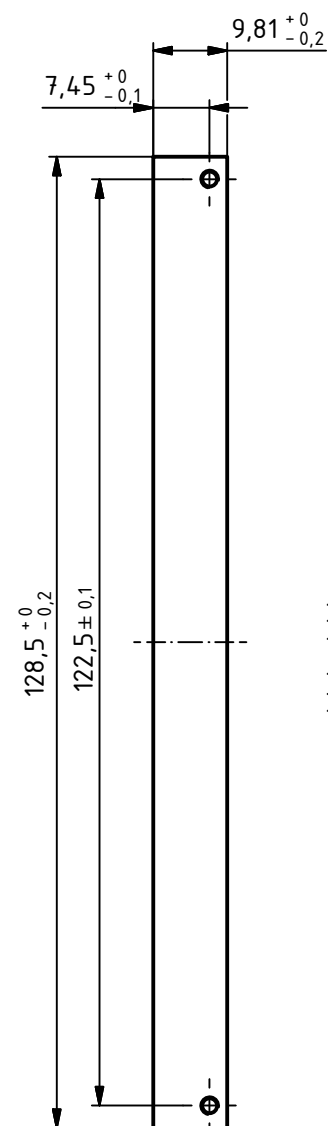




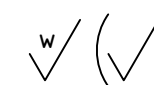
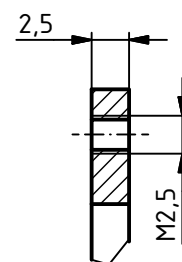
Walzrichtung
Direction of rolling

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

X (2 : 1)

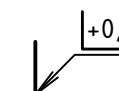
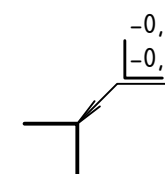


- Gestanzte Körperkanten Nibbelansatz (Stanzansatz) so gering wie möglich
- Oberflächen kratz- und riefenfrei
- Teile frei von WZ-Ablagerungen, Späne, Schneidmittel usw.
- Eloxalschichtdicke: min. 15-20 µm
- Punched body edges imperfections as less as possible (displacement during punching)
- Surface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

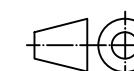


Werkstoff: EN AW-5005-H24-EQ-E6/C-0
Rückseite farblos passiviert, Schnittkanten blank
Material: EN AW-5005-H24-EQ-E6/C-0
Back side colorless passivated, cutting edges uncoated

Allg.Tol.: DIN ISO 2768-mK

Gen.Tol.: DIN ISO 2768-mK

Maßstab/
Scale: 1:1 (2:1)



Zeichnungs-Nr. / Drawing-No.:
3G 5315.212.01

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

Artikel / Article:
Interzoll Modul
TF/M 302
Grundzeichnung



A.Nr/
ALT.-NO.:

Datum/
DATE:

DISK: 2903870.idw

Datum/Date: 06.01.2016 HR

Blatt/Sheet: 1 / 1

Datum/Date

Unterschrift/Signature

geprüft/
checked

Fertigungsfreigabe/
Production release