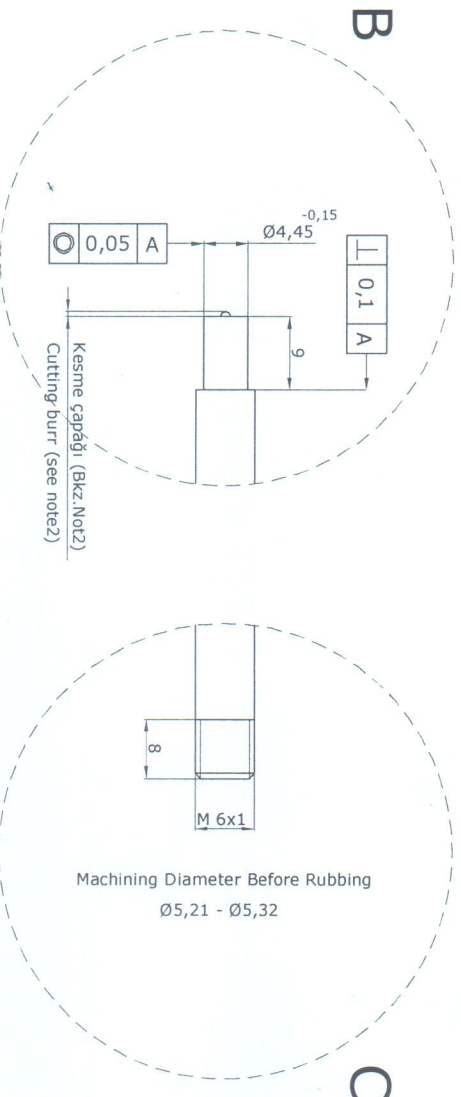
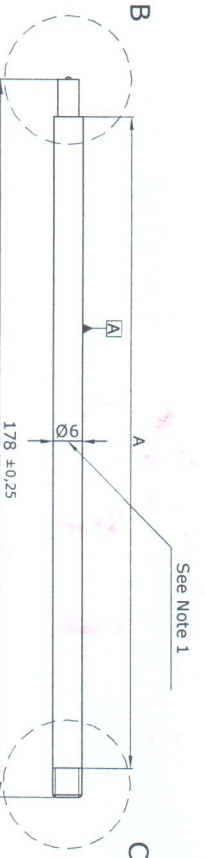


RESİNE VERİLMİYEN TOLERANSLAR İÇİN TABLODAKİ DİN 7168 m GEÇERLİDİR
TOLERANCES NOT GIVEN IN THE DRAWINGS TO MEET DIN 7168 m

DIMENSIONS ACCEPT RAUOUS AND CHAMFERS						
0,5	3	6	30	120	400	
3	6	30	120	400	1000	
m	±0,10	±0,10	±0,20	±0,30	±0,50	±0,80

RAUOUS AND CHAMFERS					
0,5	3	6	30	120	
3	6	30	120	400	
m	±0,20	±0,50	±1,00	±2,00	±4,00

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



Machining Diameter Before Rubbing
Ø5,21 - Ø5,32

A ÇALIŞMA YÜZEYİ / OPERATION SURFACE

- 1-) Koniklik toleransı her 100 mm. mil boyunca : max.0,001 mm'dir.
Cone tolerance for per 100 mm. through shaft length max. 0,001 mm.
- 2-) Ovallık toleransı : 0,003 mm. dir.
Circularity tolerance max. 0,003 mm.
- 3-) Max. eğrilik her 100 mm. mil boyu için : 0,01 mm. dir.
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.

Nitrasyon kaplama için / For QPQ :

- 1-) Taslama sonrası gap: Ø5,96-5,99 mm.
Shaft diameter after grinding: Ø5,96-5,99 mm.
- 2-) Nitrasyon derinliği : min. 10 µm
Nitration depth min. 10 µm
- 3-) Nitrasyon sertliği : min. 550 HV.
Nitration hardness min. 550 HV.
- 4-) Yüzey pürüzlülüğü : max. Ra=0,10



Bu resim PISTON Ltd. Şti. maldir. İzinsiz 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 Spek.No./Material		İmalat Ölçüsü	İmalat Ağırlığı
TS EN 10277-2 (C35)			
Adı Soyadı	İmza	Tarih	Resim No.
Cizen	S.YALÇIN	21/12/2005	22500
Kontrol	S.YALÇIN	21/12/2005	
Onay	S.ÇANKAYA	21/12/2005	

Ø6 SHAFT

103098

