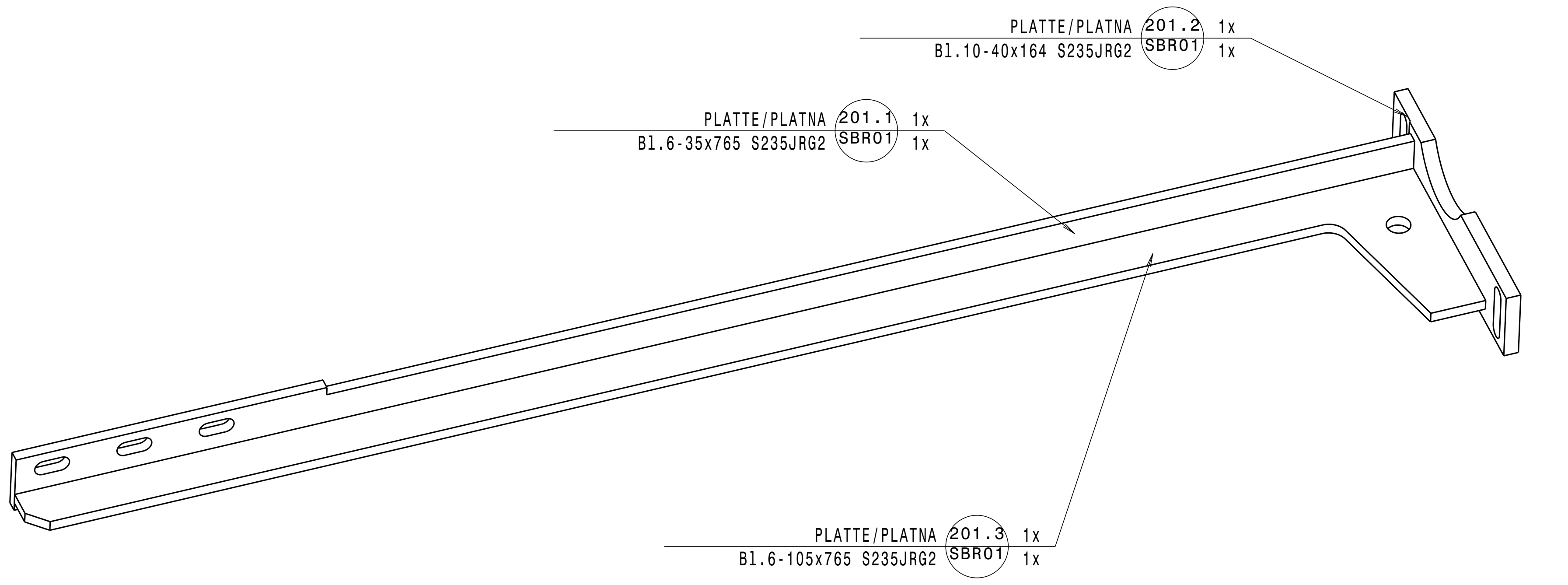
Positionsnr. / Pozicia c. 203/204	Betriebsmittelnummer/ Cislo pripravku 37-38N 284045 ④	
Haerten Kalit ~~56±4 HRC~~	Einsatzhaertetiefe Kalit do hlbky ~~0,8 mm~~	Vergueten Zuslachtit ~~800~~ N/mm²
ZSB-Bl. Zostavny vykres 03	Massstab Mierka 1:2	Werkstoff Materiál SCHW

Alle umlaufenden Beruehrungskanten durchgehend /
Vsetky priebezne hrany zrazit
a=0,5 x t
Allgemeintoleranzen nach DIN EN ISO 13920 AE /
Vseobecne tolerancie podla DIN EN ISO 13920 AE

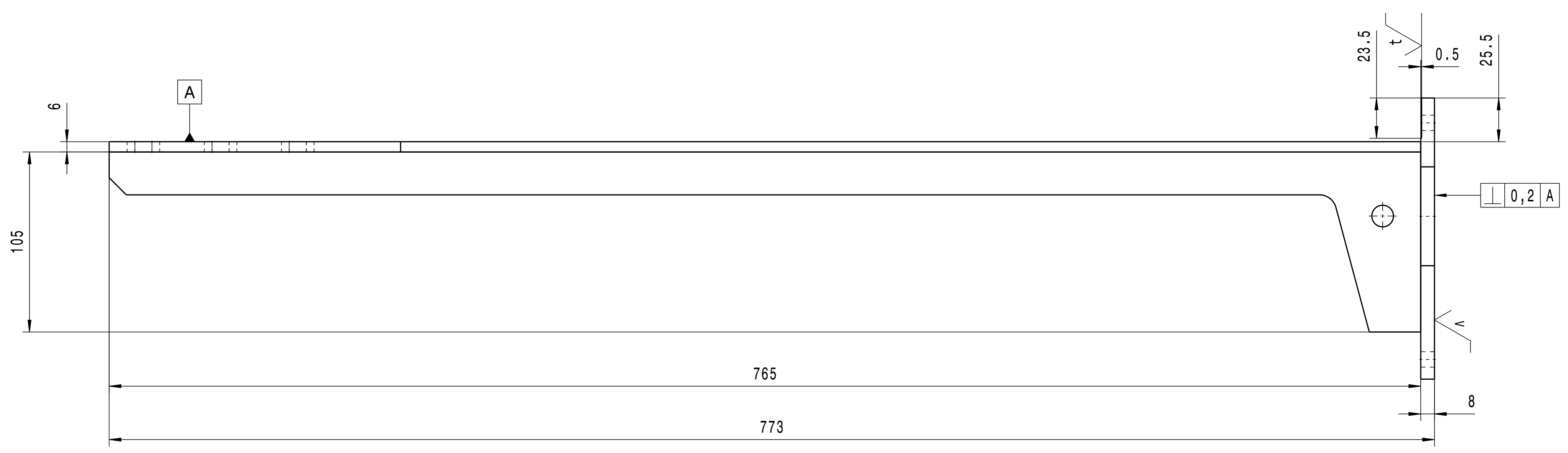
Zul.Abweichung fuer Nennmasze ohne Toleranzangabe an Schweisskonstruktionen.
Prisluchajuce odchylky k menovitym rozmerom bez zadanych tolerancii na zvaranej konstrukcii. Werte / Hodnoty v mm

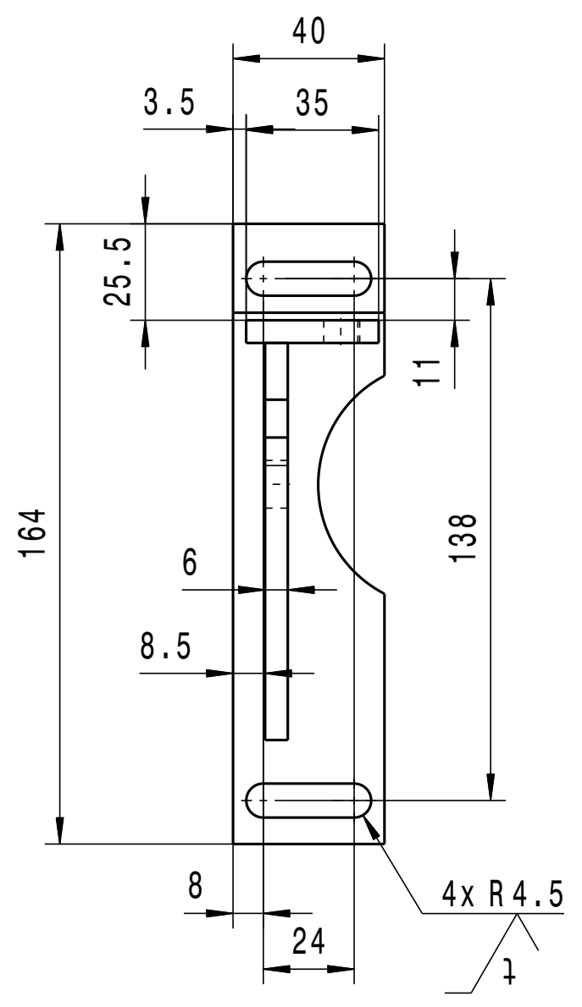
≥ 2 ≤ 30	> 30 ≤ 120	> 120 ≤ 400	> 400 ≤ 1000	> 1000 ≤ 2000	> 2000 ≤ 4000	> 4000 ≤ 8000	> 8000 ≤ 12000	> 12000 ≤ 16000	> 16000 ≤ 20000	> 20000
±1	±2	±2	±3	±4	±6	±8	±10	±12	±14	±16

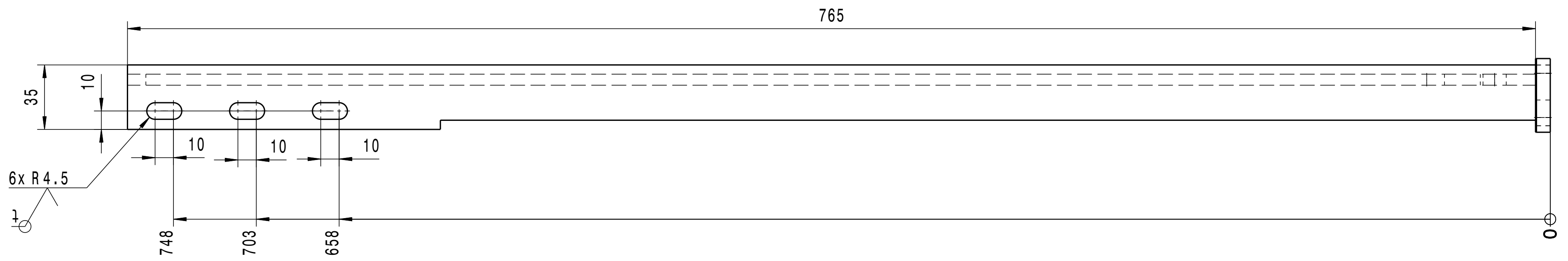
VOLKSWAGEN
AKTIENGESELLSCHAFT



PLATTE/PLATNA 201.2 SBR01 1x 1x
Bl.10-40x164 S235JRG2
PLATTE/PLATNA 201.1 SBR01 1x 1x
Bl.6-35x765 S235JRG2
PLATTE/PLATNA 201.3 SBR01 1x 1x
Bl.6-105x765 S235JRG2







Oberflaechenrauheit/ Drsnost	t/ Durchgangslöcher/ priebe-né diery v/ Passbohrungen/ licované diery	s/ (t/ v/ ~~x/~~)	KANTEN GEBROCHEN/ Hrany zrazene MESSKANTEN ENTGRATET/ Meracie hrany zrazene		

1x	TEIL / Diel	201	37-38N 284045	wie gezeichnet/ako je nakreslene
1x	TEIL / Diel	202	37-38N 284045	spiegelbildlich/zrkadlovy obraz

LACKIERUNG DER BAUTEILE	RAL 1003	SIGNAL GELB
BEARB. ANSCHRAUBFLAECHEN GEOELT, LACKIERT RAL7038 OBRABENE PLOCHY LAKOVAT ANTIKOROZNI RAL7038		

Nach VW 13705 Podla VW 13705	roh s	Rz100 t	Rz40 u	Rz25 v	Rz10 w	Rz6.3 x

Zul.Abweichung fuer Nennmaße ohne Toleranzangabe nach DIN ISO 2768-m (spanende Fertigung).
Prisluchajuce odchylky k menovitym rozmerom bez zadanych tolerancii podla DIN ISO 2768-m (trieskove obrabanie).

≥ 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

Bemerkung/ Poznamky -

Stichmass für Stiftlöcher u. Paßbohrungen/
Presnost miery pre kolikove a licovane diery ±0,02 v

Stichmass für Gewinde u. Durchgangslöcher/
Presnost miery pre zavitove a priebezne diery ±0,2 t

Winkelmasstoleranz / Tolerancia uhla ±30''

Bearbeitungsflaechen zueinander/
Vzajomne ku sebe opracovane plochy: ±0.1

Stichmasstoleranz von Flaechen zu Stiftlöchern/
Presnost tolerancie ploch pre kolikove diery: ±0.05

Positionsnr. / Pozicia c. 201/202	Betriebsmittelnummer/ Cislo pripravku 37-38N 284045	
Haerten Kalit ~~56±4~~ HRC	Einsatzhaertetiefe Kalit do hlbky ~~1,2~~ mm	Vergueten Zuslachtit ~~800~~ N/mm²
ZSB-Bl. Zostavny vykres 03	Massstab Mierka 1:2	Werkstoff Materiál SCHW

Alle umlaufenden Beruehrungskanten durchgehend /
Vsetky priebezne hrany zrazit
a=0,5 x t
Allgemeintoleranzen nach DIN EN ISO 13920 AE /
Vseobecne tolerancie podla DIN EN ISO 13920 AE

Zul.Abweichung fuer Nennmasze ohne Toleranzangabe an Schweisskonstruktionen.
Prisluchajuce odchylky k menovitym rozmerom bez zadanych tolerancii na zvaranej konstrukcii. Werte / 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

©Volkswagen AG behaelt sich alle Rechte vor. Das gilt insbesondere fuer Erfindungsrechte, Know-how, Urheberrechte und Namensrechte sowie fuer das Recht, diese als gewerbliche Schutzrechte anzumelden. Jede Verfuegungsbefugnis incl. Kopier- und Weitergaberecht liegt bei uns.
©Volkswagen AG si vyhradzuje vsetky prava. Plati zvlast pre prava vynalezov, know-how, autorske prava a nazvy, ako aj pre pravnu oblast. Su prihlasene ako zivnostenske ochranne prava. Kazde opravnenie pre kopirovanie a rozsirovanie je nariadene len nami.
Slovenský preklad je vykonany s ohladom na presnost. V pripade odlisnosti je prvorada nemecka verzia

CAD-System und Verwaltungssystem-Schluessel/ CAD system a klúc ku admin. syst. CATIA V5-6 R2018 SP03 HF027				Stueckliste Kusovnik Ja/áno
Sicherh. -Dok. Ochr. dok. -	Fahrzeugteilenummer/Cislo dielu auta VW492, SK49X	K-Stand/Konstr. stav -		Datum/ Dátum -
	Auftraggebende Abteilung/ Zadavatel Volkswagen Bratislava			
Dokum.-Verantwortl. Zodpovedny za dok.	Lubomír Cigánek	Firma/ Firma Matador GROUP		Gez./Kreslil Matador
Abt. Odd.	PPK-3			
Telefon Telefon	+421 902 470 563			Telefon/ Telefon +421 423810789
Dazugehoerige Betriebsmittel Priradene prevadzkove prostriedky -		Maschine/ Zariadenie - Inventar-Nr./ Inventar. c. -		
Benennung/ Názov Zdvihaci osa MK AFO 7110				Massstab/Mierka 1:1
Betriebsmittelnummer/ Cislo pripravku 37-38N 284045 ③④				Format/ formát A0
				Blatt/ List BL19
				von/ z 20
Kennzeichnung nach 39D 2308/ Marking acc. to 39D 2308 Tolerierungsgrundsatz nach VW 01054. Tolerancing principle acc. to VW 01054.				Datum/ Datum 26.09.2024