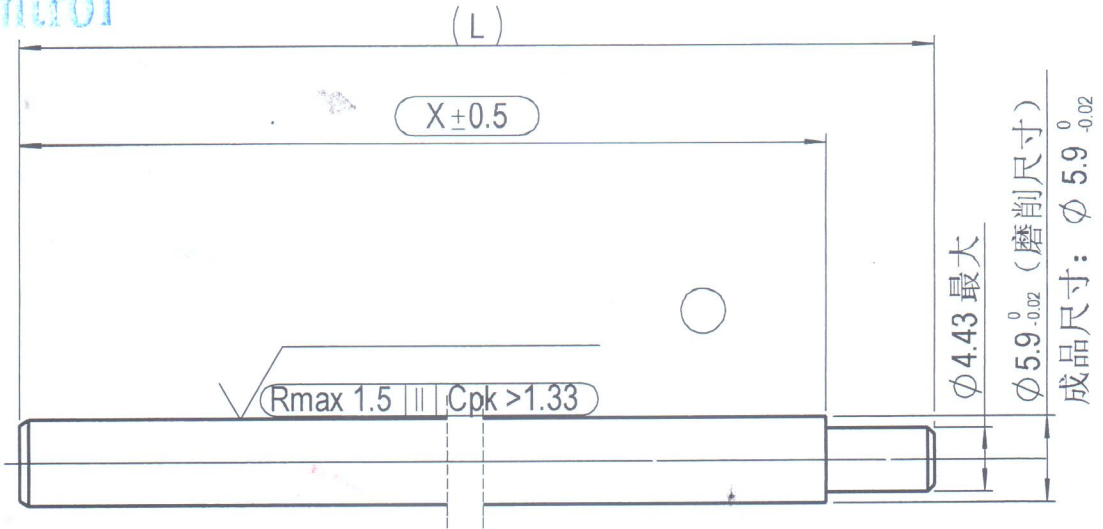


受控
Control

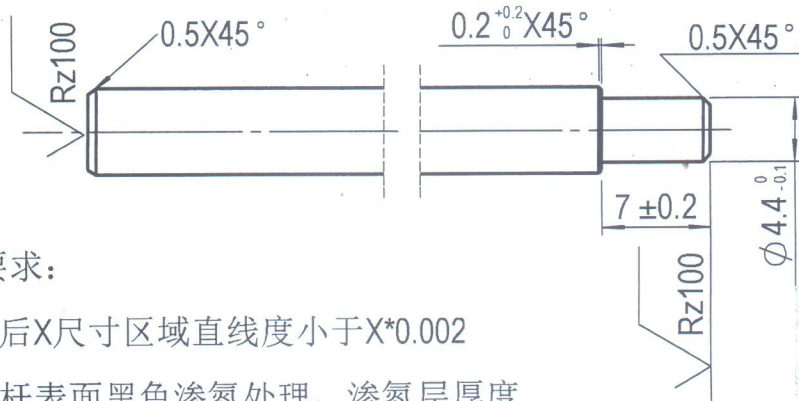
Rz 25

Diese Zeichnung ist unser Eigentum und darf ohne Genehmigung weder kopiert, noch dritten Personen ausgehändigt, oder anderweitig mißbräuchlich benutzt werden. (X18 Ges. v. 1.6.19(9))

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。

张明 2017.2.15
张明 2017.2.15

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

Werkstückkanten, wenn nicht anders angegeben/edge of workpiece unless otherwise indicated	0.2	0.2	0.2	0.2
DIN ISO 1302	geputzt/cleaned	Rz 100	Rz 6.3	Rz 1

SUSPA

Ersetzt durch/ replaced by		Ersetzt für/ replacement for	
Werkstoff/ material		C35R(DIN EN 10277-5)	
Datum/Date	Name	Bezeichnung/name	
17 01 17	ZH	Piston Rod(D6/B0)	
Maßstab/ scale	Method(e) E ISO 128	Blattnummer/sheet number	Teilenummer/part number
1:1		051 8121	

Kennz.: VA 04 03				
No.	Issuer	Date	Approved by	Mark symbol
01	ZH	2017/01/16	ZT	○
Description of change		ECN-IA -PE-289		
[] = Vorbearbeitungsmaß / pre-work dim.		○ = Kontrollmaß / reference dimension		
() = Hilfsmaß / auxiliary dimension				

Ausgabe, Datum, Verteiler/ edition, date, copies for	
2017-02-28	1
Änderung nur mit CAD/ modification only with CAD	
Index	01

发放部门(代号) of-H
Distributing Department(NO.)
发放日期
Distributing Date