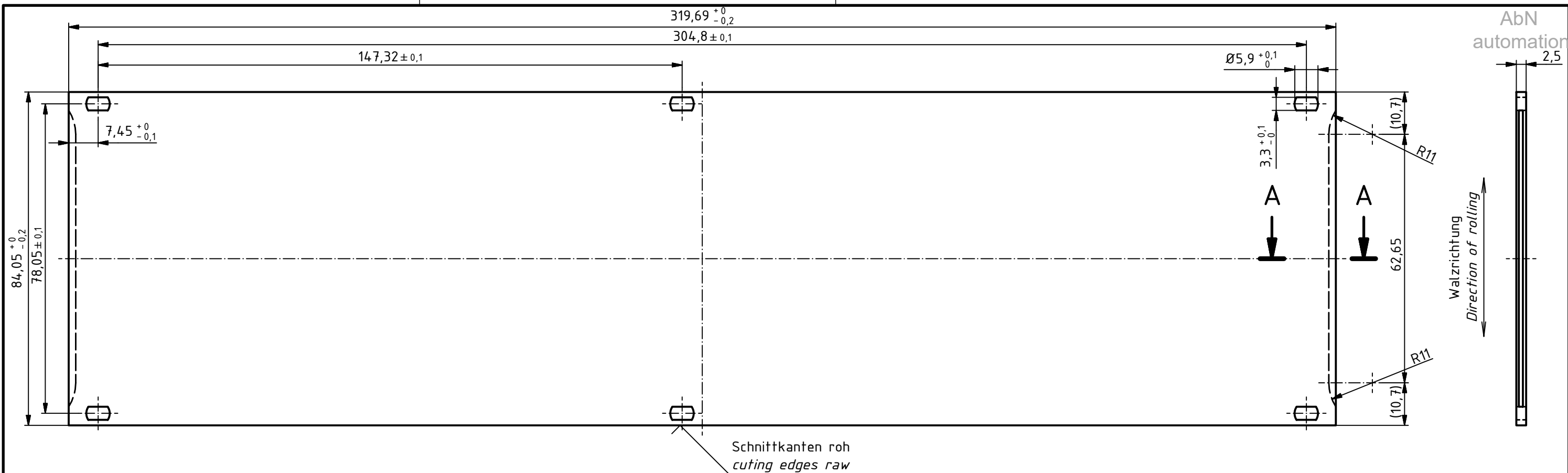


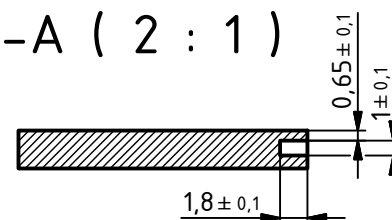


Schnittkanten roh
cutting edges raw

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

A-A (2 : 1)

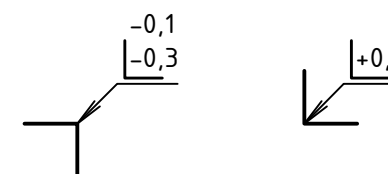


- Gestanzte Körperkanten Nibbelansatz (Stanzansatz) so gering wie möglich
- Oberflächen kratz- und riefenfrei
- Teile frei von WZ-Ablagerungen, Späne, Schneidmittel usw.
- Eloxalschichtdicke: min. 15-20 μm
- Punched body edges imperfections as less as possible (displacement during punching)
- Surface 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 5315.209.01

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

Artikel / Article: Interzoll Modul TF/M 263-EMV Grundzeichnung

 BOPLA A Phoenix Mecano Company		A.Nr / ALT.-NO.:		Datum / DATE:	
		DISK: 2903867.idw		Datum / Date: 06.01.2016 HR	
geprüft / checked		Datum / Date		Unterschrift / Signature	
Fertigungsfreigabe / Production release					

A Phoenix Mecano Company

Blatt / Sheet: 1 / 1