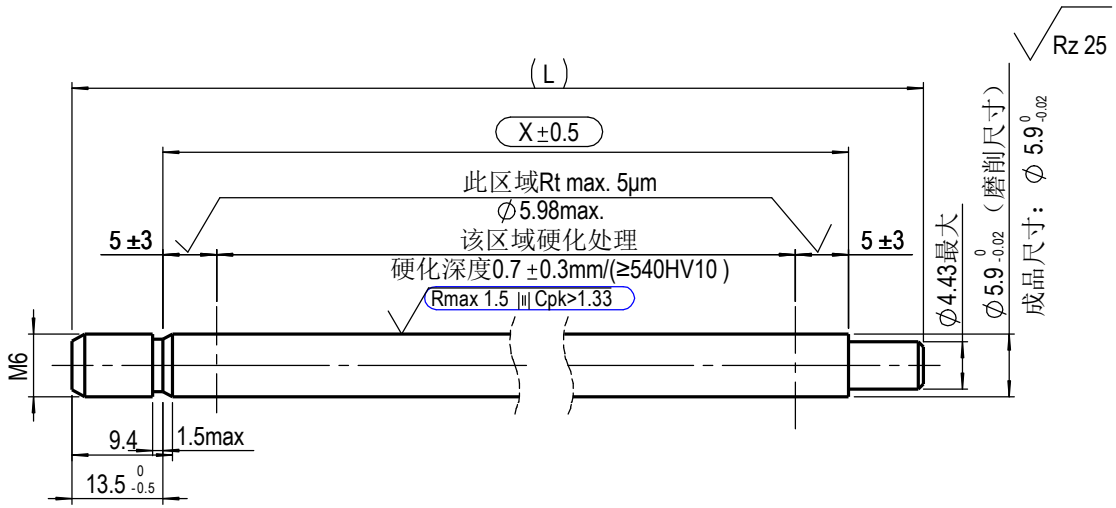
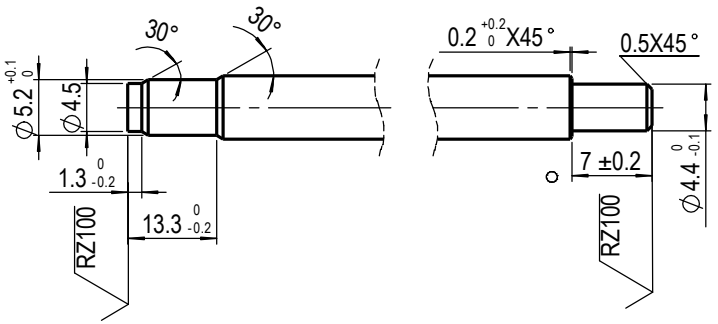
零件号	（L）	X	表面处理
P80122	157	136.5	渗氮



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.

Index 版本号	Issuer 编制	Date 日期	Approved by 认可	Mark Symbol 更改标记	ECN NO 更改单号	Descripsions 更改内容
02	XLTang	2012/03/21	JPWu			1. 取消∅2x3沉孔 2. 旋铆长度7.5更改为7 3. 所有型号活塞杆总长L-0.5
01	JPWu	2011/01/26		1.		增加旋铆Φ2孔

SUSPA

Ersetzt durch/ replaced by

Ersatz für/ replacement for: 051 8135 2011-03-10

Werkstoff / material: C35R(DIN EN 10227-5)

Datum/date: 21 03 12 | Name: XLTang

Bezeichnung/name: Piston rod (D6/M6)

Ausgabe, Datum, Verteiler/ edition, date, copies for

Maßstab/ scale: 1:1 | Method(e) E ISO 128

Blattnummer/sheet number: P8135

Teilenummer /part number

Index: 02

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. (½18 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 indidated DIN ISO 13715, Außenkanten/outside edges +0.2 -0.1 Innenkanten/inside edges

DIN ISO 1302	u geputzt/cleaned	v Rz 100	w Rz 25	x Rz 6,3	y Rz 1