

A

B

C

D

E

F

G

H

I

J

K

L

RESİMDE VERİLEN TOLERANSLAR İÇİN TABLODAKİ DIN 7168 m GEÇERLİDİR
TOLERANCES NOT GIVEN IN THE DRAWINGS TO MEET DIN 7168 m

DIMENSIONS ACCEPT
RADIUSES 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

RADIUSES AND CHAMFERS

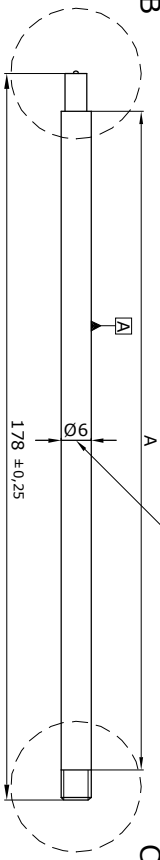
0,5	3	6	30	120	400
3	6	30	120	400	1000
m	±0,20	±0,30	±1,00	±2,00	±4,00

ANGLE TOLERANCES

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

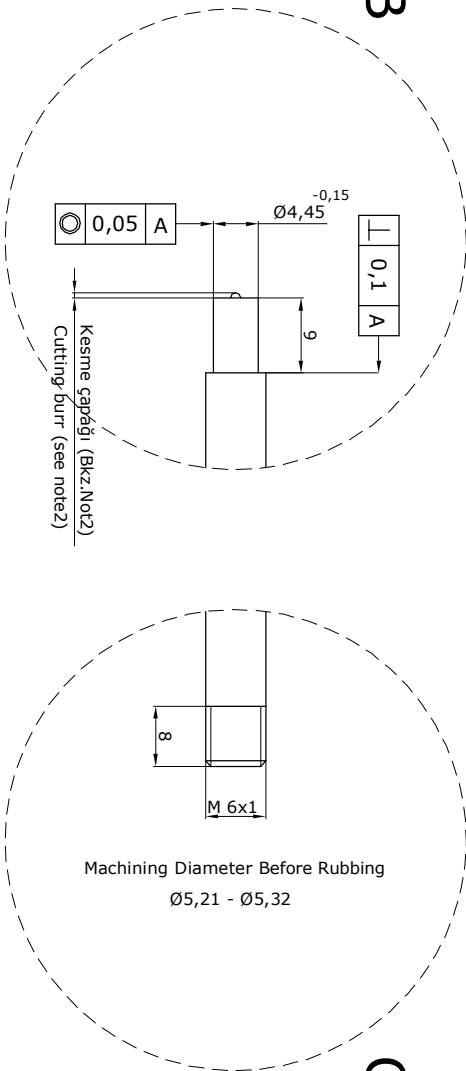
B

See Note 1



B

C



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.
SST durability of nitrated components min. 144 hours

Nitrasyon kaplama için / For QPQ :

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



Bu resim PISTON Ltd. Şti. maldır.İzniziz 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 Açıklığı
TS EN 10277 2 (C35)		

Çizen	Adı Soyadı	İmza	Tarih	Revizyon
Kontrol	S. YALÇIN		21/12/2005	
Onay	S.ÇANKAYA		21/12/2005	

Ø6 SHAFT

1/1	Ölçek	AutoCAD Design	103098
ISO E			

mm.

0 10 20 30 40 50 60 70 80 90 100