



Walzrichtung
Direction of rolling

2,5

- 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
 $\sqrt{w} = \sqrt{Ra 12,5}$
 Werkstückkanten /Edges : DIN ISO 13715
- $\begin{matrix} -0,1 \\ | \\ -0,3 \end{matrix}$
 $\begin{matrix} +0,1 \\ | \\ -0,3 \end{matrix}$

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 (2:1)	
Zeichnungs-Nr. / Drawing-No.: 2G 5315.275.01	
Bem.: Erstellt nach Vorlage / Dim.: constructed by specification.	
Artikel / Article: Interzoll Modul TF/M 642-K Grundzeichnung	
 BOPLA A Phoenix Mecano Company	
A.Nr/ ALT.-NO.:	Datum/ DATE:
DISK: 2903933.idw	
Datum/Date: 06.01.2016 HR Blatt/Sheet: 1 / 1	
geprüft/ checked	Datum/Date Unterschrift/Signature
Fertigungsfreigabe/ Production release	

w/ (✓)