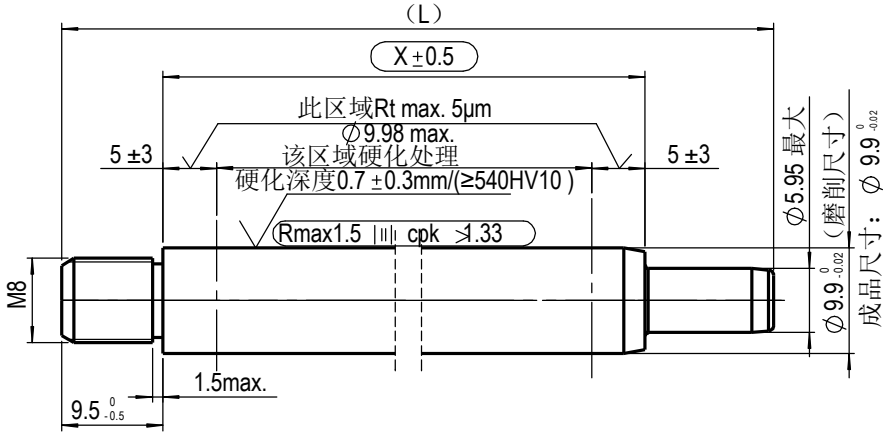
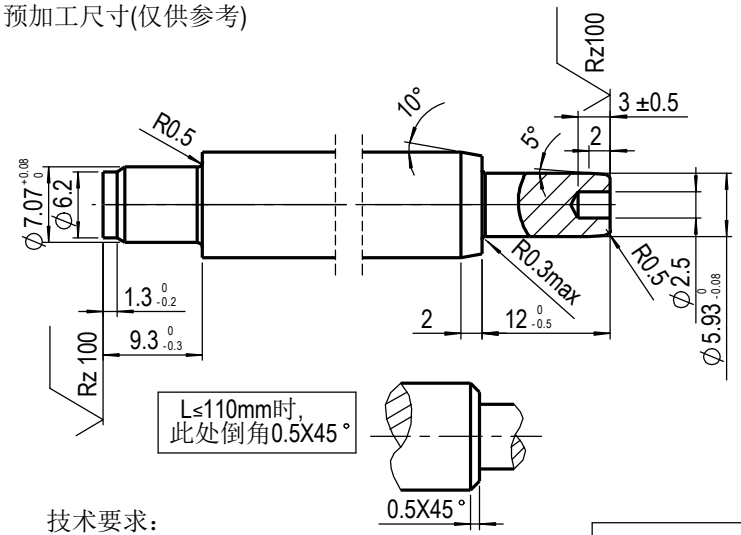
零件号	(L)	(X)	表面处理
P80004	461	439.5	渗氮
P80005	215	193.5	渗氮
P80021	248.5	227	渗氮
P80033	155	133.5	渗氮
P80035	250	228.5	渗氮
P80040	190	168.5	渗氮
P80044	125	103.5	渗氮
P80046	110	88.5	渗氮
P80074	150	128.5	渗氮
P80075	506	484.5	渗氮
P80084	120	98.5	渗氮
P80086	285	263.5	渗氮
P80091	135	113.5	渗氮
P80092	300	278.5	渗氮

Rz 25



预加工尺寸(仅供参考)



技术要求：

1.校直后X尺寸区域直线度小于X×0.002

2.活塞杆表面黑色渗氮处理，渗氮层厚度最小12um,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.

SUSPA

Ersetzt durch/ replaced by			Ausgabe, Datum, Verteiler/ edition, date, copies for
Ersatz für/ replacement for	051 1022-L		
Werkstoff / material	C35R (DIN EN 10277-5)		
Datum/date: 09 01 13	Name: ZT	Bezeichnung/name: Piston Rod(D10/M8)	
Maßstab/ scale: 1:1	Method(e) E ISO 128	Blattnummer/sheet number: P8105	Teilenummer /part number	Index: 00	Änderung nur mit CAD/ modification only with CAD

Diese Zeichnung ist unser Eigentum und darf ohne Genehmigung weder kopiert, noch dritten Personen ausgehändigt, oder anderweitig mißbräuchlich benutzt werden. (7/18 Ges. v. 1.6.1909)

This drawing is our property, and must not, without our consent be copied, handed to other persons or otherwise misused.

Metrisch/metric
Maßangaben in Millimeter/ dimensions shown in millimeters

Werkstückkanten, wenn nicht anders angegeben/edge of workpiece unless otherwise indicated DIN ISO 13715, Außenkanten/outside edges

Innenkanten/inside edges ±0.2

Rz 1 | Rz 6,3 | Rz 25 | Rz 100 | gepuzt/cleaned

DIN ISO 1302