



ÄNDERUNGSBESCHREIBUNG:  
Ausparung 35 mm breit auf beiden Seiten neu hinzu. Maß 5,76 in  
Ansicht W und Schnitt B-B neu hinzu.  
Maß B in Ansicht W und Schnitt B-B hinzugefügt.  
Ausparung 10 breit in PLQ C01 neu hinzu.

ISO4063-1 / ISO5817- D

**KTL-beschichtet,**  
wahlweise brüniert,  
wahlweise Zink-Eisen-schwarz passiviert  
Galvanischer Überzug DIN50979-Fe/ZnFe8/Fh/IT0  
Schichtdicke 8-10µm

Verzapfung nach Wahl des Herstellers  
auf Funktionsfläche sind Schweißnähte zu überschlifen,  
es sind keine Schweißüberstände und Schweißöperlen zulässig.

F = Fertigungsbedingt nach Wahl des Herstellers

Biegeinnenradien Ri=1+1

nicht bemaßte Fasen 5x45°

nicht bemaßte Rundungen R2

TARCO		SN 739	
Produkt nach SN780		Ausgangsmat.	
Allgemeintoleranzen für Blechteile		Werkstoff-Nr.	
ISO 13175 L		Gez. 10 KILIANAN	
ISO 13175 L		Gepr. 10 KILIANAN	
ISO 13175 L		Veranlw. 10 ZUBERMAT	
Stanzten DIN 6930-2-m		Ersatz für Mat.: F6.633.640S/ Mat	
Ebenne Teile Tab. 1-3		Versuchs-Nr.	
Umgelappte Teile Tab. 4-6		Maßstab 1:1	
Biegen DIN 6935		Format A0	
Thermisch geschrittene Teile ISO 9015-9-2		System: Siemens NX	
Feinschnitt-Teile: SN717		Benennung	
Schweißen ISO 13920 III		METRISCH	
Werkstoffkanten SN716		Leitblech	
Schweißen u. Lötten: SN731		Dok.-Art.	
Beschichtungen: SN717-1		Dokument	
Gewindedurchzug DIN7952		Fert.-dok.	
Oberflächen nach HD006		F6.633.640S/01	
		Fert.-dok.	
		000 00	
		Mat. Rev.	
		-	
		Seiten	
		1/1	