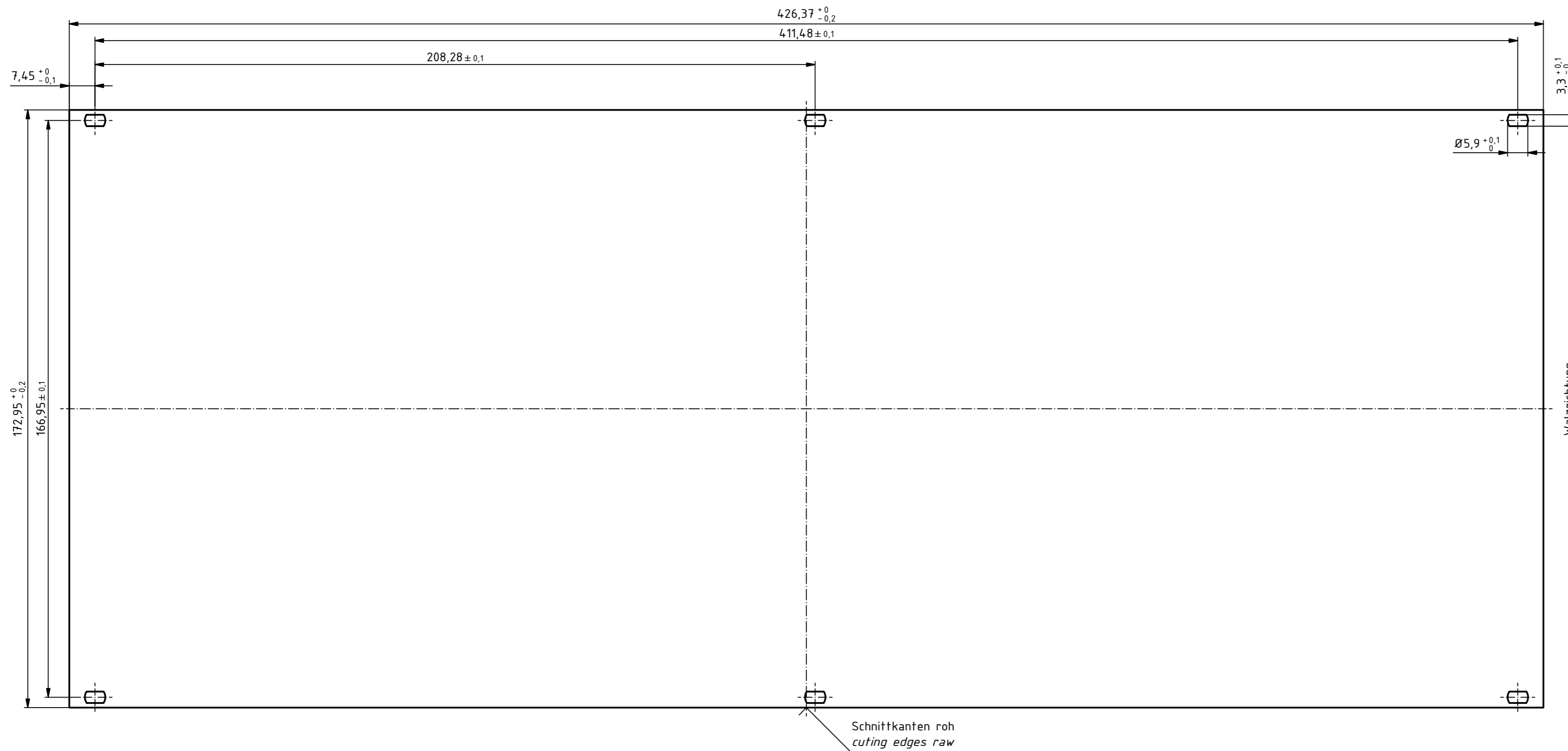


"Schutzvermerk nach DIN ISO 16016 beachten". "Please pay attention to copyright note DIN ISO 16016"



Schnittkanten roh
cutting edges raw

Rückseite = Gratseite (alle Kanten) farblos passiviert
Visible side = flash face (all edges) colorless passivated

Sichtseite = eloxiert; E6/C-0 mit Schutzfolie
Visible side = anodized; E6/C-0 with protective foil

- 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

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 5315.255.01
Bem.: Erstellt nach Vorlage / Dim.: constructed by specification.

Artikel / Article:
Interzoll Modul
TF/M 484
Grundzeichnung

BOPLA
A Phoenix Mecano Company

A.Nr./ALT.-NO.:	Datum/DATE:	
DISK: 2903913.idw		Blatt/Sheet: 1 / 1
Datum/Date: 06.01.2016 HR		Datum/Date
geprüft/checked		Unterschrift/Signature
Fertigungsfreigabe/Production release		