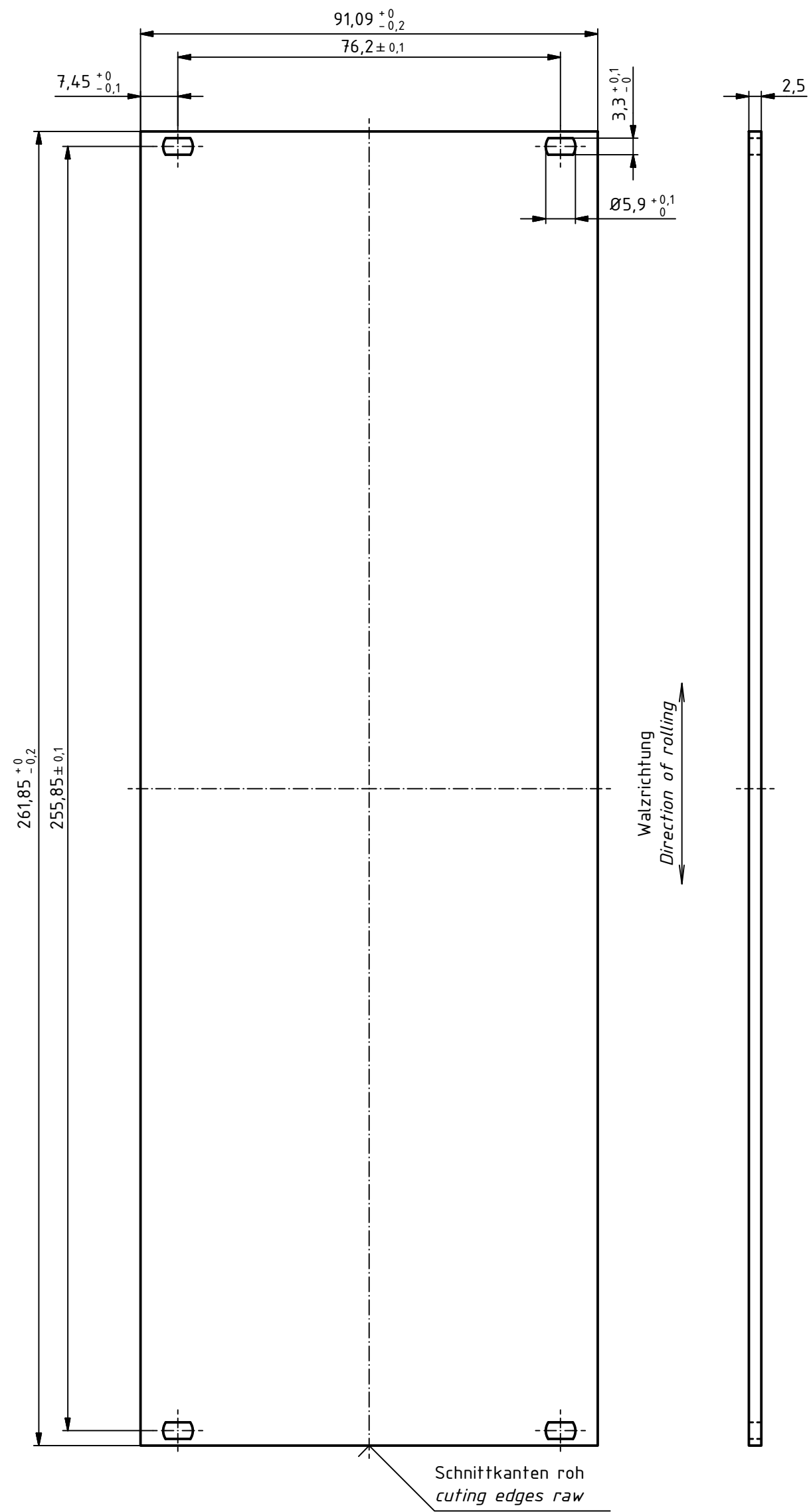


$\sqrt{w}$ ($\checkmark$)

- 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

$\sqrt{w}$ ($\checkmark$)

- 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

$\begin{matrix} -0,1 \\ -0,3 \end{matrix}$ $\begin{matrix} +0,1 \end{matrix}$

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 5315.266.01		
Bem.: Erstellt nach Vorlage / Dim.: constructed by specification:		
Artikel / Article: Interzoll Modul TF/M 618 Grundzeichnung		
A.Nr/ ALT.-NO.:	Datum/ DATE:	A Phoenix Mecano Company
DISK: 2903924.idw		
Datum/Date: 06.01.2016 HR		Blatt/Sheet: 1 / 1
geprüft/ checked	Datum/Date	Unterschrift/Signature
Fertigungsfreigabe/ Production release		