

Diese Zeichnung ist unser Eigentum und darf ohne Genehmigung weder kopiert, noch ohne Personenausgangslage, oder anderweitig missbräuchlich benutzt werden. (218 Ges. v. 1.6. 1993)
This drawing is our property, and must not, without our consent be copied, handed to other persons or otherwise misused.

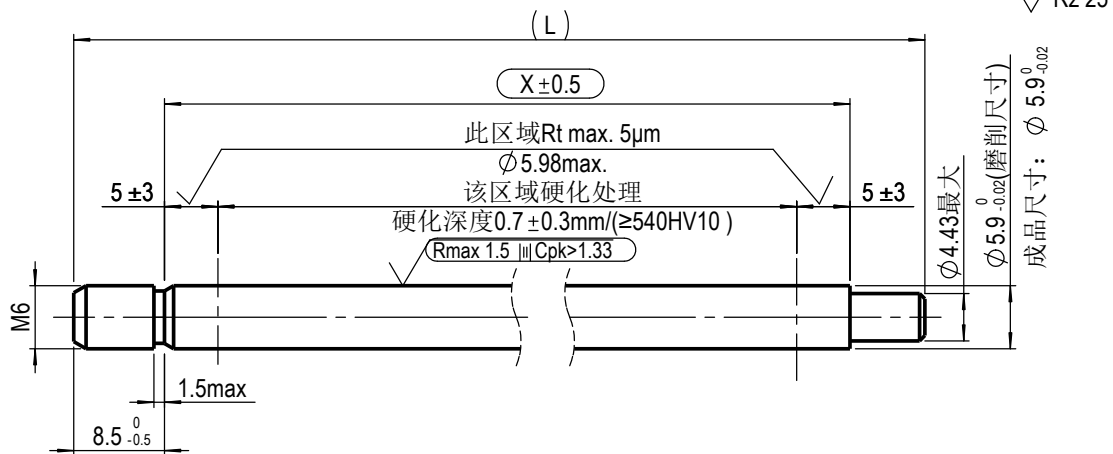
零件号	° (L)	(X)	表面处理
P80060	150	134.5	渗氮

Metrische Maßangaben in Millimetern / dimensions shown in millimeters

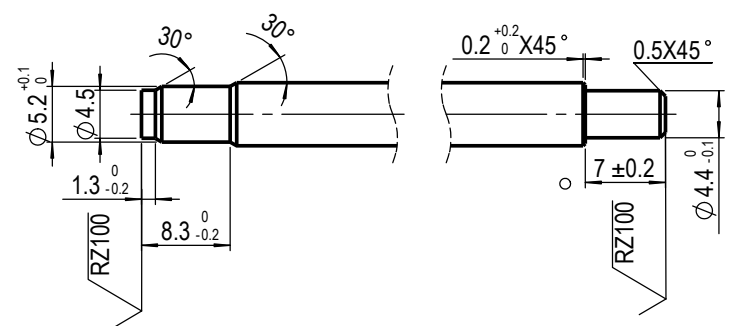
Wird angegeben, wenn nicht anders angegeben/edge of workpiece unless otherwise indicated
DIN ISO 32713, Außenkantenrundheit edges RZ2, Innenkantenrundheit edges RZ1

W	W	W	W
geputzt/cleaned	geputzt/cleaned	geputzt/cleaned	geputzt/cleaned

02	XL Tang	2012/03/21	JPWu			1. 取消 $\varnothing 2 \times 3$ 沉孔 2. 旋铆长度7.5更改为7 3. 所有型号活塞杆总长L-0.5	
01	JPWu	2011/01/26				增加旋铆 $\varnothing 2$ 孔	
DIN ISO 1302	Index 版本号	Issuer 编制	Date 日期	Approved by 认可	Mark Symbol 更改标记	ECN NO 更改单号	Descriptions 更改内容



预加工尺寸(仅供参考)



技术要求:

- 校直后X尺寸区域直线度小于X*0.002
- 活塞杆表面黑色渗氮处理, 渗氮层厚度最小12µm, 硬度HV0.05 >= 500, 要求满足DIN50021SS 144小时无锈蚀。

Kennz.: VA 04 03
 = Kontrollmaß / reference dimension
 () = Hilfsmaß / auxiliary dimension
 [] = Vorbearbeitungsmaß / pre-work dim.

		Ersetzt durch / replaced by		051 8104 2011-01-26	
		Ersetzt für / replacement for		C35R(DIN EN 10227-5)	
Datum/date		Name		Bezeichnung/name	
21 03 12		XL Tang		Piston rod (D6/M6)	
Maßstab / scale		Methode / E ISO 128		Blattnummer / sheet number	
1:1				P 8104	
				Teilenummer / part number	
				Index	
				02	
Ausgabe, Datum, Verteiler / edition, date, copies for					
Änderung nur mit CAD / modification only with CAD					