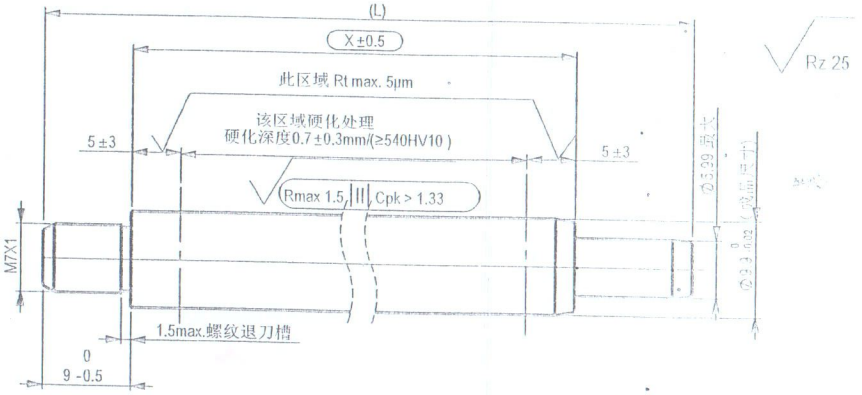
Diese Zeichnung ist unser Eigentum und darf ohne Genehmigung weder kopiert, noch dritten Personen ausgehändigt, oder anderweitig mißbräuchlich benutzt werden. (§18 Ges. v. 1.6.1909)
This drawing is our property, and must not, without our consent be copied, handed to other persons or otherwise misused.

Maßtoleranzen nach DIN ISO 1302 gewährleistet
Werkstückkanten, wenn nicht anders angegeben leicht gebrochen oder angefast nach DIN ISO 13715
Mechanische Bearbeitung / machining
Rz 100 Rz 25 Rz 6,3 Rz 1
Mechanisch gereinigt / mechanically cleaned

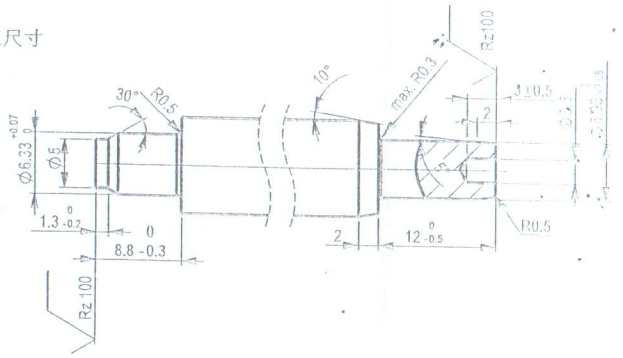
零件号	(L)	X	零件号	(L)	X
051 11340	219.5	198.5			
051 11343	229.5	208.5			
051 11359	292.5	271.5			
051 11372	209.5	188.5			
051 11373	318	297			
051 11381	257.5	236.5			
051 11382	244	223			
° 051 11386	198.5	177.5			
° 051 80016	352.5	331.5			



受 控
Control

发放部门(代号) 09
Distributing Department(NO.)
发 放 日 期 2015 -08- 13
Distributing Date

预加工尺寸



版本号 Index	编制 Issuer	日期 Data	认可 approved by	更改标识 symbol	更改单号 ECN No.	更改内容 description of change
09	wxy	2015.07.23	kshen	○	ECN-AA-PE-825	新增零件号 051 80016 X=331.5add new part No.051 80016 x=331.5
08	zhz	2013.05.31	kshen	○	ECN-AA-PE-604	新增零件号 051 11381 X=177.5, add new part no.051 11381 X=177.5
07	ZHZ	2011.08.12	mhuang	○	ECN-AA-PE-452	新增零件号 051 11381 X=223 add new part no.051 11381 X=223
06	mhuang	2011.05.17	dzhou	○	ECN-AA-PE-441	盐雾试验要求改为144小时/ salt spray test requirement changed to 144hrs
05	y qzhang	2010.12.23	Wsong	○	ECN-AA-PE-402	新增零件号 051 11381 X=236.5add new part no.051 11381 X=236.5
04	fw nian	2010.06.24	mhuang	○	ECN-AA-PE-352	新增零件号 051 11373 X=297 add new part no.051 11373 X=297
03	mhuang	2009.11.24	mhuang		ECN-AA-PE-270	取消倒角/cancel the chamfer
02	fw nian	2009.10.20	mhuang	○	ECN-AA-PE-248	新增零件号 051 11372 X=188.5 add new part no.051 11372 X=188.5
01	mhuang	2009.03.19	Wsong	○	ECN-AA-PE-173	表面硬度改为HV0.05≥500 surface hardness changed to HV0.05≥500

更改记录/change record

技术要求：

1.材料45钢 GB/T 699

2.按直后X尺寸区域直线度小于X×0.002

3.活塞杆表面黑色氧化渗氮处理，渗氮复合层最小厚度12μm

硬度HV0.05>=500, 要求满足DIN EN ISO 9227 NSS 144小时无锈蚀

Kennz.: VA 04 03
( ) = Kontrollmaß / inspection dimension
( ) = Hilfsmaß / auxiliary dimension
[ ] = Vorbearbeitungsmaß / pre work dim.

SUSPA

Ersetzt durch/ replaced by
Ersatz für/ replacement for
Werkstoff / material

Datum/date			Name	Bezeichnung/name
23	07	15	WXY	活塞杆/Piston rod

Maßstab/ scale: 2:1
Method(e) E ISO 128
Blattnummer/sheet number: 051 1157
09