

Lfd. Nr.	Material-Nr.	A	E	F
1	993066 993066 993066 177 167 1			

Bestimmung: Kolbenstange

Material: 10006248

Größe: 10006248

Zeichnung: 10006248

Tab. IV

Tab. X

Tab. I China-Kaufteil

Technical drawing of a piston rod. Dimensions include: total length 177, diameter 16, thread M6, and various radii and chamfers. Tolerances are specified for diameter, length, and thread. Surface treatment is noted as 'Nislide' and 'Härten'.

Produktion Stabilus

a) Kolbenstangenbearbeitung nach STAB-Spec. 10006248

c) vor dem Schleifen RHT 0,4..0,7 mm, > 68 HRA (nach DIN ISO 6508)

d) Toleranzen: ±0,3 nach dem Drehen ±0,3 nach dem Richten ±0,3 nach dem Nislide

e) Vordrehmaß Gewindezapfen 5,29-0,06 Gewindetoleranz 6e

fuer Kaufteil China

Produktfamilie: XXXX/xxxx

freigegebene Laengen: 100-400 mm

Material-Nr.

Größe

Zeichnung

Tab. IV

Tab. X

Tab. I China-Kaufteil

Produktion Stabilus

a) Kolbenstangenbearbeitung nach STAB-Spec. 10006248

c) vor dem Schleifen RHT 0,4..0,7 mm, > 68 HRA (nach DIN ISO 6508)

d) Toleranzen: ±0,3 nach dem Drehen ±0,3 nach dem Richten ±0,3 nach dem Nislide

e) Vordrehmaß Gewindezapfen 5,29-0,06 Gewindetoleranz 6e

Material-Nr.

Größe

Zeichnung

Tab. IV

Tab. X

Tab. I China-Kaufteil

Produktion Stabilus

a) Kolbenstangenbearbeitung nach STAB-Spec. 10006248

c) vor dem Schleifen RHT 0,4..0,7 mm, > 68 HRA (nach DIN ISO 6508)

d) Toleranzen: ±0,3 nach dem Drehen ±0,3 nach dem Richten ±0,3 nach dem Nislide

e) Vordrehmaß Gewindezapfen 5,29-0,06 Gewindetoleranz 6e

Material-Nr.

Größe

Zeichnung

Tab. IV

Tab. X

Tab. I China-Kaufteil

Produktion Stabilus

a) Kolbenstangenbearbeitung nach STAB-Spec. 10006248

c) vor dem Schleifen RHT 0,4..0,7 mm, > 68 HRA (nach DIN ISO 6508)

d) Toleranzen: ±0,3 nach dem Drehen ±0,3 nach dem Richten ±0,3 nach dem Nislide

e) Vordrehmaß Gewindezapfen 5,29-0,06 Gewindetoleranz 6e

Material-Nr.

Größe

Zeichnung

Tab. IV

Tab. X

Tab. I China-Kaufteil

Produktion Stabilus

a) Kolbenstangenbearbeitung nach STAB-Spec. 10006248

c) vor dem Schleifen RHT 0,4..0,7 mm, > 68 HRA (nach DIN ISO 6508)

d) Toleranzen: ±0,3 nach dem Drehen ±0,3 nach dem Richten ±0,3 nach dem Nislide

e) Vordrehmaß Gewindezapfen 5,29-0,06 Gewindetoleranz 6e

Material-Nr.

Größe

Zeichnung

Tab. IV

Tab. X

Tab. I China-Kaufteil

Produktion Stabilus

a) Kolbenstangenbearbeitung nach STAB-Spec. 10006248

c) vor dem Schleifen RHT 0,4..0,7 mm, > 68 HRA (nach DIN ISO 6508)

d) Toleranzen: ±0,3 nach dem Drehen ±0,3 nach dem Richten ±0,3 nach dem Nislide

e) Vordrehmaß Gewindezapfen 5,29-0,06 Gewindetoleranz 6e

Material-Nr.

Größe

Zeichnung

Tab. IV

Tab. X

Tab. I China-Kaufteil

Produktion Stabilus

a) Kolbenstangenbearbeitung nach STAB-Spec. 10006248

c) vor dem Schleifen RHT 0,4..0,7 mm, > 68 HRA (nach DIN ISO 6508)

d) Toleranzen: ±0,3 nach dem Drehen ±0,3 nach dem Richten ±0,3 nach dem Nislide

e) Vordrehmaß Gewindezapfen 5,29-0,06 Gewindetoleranz 6e

Material-Nr.

Größe

Zeichnung

Tab. IV

Tab. X

Tab. I China-Kaufteil

Produktion Stabilus

a) Kolbenstangenbearbeitung nach STAB-Spec. 10006248

c) vor dem Schleifen RHT 0,4..0,7 mm, > 68 HRA (nach DIN ISO 6508)

d) Toleranzen: ±0,3 nach dem Drehen ±0,3 nach dem Richten ±0,3 nach dem Nislide

e) Vordrehmaß Gewindezapfen 5,29-0,06 Gewindetoleranz 6e

Material-Nr.

Größe

Zeichnung

Tab. IV

Tab. X

Tab. I China-Kaufteil

Produktion Stabilus

a) Kolbenstangenbearbeitung nach STAB-Spec. 10006248

c) vor dem Schleifen RHT 0,4..0,7 mm, > 68 HRA (nach DIN ISO 6508)

d) Toleranzen: ±0,3 nach dem Drehen ±0,3 nach dem Richten ±0,3 nach dem Nislide

e) Vordrehmaß Gewindezapfen 5,29-0,06 Gewindetoleranz 6e

Material-Nr.

Größe

Zeichnung

Tab. IV

Tab. X

Tab. I China-Kaufteil

Produktion Stabilus

a) Kolbenstangenbearbeitung nach STAB-Spec. 10006248

c) vor dem Schleifen RHT 0,4..0,7 mm, > 68 HRA (nach DIN ISO 6508)

d) Toleranzen: ±0,3 nach dem Drehen ±0,3 nach dem Richten ±0,3 nach dem Nislide

e) Vordrehmaß Gewindezapfen 5,29-0,06 Gewindetoleranz 6e

Material-Nr.

Größe

Zeichnung

Tab. IV

Tab. X

Tab. I China-Kaufteil

Produktion Stabilus

a) Kolbenstangenbearbeitung nach STAB-Spec. 10006248

c) vor dem Schleifen RHT 0,4..0,7 mm, > 68 HRA (nach DIN ISO 6508)

d) Toleranzen: ±0,3 nach dem Drehen ±0,3 nach dem Richten ±0,3 nach dem Nislide

e) Vordrehmaß Gewindezapfen 5,29-0,06 Gewindetoleranz 6e

Material-Nr.

Größe

Zeichnung

Tab. IV

Tab. X

Tab. I China-Kaufteil

Produktion Stabilus

a) Kolbenstangenbearbeitung nach STAB-Spec. 10006248

c) vor dem Schleifen RHT 0,4..0,7 mm, > 68 HRA (nach DIN ISO 6508)

d) Toleranzen: ±0,3 nach dem Drehen ±0,3 nach dem Richten ±0,3 nach dem Nislide

e) Vordrehmaß Gewindezapfen 5,29-0,06 Gewindetoleranz 6e

Material-Nr.

Größe

Zeichnung

Tab. IV

Tab. X

Tab. I China-Kaufteil

Produktion Stabilus

a) Kolbenstangenbearbeitung nach STAB-Spec. 10006248

c) vor dem Schleifen RHT 0,4..0,7 mm, > 68 HRA (nach DIN ISO 6508)

d) Toleranzen: ±0,3 nach dem Drehen ±0,3 nach dem Richten ±0,3 nach dem Nislide

e) Vordrehmaß Gewindezapfen 5,29-0,06 Gewindetoleranz 6e

Material-Nr.

Größe

Zeichnung

Tab. IV

Tab. X