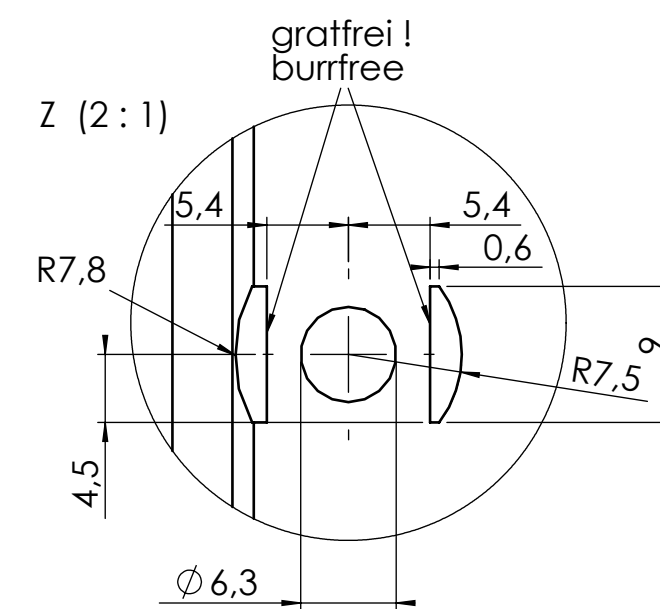
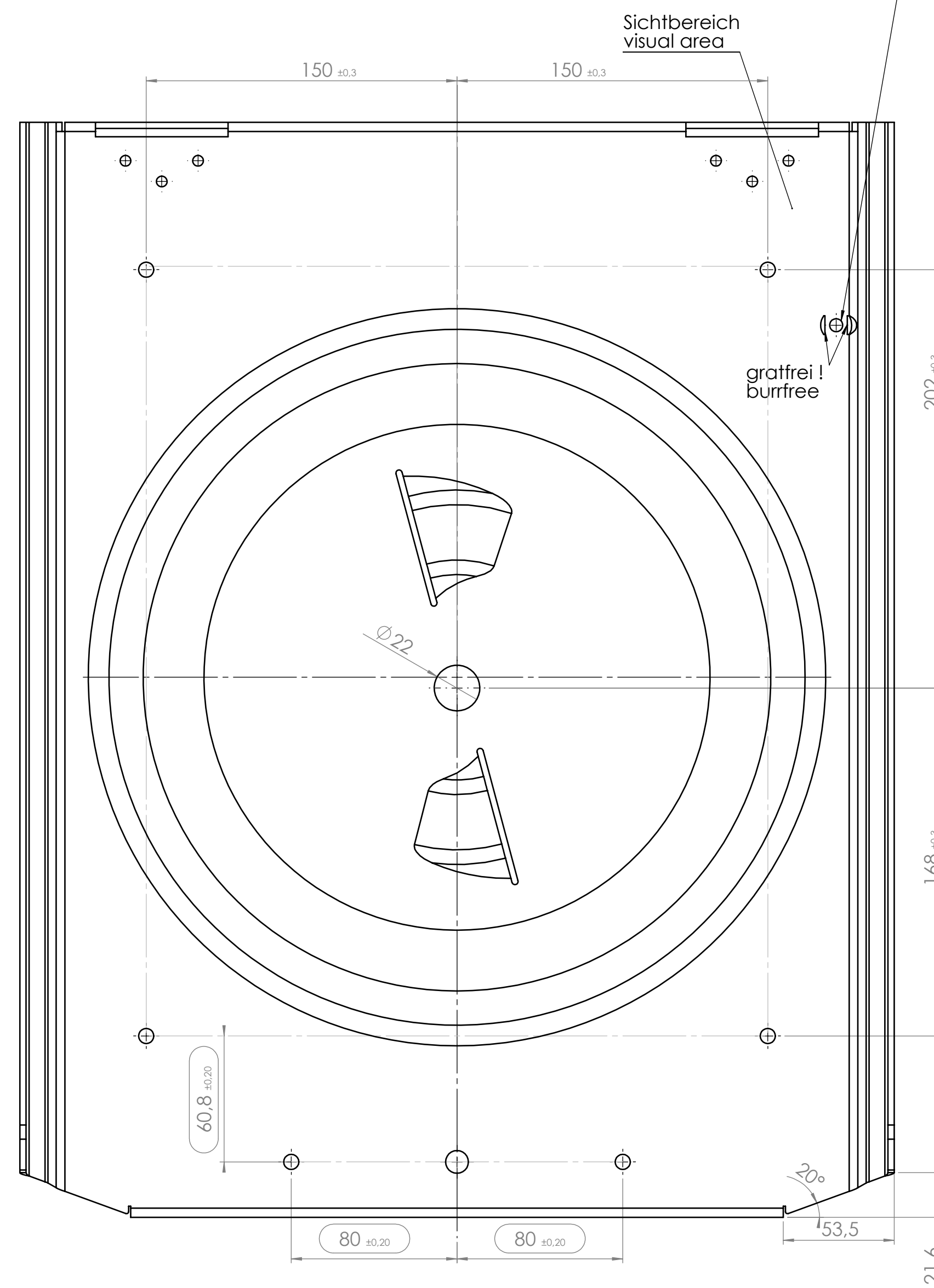
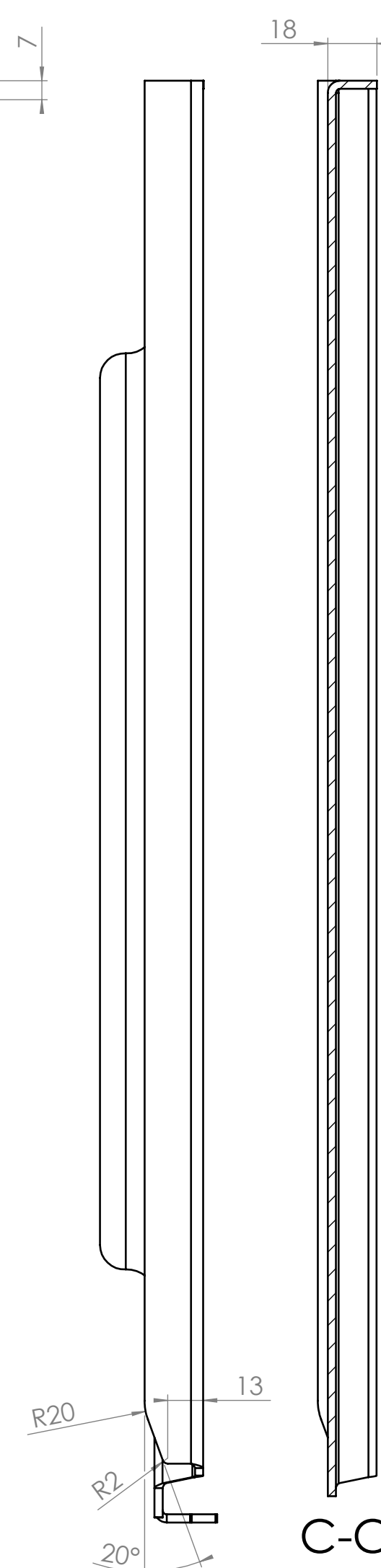
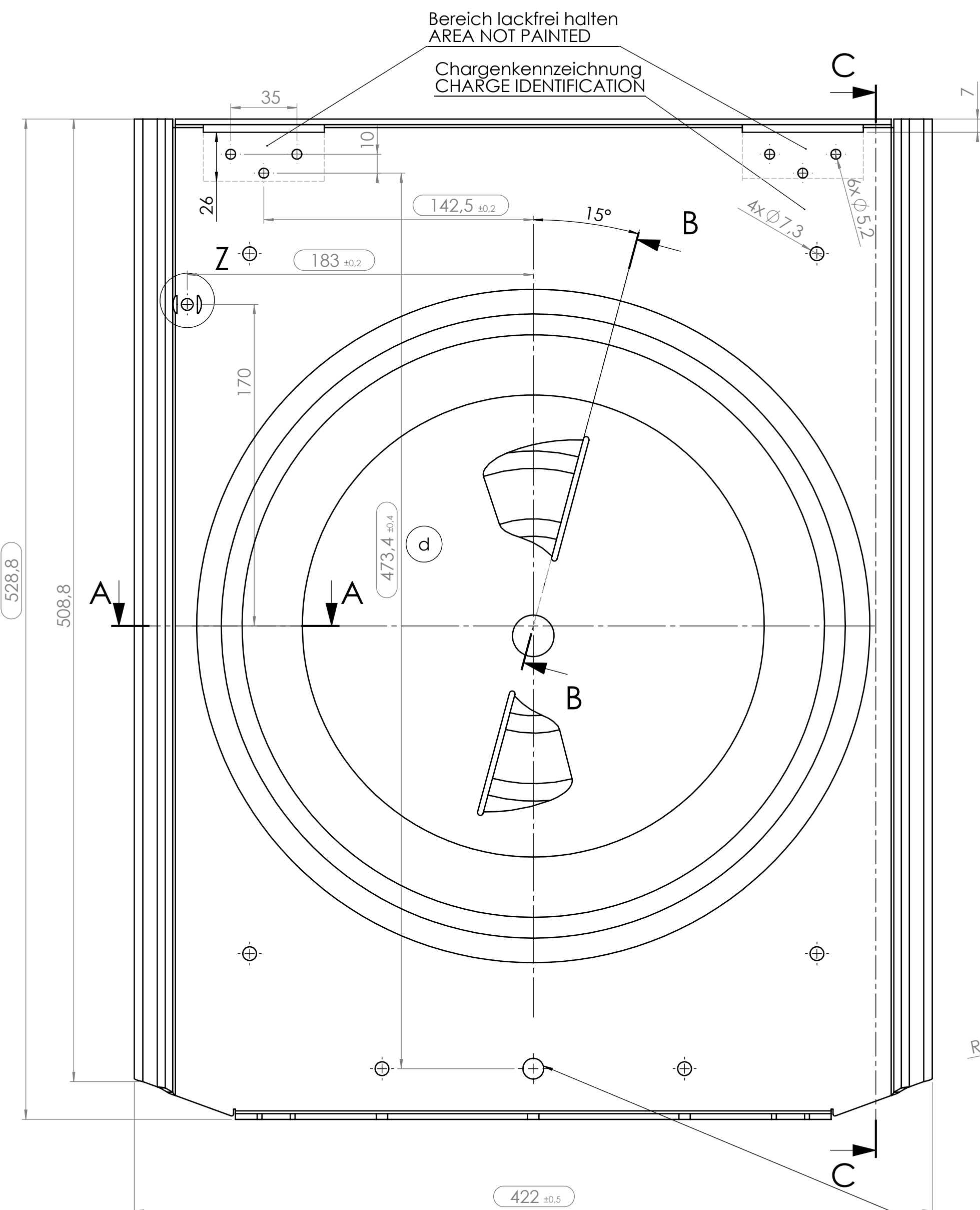


B-B (1 : 1)



Verdeckte Seite / Covered Site



Die beim Kanten entstandene
Aufwölbung muss beseitigt werden
THE CAMBER GENERATED BY EDGING
HAS TO BE REMOVED

NOTES:

- MATERIAL:
 - COLD ROLLED ZINC COATED SHEET METAL 3mm (DC04 + ZE)
 - ALTERNATIVE: COLD ROLLED SHEET METAL 3mm, (DC04),
PART ZINC PLATED AFTER DEEP-DRAWING ACCORDING TO EN 12329 Fe/Zn/8B
- EXPOSED AREA POWDER COATED /PRODUCT: "WÖRALIT-Strukturpulverlack W822"
"FACET LIGHT GREY", Ordernumber WORWAG: **125670**(SEE GOLDEN SAMPLE)
- DEVIANT LACQUER/POWDER TYPES REQUIRE A WRITTEN APPROVAL FROM R&D-ThermoFisher
- FINAL APPROVAL ACCORDING TO GOLDEN SAMPLE, HAS TO BE ACCEPTED BY ThermoFisher and SUPPLIER
- PAINT REMAINS ON NON-EXPOSED AREA ALLOWED.
- DRAWING SHOWS UNPAINTED PART, DIMENSIONS VALID FOR UNCOATED STATUS
- REFER TO ELECTRONIC FILE FOR ALL DIMENSIONS
- TENSILE STRENGTH 270 - 350 MPA
- ELONGATION AT BREAK MIN. 35%
- TENSILE RESOURCES:
- (IF NOT OTHERWISE SPECIFIED ON THE DRAWING)
- PUNCHING TOLERANCES ACCORDING TO ISO 2768-FH
- BENDING TOLERANCES ACCORDING TO ISO 2768-mK
- BURRFREE

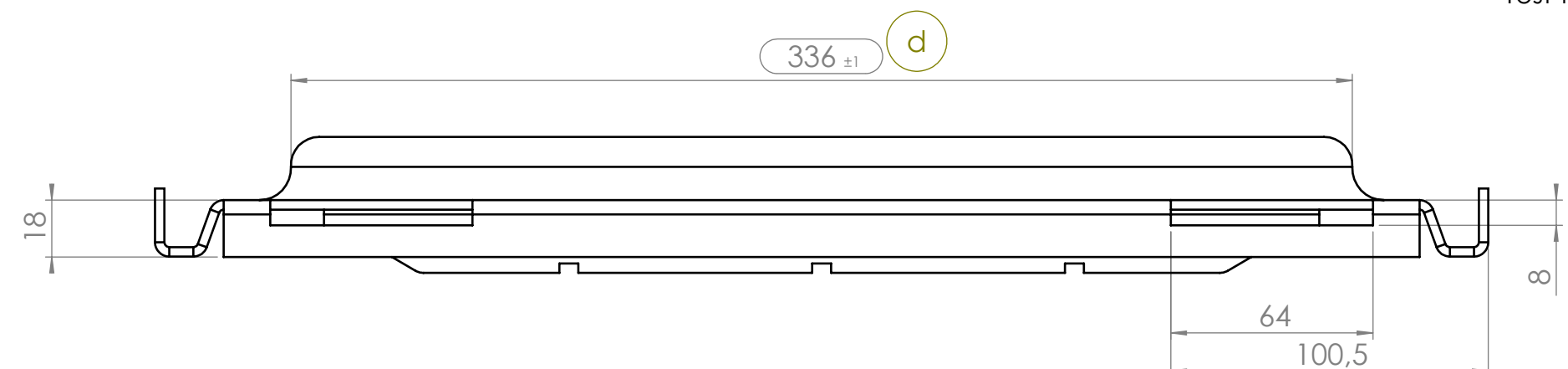
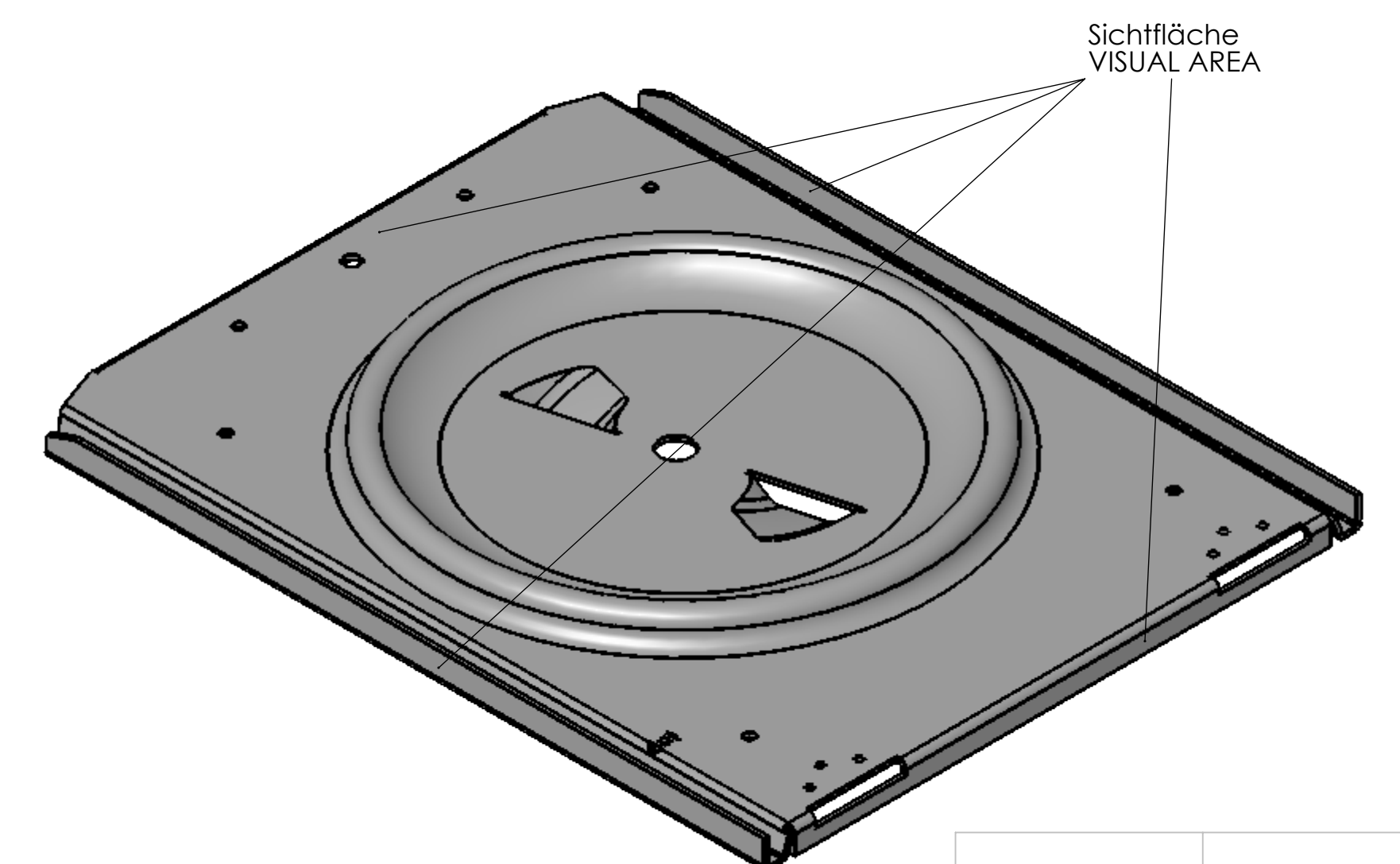
TECHNICAL TERMS OF DELIVERY:
PART IS RELEVANT TO SAFETY!
-MARKED DIMENSIONS ARE FOR INSPECTION AND APPROVAL
-FIRST ARTICLE WITH INSPECTION REPORT
-3D CAD PROJECTION (ANY PARTS TO BE DOCUMENTED ACCORDING TO EN 10204
(Metallic materials - Types of inspection documents), TYPE 3.)
-RAW MATERIAL FULFILLS SPECS, LOT OF RAW MATERIAL MUST BE TRACEABLE
-MARKED DIMENSIONS ARE INSPECTED, FIRST LOT 100%, FURTHER 10% INSPECTION
-STOP WELDINGS ARE VISUAL CHECKED, FIRST LOT 100%, FURTHER 10% INSPECTION
-ANY PART SIGNED WITH LOT NO.
-LOT NO. DOCUMENTED IN INSPECTION REPORT
-Article or material must comply with latest IFS Environmental Compliance Specification 50142692

- Anmerkungen:
 - Material:
 - kaltgewalztes verzinktes Blech 3mm (DC 04 + ZE)
 - alternativ kaltgewalztes Blech 3mm (DC04 = 1.0338). Fertigteil elektrolytisch beschichtet nach Fe/Zn/88
 - Sichtfläche pulverbeschichtet mit "WÖRALIT-Strukturpulverlack W822"
 - "FACET LIGHT GREY". Bestellnummer bei WÜRWAG: **125670** (siehe Referenzmuster)
 - Abweichungen vom geforderten Lack/PUR bedürfen einer schriftlichen Freigabe von R&D-ThermoFisher
 - finale Freigabe gemäß Referenzmuster muss von ThermoFisher und Zulieferer akzeptiert werden.
 - Farbnebel auf der Innenseite ist zulässig. Maße gelten für
 - das unbeschichtete Teil
 - fehlende Maße nach 3D Model oder DXF
 - Zugfestigkeit 270 - 350 MPa
 - Bruchdehnung min. 35%
 - Toleranzen:
 - [safern nicht anders auf der Zeichnung vermerkt])
 - Stanz- und Schneidtoleranzen nach DIN ISO 2768-TH
 - Kant- und Biegetoleranzen nach DIN ISO 2768-mk
 - gratfrei

Technische Lieferbedingung:

Dieses Teil ist ein Sicherheitsteil

- Erstmuster mit Erstmusterprüfbericht
- Serienlieferung mit Prüfprotokoll n. DIN EN 10204 Abnahmeprüfzeugnis 3.1
- Rohmaterial nach obigen Angaben. Rohmaterial muss rückverfolgbar sein
- eingearbeitete Maße sind Prüfmaße. Erstmuster 100% Prüfung, weitere Lose 10% geprüft
- an Teil ist eine Chargenkennzeichnung anzubringen (im nicht sichtbaren Bereich)
- Chargennr. ist mit den Lieferpapieren zu dokumentieren
- Artikel muss konform zur aktuellsten TFS Environmental Compliance Spezifikation 50142692 sein



Schweißmutter mit Drehmomentschlüssel (50Nm) auf abreißen prüfen (Prüfzyklus 1 von 20 Teilen)
Test the welding nut with a dynamometric key (50Nm) against breakaway (test cycle 1 of 20 parts)

Spezifikation Schweißmutter:
6 kant Schweißmutter
-nach DIN 929 M10x1,25 ; Stahl,
Festigkeitsklasse 6, Prüfkraft min. 47800N

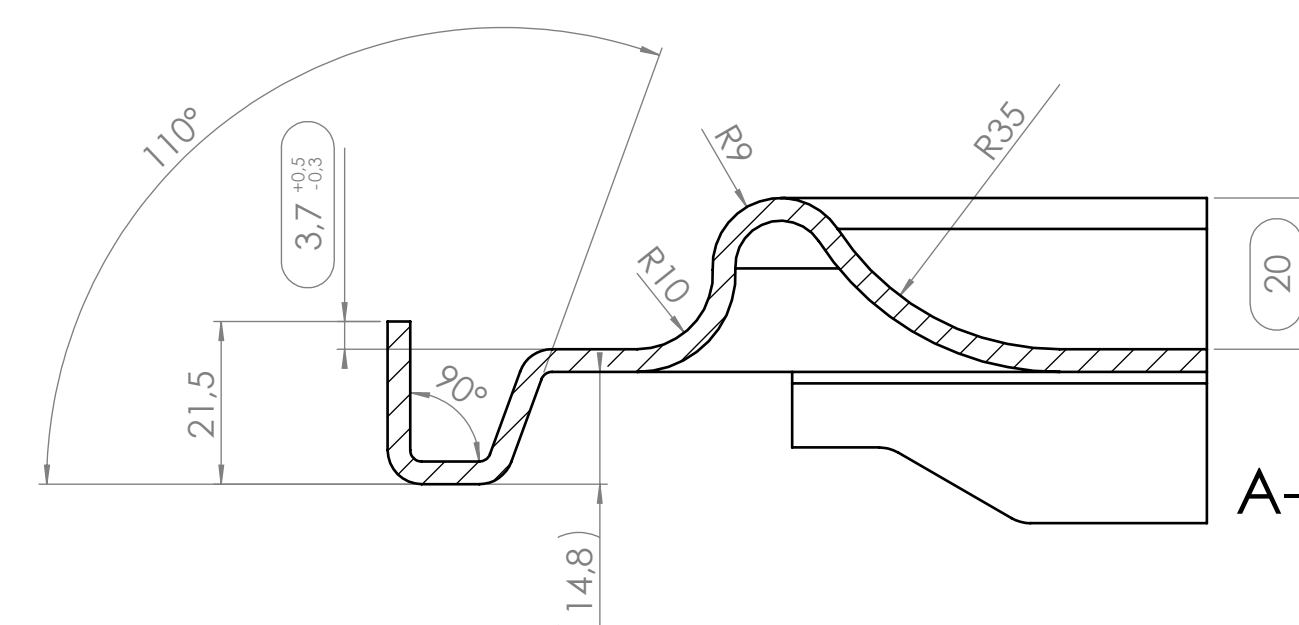
-Alternativmutter:
4-Kant Schweißmutter
-Schweißmutter nach DIN 928 M10 x 1,25
Stahl, Festigkeitsklasse 6, Prüfkraft min.
47800N

-Bohrung an Schweißmutter anpassen

specification weld nut:
6- edges welding nut
-according DIN 929 M10x1,25 ; steel,
strenght class 6, testing force min. 47800N

alternative:
4- edges welding nut
-according DIN 928 M10x1,25 ; steel,
strenght class 6, testing force min. 47800N

-bore must be adjusted according weld
nut



A-A (1 : 1)

