

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

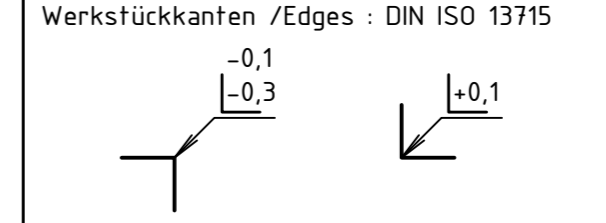
w/ (✓)

- 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

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 5315.273.01

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

Artikel / Article:  
Interzoll Modul  
TF/M 642  
Grundzeichnung

|   |                 |  |  |
|---|-----------------|--|--|
| A.Nr/<br>ALT.-NO.:                        | Datum/<br>DATE: | <br>BOPLA<br>A Phoenix Mecano Company |  |
| DISK: 2903931.idw                         |                 |  |  |
| Datum/Date: 06.01.2016 HR                 |                 | Blatt/Sheet: 1 / 1   |  |
| geprüft/<br>checked                       |                 | Datum/Date   |  |
| Fertigungsfreigabe/<br>Production release |                 | Unterschrift/Signature   |  |