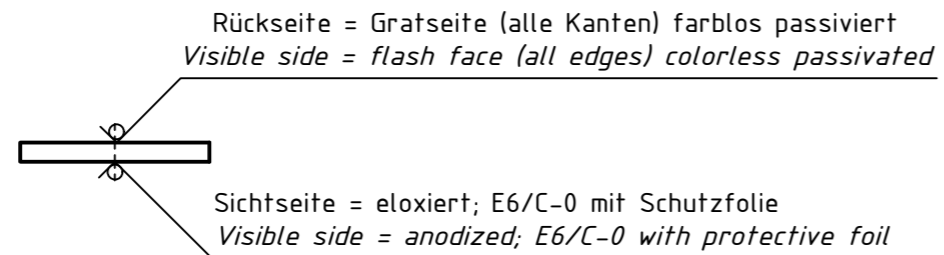


Schnittkanten roh
cutting edges raw



- 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 5315.258.01
Bem.: Erstellt nach Vorlage / Dim.: constructed by specification.

Artikel / Article:
**Interzoll Modul
TF/M 605
Grundzeichnung**

| | | |
|---------------------------|-----------------|--|
| A.Nr/ ALT.-NO.: | Datum/ DATE: | BOPLA A Phoenix Mecano Company |
| DISK: 2903916.idw | | |
| Datum/Date: 06.01.2016 HR | | Blatt/Sheet: 1 / 1 |

| | | |
|---|------------|------------------------|
| geprüft/ checked | Datum/Date | Unterschrift/Signature |
| Fertigungsfreigabe/ Production release | | |