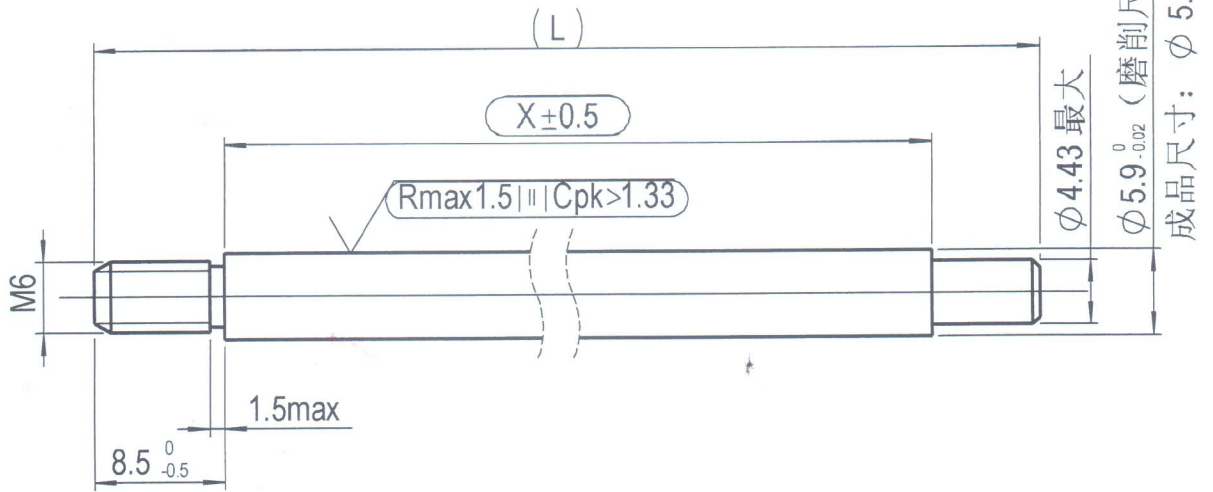


受控
Control

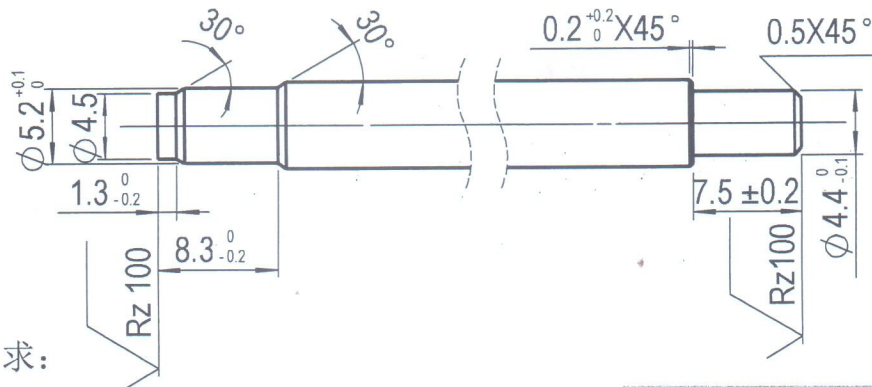
√ Rz 25

Diese Zeichnung ist unser Eigentum und darf ohne Genehmigung weder kopiert, noch dritten Personen ausleihend, oder anderweitig mitbräuchlich benutzt werden. (1/18 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.



预加工尺寸(仅供参考)



技术要求:

- 校直后X尺寸区域直线度小于X*0.002
- 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。

编制 许连平 2017.1.18
审核 张明 2017.1.18
批准 孙一博 2017.1.18

Kennz.: VA 04 03

○ = Kontrollmaß / reference dimension
() = Hilfsmaß / auxiliary dimension
[] = Vorbearbeitungsmaß / pre-work dim.

Werkstückkanten, wenn nicht anders angegeben/edge of workpiece unless otherwise indicated
DIN ISO 13715, Außenkanten/outside edges 0.2
Innenkanten/inside edges 0.2

√	√	√	√
geputzt/cleaned	Rz 100	Rz 25	Rz 6.3
√	√	√	√
DIN ISO 1302			

01	LpXu	2017/01/18	TZhang	○	ECN-IA-PE-289	删除活塞杆表面硬化处理要求
No.	Issuer	Date	Approved by	Mark symbol	ECN No.	Description of change

	Ersetzt durch/replaced by		Ersetzt für/replacement for		Werkstoff/material		C35R(DIN EN 10227-5)		发放部门(代号) of H Distributing Department(NO.) 发放日期 2017-02-28 Distributing Date		Ausgabe, Datum, Verteiler/edition, date, copies for	
	Datum/Date	Name	Bezeichnung/name		Datum/Date		Name	Bezeichnung/name		Maßstab/scale		Method(e) E
	18 01 17	LpXu	Piston rod (D6/M6)		18 01 17		LpXu	Piston rod (D6/M6)		1:1		ISO 128
Blattnummer/sheet number				Teilenummer/part number				Index		Änderung nur mit CAD/modification only with CAD		
051 8146								01				