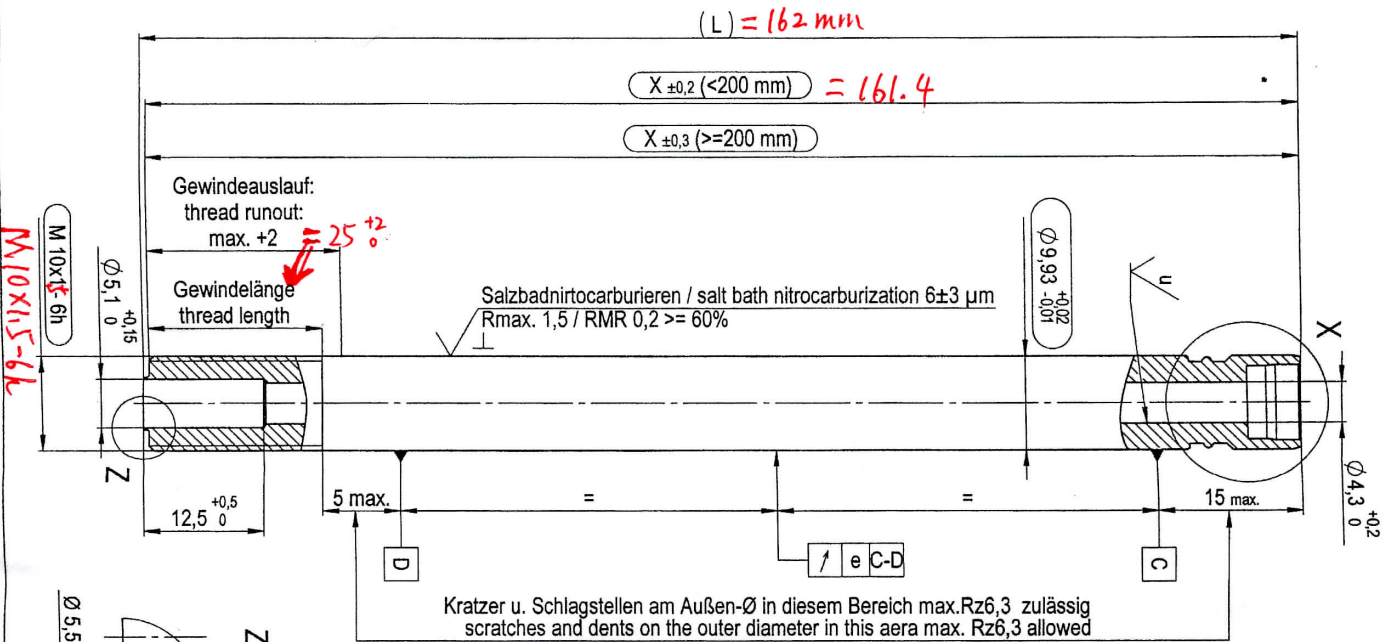


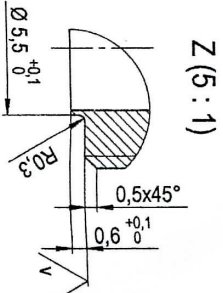
Werkstückkanten, wenn nicht anders angegeben/edge of workpiece unless otherwise indicated	
DIN ISO 1302	geputzt/cleaned
	Rz 100
	Rz 25
	Rz 6.3
	Rz 1

Es gilt jeweils der Stand der angegebenen Norm zum Zeitpunkt der Zeichnungserstellung
Only those standards and their revisions which were valid before the time of drawing release apply.

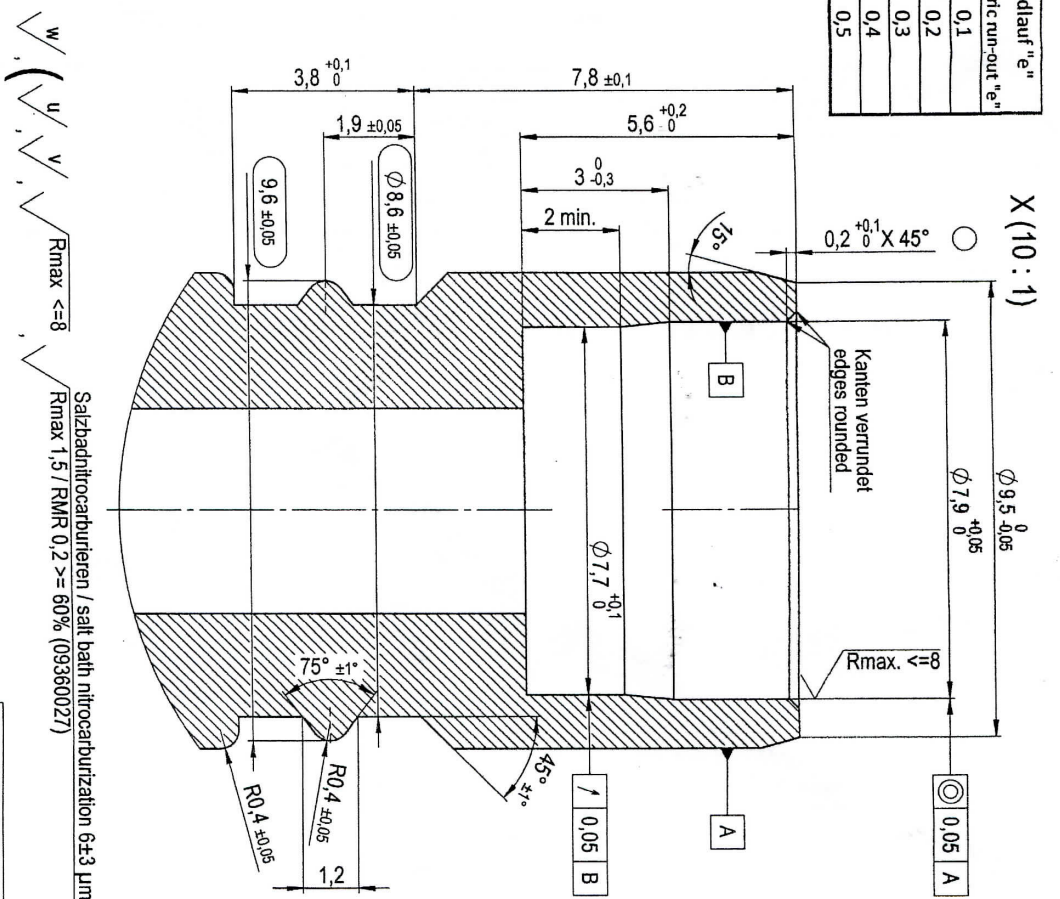
Alle Rechte vorbehalten gemäß DIN ISO 16014. Verwendung und Vervielfältigung nur bei schriftlicher Zustimmung. Zuwiderhandlungen verpflichten zum Schadensersatz.
All rights are reserved in accordance with ISO 16014. Copying and use of this document only with authorization. Non-compliance will result in Supsa seeing damages to cover losses.



M 10x1,5-6L



Länge "X-Maß" length "X-Maß"	Rundlauf "e" concentric run-out "e"
0 to ≤ 250	0,1
>250 to ≤ 350	0,2
>350 to ≤ 450	0,3
>450 to ≤ 550	0,4
>550 to ≤ 650	0,5



64627	16.09.2015	Ersetzt durch/replace by	1.0501	US: AISI 1035
64621	05.08.2015	Ersetzt durch/replace by	CN: STKM11A	
64614	20.07.2015	Ersetzt durch/replace by		
Änderungsgründe für reasons for change: 1.0501 US: AISI 1035 CN: STKM11A Kolbenstange, geteilt piston rod, nitrocarburized 0515210				
Hersteller/manufacturer: SU SPA Zeichnungsnummer/drawing number: 0515210 Blatt/leaf: 1/1				

(Salzbadnitrocarburieren = Tenifer QPQ-Verfahren)
 (salt bath nitrocarburization = Tenifer QPQ)

genf./acc. to VA 04 03
 () = horizontal / respect dimension
 () = vertical / reference dimension
 () = Vorzeichen/ general / pre-work dim.

2015.12.3

0518000