

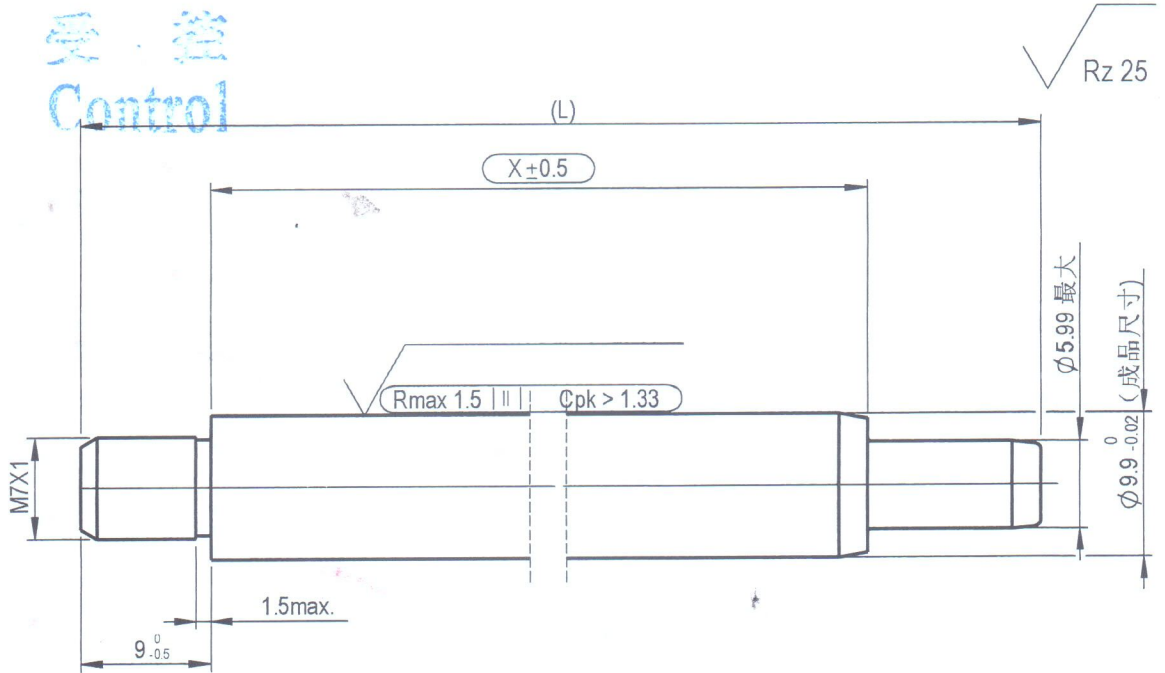
Diese Zeichnung ist unser Eigentum und darf ohne Genehmigung weder kopiert, noch dritten Personen ausgehändigt, oder anderweitig mißbräuchlich benutzt werden. (1/18 Ges. v. 1.6.1909)

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

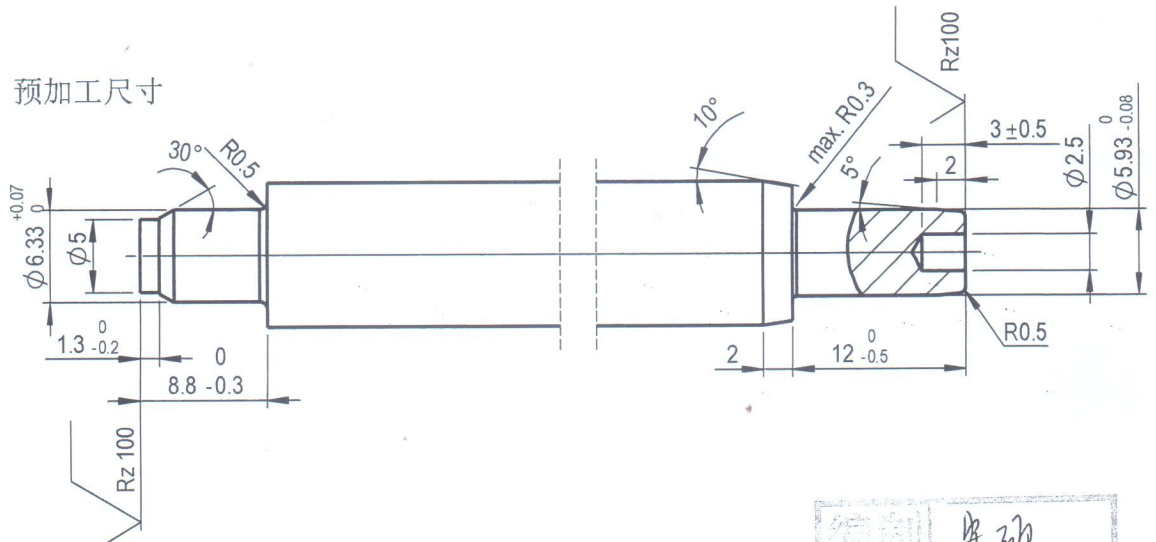
Metrisch/metric
Maßangaben in Millimeter/
dimensions shown in millimeters

Werkstückkanten, wenn nicht anders angegeben/edge of workpiece unless otherwise indicated
DIN ISO 13715, Außenkanten/inside edges
DIN ISO 1302

✓	✓	✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓



预加工尺寸



技术要求:

- 校直后X尺寸区域直线度小于 $X \times 0.002$
- 活塞杆表面黑色氧化渗氮处理, 渗氮复合层最小厚度 $12\mu\text{m}$
硬度 $\text{HV}0.05 \geq 500$, 满足DIN EN ISO 9227 NSS 144小时无锈蚀。

Kennz.: VA 04 03

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

01	SAn	2017/01/18	TZhang	ECN-IA-PE-289	删除活塞杆表面硬化处理要求
Index	Issuer	Date	Approved by	Mark Symbol	ECN No.

SU [®] PA		Ersetzt durch/ replaced by		Ausgabe, Datum, Verteiler/ edition, date, copies for	
		Ersetzt für/ replacement for		2017-02-28	
Werkstoff/ material		C35R		Distributing Department(No.)	
Datum/Date		Name		Distributing Date	
18 01 17		SAn		Piston rod(D10/M7)	
Maßstab/ scale		Method(e) E ISO 128		Blattnummer/sheet number	
1:1				051 8139	
DIN ISO 1302				Teilenummer/part number	
				Index	
				01	
				Änderung nur mit CAD/ modification only with CAD	