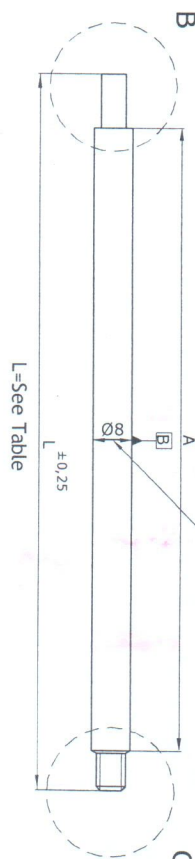


RESİMDE VERİLMİYEN TOLERANSLAR İÇİN TABLODAKİ DIN 7168 m GECERLİDİR
TOLERANCES NOT GIVEN IN THE DRAWINGS TO MEET DIN 7168 m

See Note 1

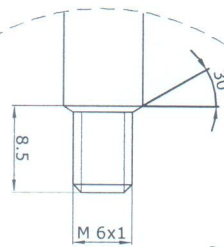
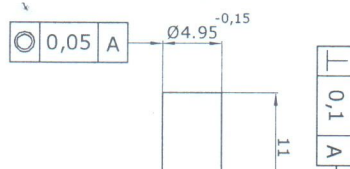


L=See Table

DIMENSIONS ACCEPT RADIISES AND CHAINERS									
0,5	3	6	30	120	400	0,5	3	6	30
3	6	30	120	400	1000	3	6	30	120
m	±0,10	±0,10	±0,20	±0,30	±0,50	±0,30	m	±0,20	±0,50

ANGLE TOLERANCES									
10	50	120	400	10	50	120	400	10	50
±1°	±30'	±20'	±10'	±5'	±1°	±30'	±20'	±10'	±5'

Part Nr.	L (mm)
102246	179
103082	192
103084	227
103085	161
103086	151
103087	247
103099	111
103100	145

Machining Diameter Before Rubbing
Ø5,21 - Ø5,32

A ÇALIŞMA YÜZEYİ / OPERATION SURFACE

Yüzeyin işlenmesi

Nitrasyon kaplama için / For QPQ :

1-) Koniklik toleransı her 100 mm. mil boyunca : max.0,001 mm/dr. *Yüzeyin işlenmesi*

Cone tolerance for per 100 mm. through shaft length max. 0,001 mm.

2-) Ovalılık toleransı : 0,003 mm. dir. *Yüzeyin işlenmesi*

Circularity tolerance max. 0,003 mm.

3-) Max. eğrilik her 100 mm. mil boyu için : 0,01 mm. dir. *Yüzeyin işlenmesi*

Max. angularity for per 100 mm. through shaft length max. 0,01 mm.

4-) Nitrasyonlu mil yüzeyinde çizik, darbe ve çatlak olmamalıdır.

No any scratch, crack or damage on the nitrated shaft surface.

5-) Nitrasyon kaplı yüzeylerde tuzlu su banyosu testi min. 144 saat.

SST durability of nitrated components min. 144 hours

*Parça çapaksız ve keskin köşeler giderilmiş olacak

*Parts to be free from burrs and sharpened adges

Bu resim PISTON Ltd. Şti. malidir, izinsiz olarak kullanılamaz
ve kopya edilemez.
This drawing is the property of PISTON Co. Inc. and can not
to be used nor copied without written permission of Piston Co. Inc.

Gas Springs

Malzeme Spék No./Material		İmalat Üçüsü		İmalat Ağırlığı	
TS EN 10277-2 (C35)					
Çizim	Adi Soyad	İmza	Tarih	Revizyon	No
S. YALÇIN			04/04/2013		
Kontrol	Y. GÖKSU		04/04/2013		
Onay	Ö. TÜRKÜLÜ		04/04/2013		

Ø8 SHAFT

See Table

