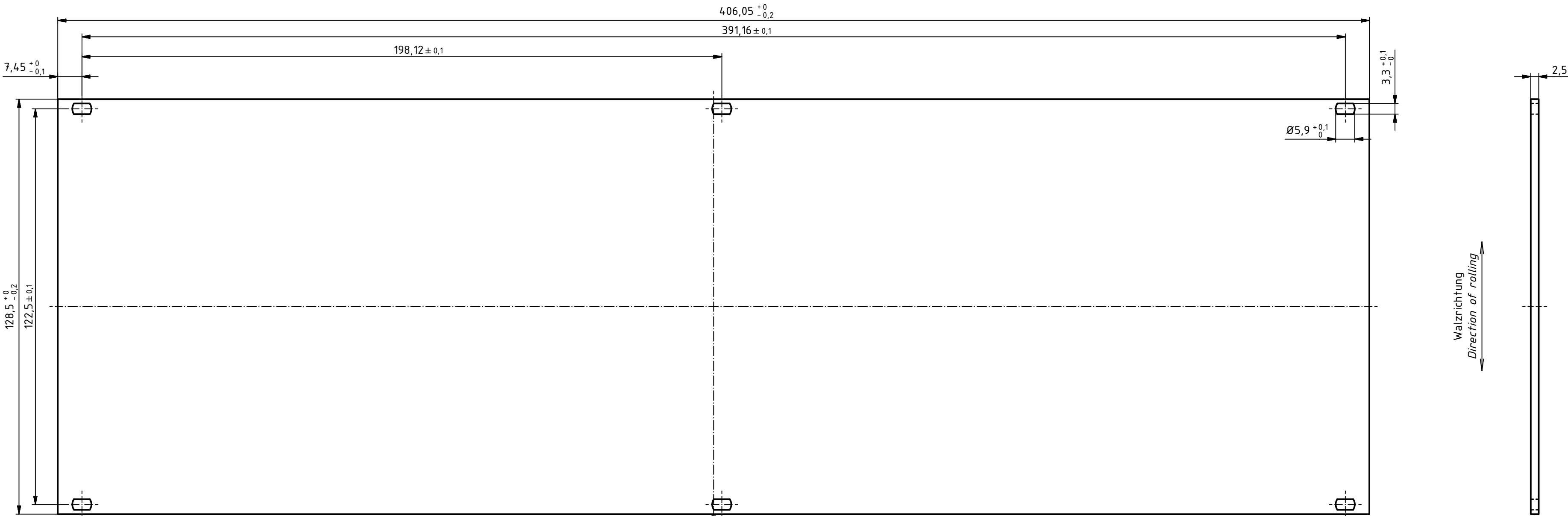
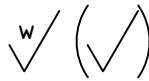


Rückseite = Gratseite (alle Kanten) farblos passiviert
Visible side = flash face (all edges) colorless passivated

Sichtseite = eloxiert; E6/C-0 mit Schutzfolie
Visible side = anodized; E6/C-0 with protective foil



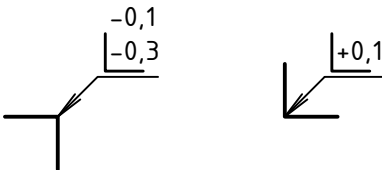
- Gestanzte Körperkanten Nibbelansatz (Stanzansatz) so gering wie möglich
- Oberflächen kratz- und riefenfrei
- Teile frei von WZ-Ablagerungen, Späne, Schneidmittel usw.
- Eloxalschichtdicke: min. 15-20 µm

- *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

$\sqrt{\text{Ra}} = \sqrt{12,5}$

Werkstückkanten /Edges : DIN ISO 13715

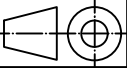


Werkstoff: EN AW-5005-H24-EQ-E6/C-0
Rückseite farblos passiviert, Schnittkanten blank
Material: EN AW-5005-H24-EQ-E6/C-0
Back side colorless passivated, cutting edges uncoated

Allg.Tol.: DIN ISO 2768-mK

Gen.Tol.: DIN ISO 2768-mK

Maßstab/
Scale: 1:1



Zeichnungs-Nr. / *Drawing-No.:*
2G 5315.301.01

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

Artikel / *Article:*
Interzoll Modul
TF/M 380
Grundzeichnung

		 BOPLA A Phoenix Mecano Company
A.Nr/ ALT.-NO.:	Datum/ DATE:	
DISK: 2904.012.idw		
Datum/ <i>Date</i> : 26.08.2016 FW		Blatt/ <i>Sheet</i> : 1 / 1
geprüft/ <i>checked</i>	Datum/ <i>Date</i>	Unterschrift/ <i>Signature</i>
Fertigungsfreigabe/ <i>Production release</i>		