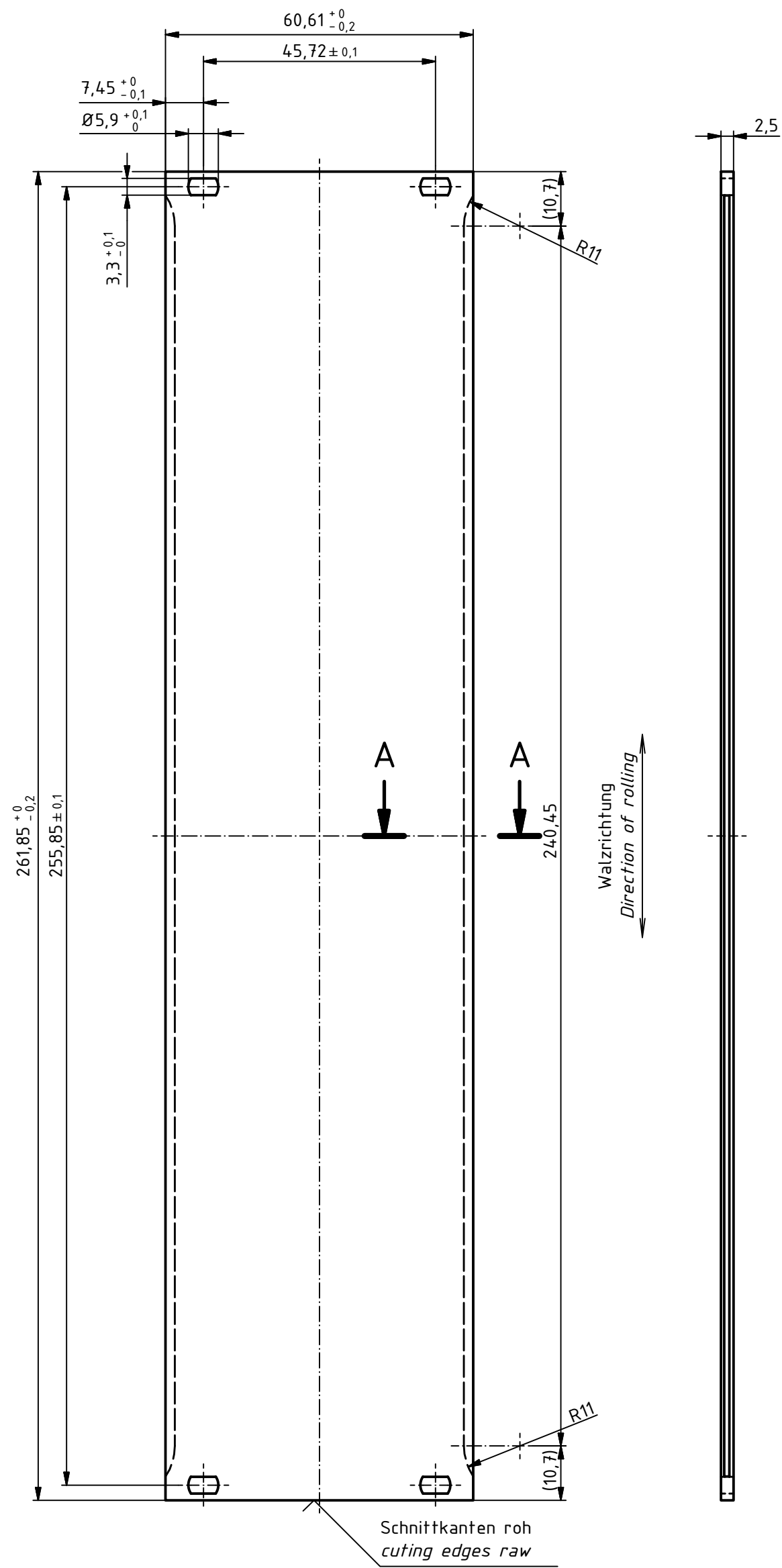


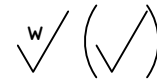
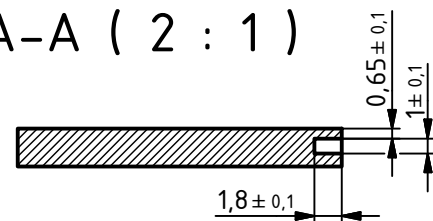


Schnittkanten roh
cuting edges raw

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)



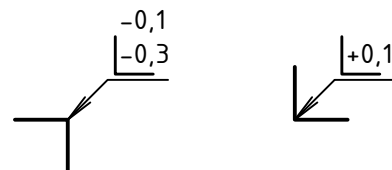
- Gestanzte Körperkanten Nibbelansatz (Stanzansatz) so gering wie möglich
- Oberflächen kratz- und riefenfrei
- Teile frei von WZ-Ablagerungen, Späne, Schneidmittel usw.
- Eloxalschichtdicke: min. 15-20 µm

- 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

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

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

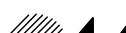
Gen.Tol.: DIN ISO 2768-mk

Maßstab/
Scale: 1:1 (2:1)

Zeichnungs-Nr. / Drawing-No.:
2G 5315.264.01

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

Artikel / Article:
Interzoll Modul
TF/M 612-EMV
Grundzeichnung

		 BOPLA A Phoenix Mecano Company
A Nr/ ALT.-NO.:	Datum/ DATE:	

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