

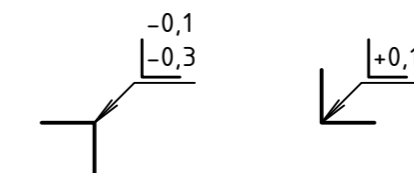
- Gestanzte Körperkanten Nibbelansatz (Stanzansatz) so gering wie möglich
- Oberflächen kratz- und riefenfrei
- Teile frei von WZ-Ablagerungen, Späne, Schneidmittel usw.
- Eloxalschichtdicke: min. 15-20 μm

- Punched body edges imperfections as less as possible (displacement during punching)
- Surface free of scratches and scoring
- parts free from tool deposits, separating or cutting agents, swarf etc.
- anodized coating thickness: min. 15-20 μm

Oberfläche /Surface : DIN EN ISO 1302

$$\sqrt{w} = \sqrt{Ra \cdot 12,5}$$

Werkstückkanten /Edges : DIN ISO 13715



Werkstoff: EN AW-5005-H24-EQ-E6/C-0
Rückseite farblos passiviert, Schnittkanten blank
Material: EN AW-5005-H24-EQ-E6/C-0
Back side colorless passivated, cutting edges uncoated

Allg.Tol.: DIN ISO 2768-mK


Gen.Tol.: DIN ISO 2768-mK

Maßstab/Scale: 1:1

Zeichnungs-Nr. / Drawing-No.: 2G 5315.266.01

Bem.: Erstellt nach Vorlage / Dim.: constructed by specification.

Artikel / Article:
Interzoll Modul
TF/M 618
Grundzeichnung

A.Nr./ALT.-NO.:		Datum/DATE:		 BOPLA A Phoenix Mecano Company
DISK: 2903924.idw		Datum/Date: 06.01.2016 HR		
geprüft/checked:		Datum/Date:		Blatt/Sheet: 1 / 1
Fertigungsfreigabe/Production release:		Unterschrift/Signature:		