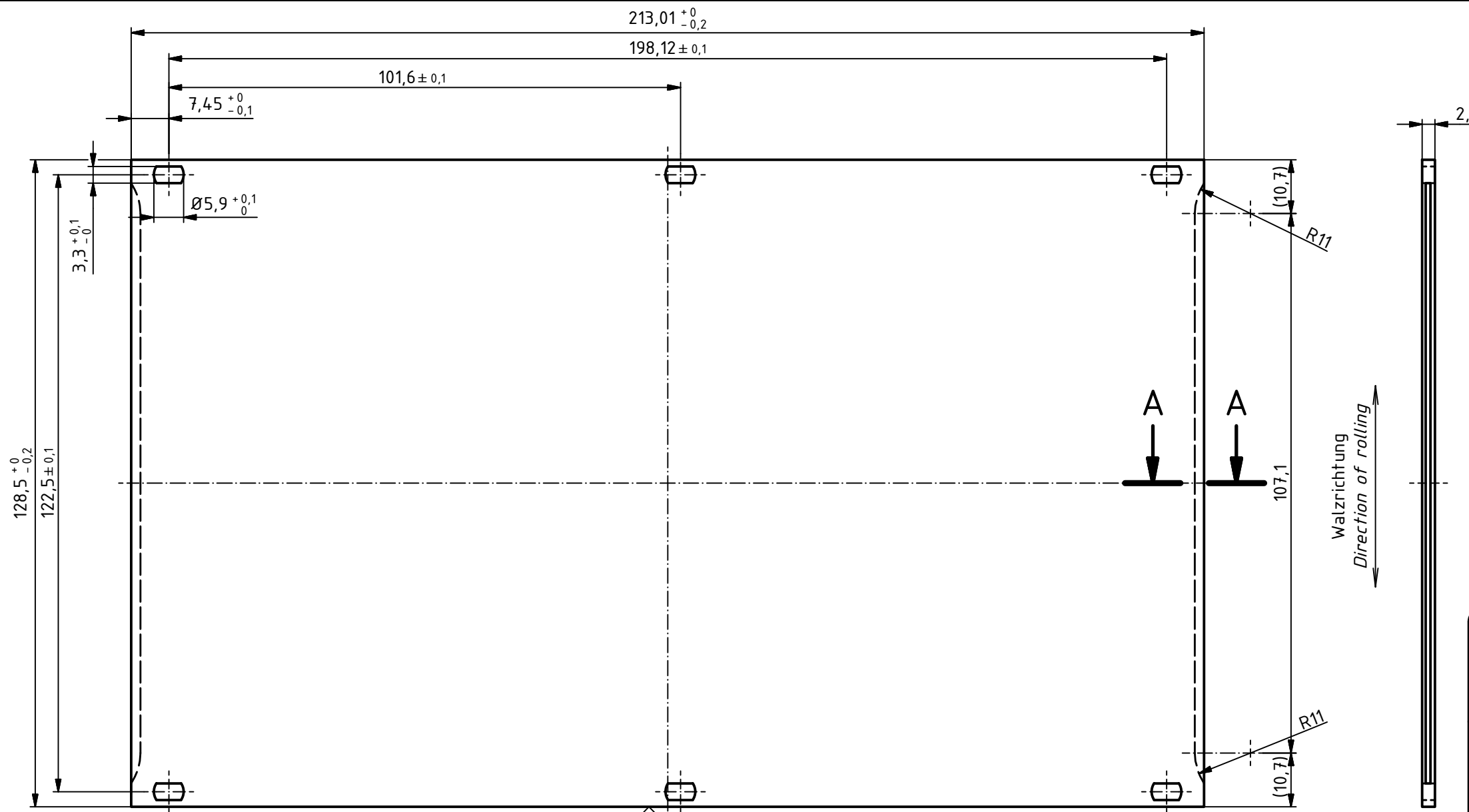


"Schutzvermerk nach DIN ISO 16016 beachten" "Please pay attention to copyright note DIN ISO 16016"

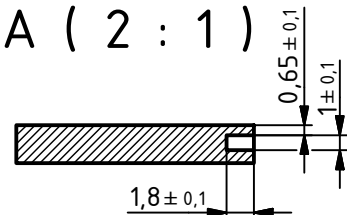


Schnittkanten roh  
cuting edges raw

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

A-A ( 2 : 1 )



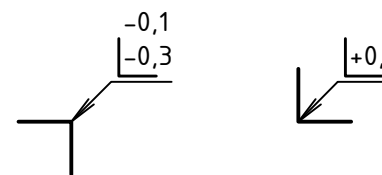
✓ (✓)

- 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

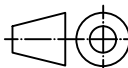


Werkstoff: EN AW-5005-H24-EQ-E6/C-0  
Rückseite farblos passiviert, Schnittkanten blank  
Material: EN AW-5005-H24-EQ-E6/C-0  
Back side colorless passivated, cutting edges uncoated

Allg.Tol.: DIN ISO 2768-mK

Gen.Tol.: DIN ISO 2768-mk

Maßstab/ Scale: 1:1 (2:1)



Zeichnungs-Nr. / Drawing-No.:  
3G 5315.240.01

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

Artikel / Article:  
Interzoll Modul  
TF/M 342-EMV  
Grundzeichnung



A Phoenix Mecano Company

A.Nr/ ALT.-NO.:	Datum/ DATE:		
DISK: 2903898.idw		Blatt/Sheet: 1 / 1	
Datum/Date: 06.01.2016 HR		Datum/Date	Unterschrift/Signature
geprüft/ checked			
Fertigungsfreigabe/ Production release			