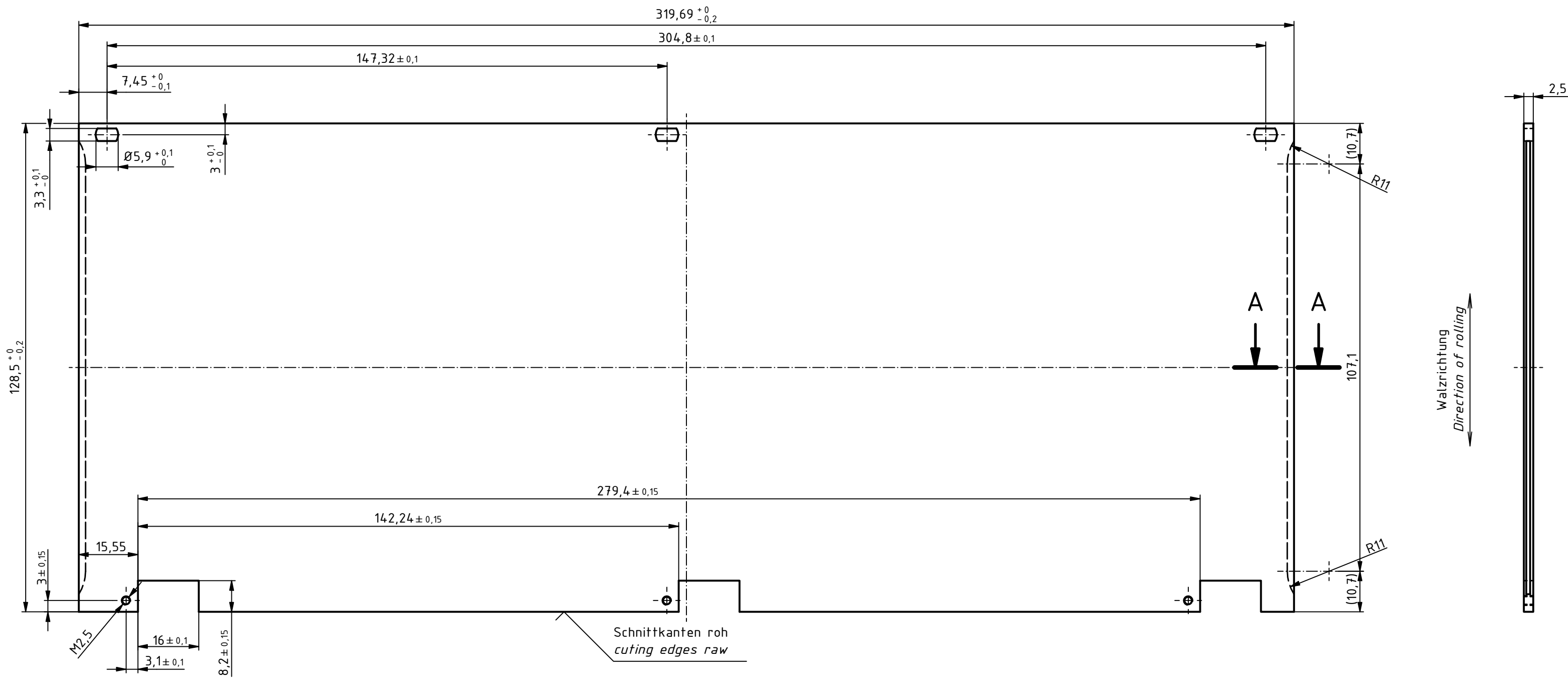


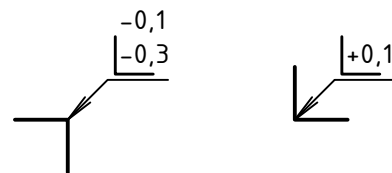
- Gestanzte Körperkanten Nibbelansatz (Stanzansatz) so gering wie möglich
- Oberflächen kratz- und riefenfrei
- Teile frei von WZ-Ablagerungen, Späne, Schneidmittel usw.
- Eloxalschichtdicke: min. 15-20 μm
- Punched body edges imperfections as less as possible (displacement during punching)
- Surface 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

$\sqrt{w}$ (✓)

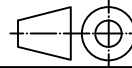


Werkstoff: EN AW-5005-H24-EQ-E6/C-0
Rückseite farblos passiviert, Schnittkanten blank
Material: EN AW-5005-H24-EQ-E6/C-0
Back side colorless passivated, cutting edges uncoated

Allg.Tol.: DIN ISO 2768-mK

Gen.Tol.: DIN ISO 2768-mk

Maßstab/
Scale: 1:1 (2:1)



Zeichnungs-Nr. / Drawing-No.:
2G 5315.247.01

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

Artikel / Article:
Interzoll Modul
TF/M 363-EMV-K
Grundzeichnung

		 BOPLA A Phoenix Mecano Company
A.Nr/ ALT.-NO.:	Datum/ DATE:	
DISK: 2903905.idw		
Datum/Date: 06.01.2016 HR		Blatt/Sheet: 1 / 1
geprüft/ checked	Datum/Date	Unterschrift/Signature
Fertigungsfreigabe/ Production release		