Alle Rechte vorbehalten gemäß DIN ISO 16016.
Verwendung und Vervielfältigung nur bei schriftlicher Zustimmung.
Zuwiderhandlungen verpflichten zum Schadensersatz.

All rights are reserved in accordance with ISO 16016.
Copying and use of this document only with authorization.
Non-compliance will result in Suspa seeking damages to cover losses.

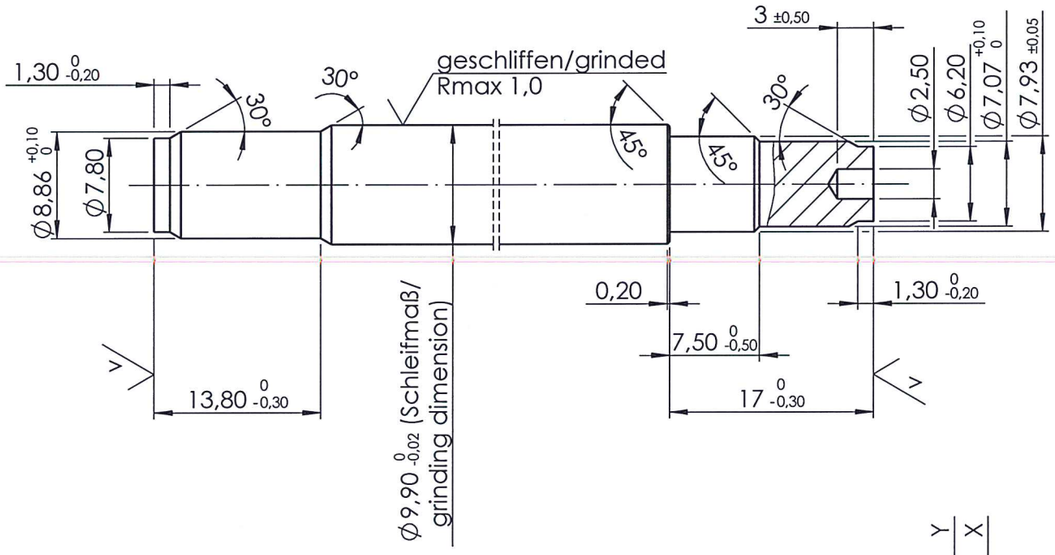
Es gilt jeweils der Stand der angegebenen Norm zum Zeitpunkt der Zeichnungserstellung

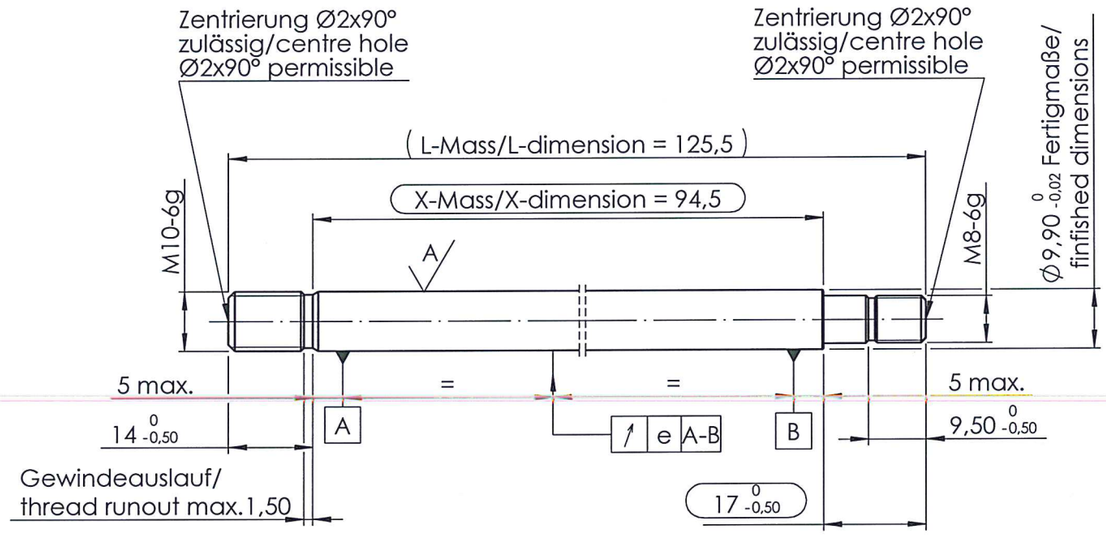
Only those standards and their revisions which where valid before the time of drawing release apply.

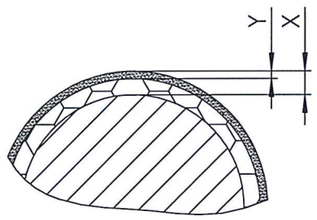
Länge "X-Mass" length "X-Mass"	Rundlauf "e" concentric run-out "e"
0 < X ≤ 100	< 0,10mm
100 < X ≤ 200	< 0,20mm
200 < X ≤ 250	< 0,30mm
250 < X ≤ 300	< 0,40mm
300 < X ≤ 350	< 0,50mm
350 < X ≤ 400	< 0,70mm
400 < X ≤ 500	< 1,00mm

Only valid for Deviation Permission No. 17-1772

Für interne Fertigung/
For inhouse production
Vordrehmaße/
preturning dimensions: M 2:1







Werkstoff/material: 09600206
alternativ/alternatively: C35/C45 (Rm 600-950 N/mm²)

Oberfläche/surface: 09310087
alternativ/alternatively:
Salzbadnitrocarburieren und oxidieren/
salt bath nitro-carburation and oxidation
Verbindungsschicht / compoundlayer: 15 ±5µm

Anforderungen an die Lauffläche (X-Mass)/
Requirements for the tread (X-Mass):

- Härte/hardness ≥430 HV0,1
- A = Rmax 1,5 | II | Cpk > 1,33 / Rz ≤ 0,9 / Rmr 0,2: ≥40%

(X) Salzbadnitrocarburieren und oxidieren/
salt bath nitro-carburation and oxidation
Verbindungsschicht / compound layer

(Y) Porensaum / porous layer: 2-7 µm

Korrosionsbeständigkeit/corrosion resistance > 144h ohne Rotrost/without red rust
Test nach/test procedure according to EN ISO 9227

W (V A)

gem./acc. to VA 04 03
( ) = Kontrollmaß / inspection dimension
( ) = Hilfsmaß / reference dimension
[ ] = Vorbearbeitungsmaß / pre-work dim.

Hinweis/note:

nur der deutsche Text ist maßgebend und muss erhalten bleiben/
Authoritative is the german text

In andere Sprachen übersetzte Zeichnungsvarianten sind abhängig vom Original/
translated drawing versions depend on the original document

Werkstückkanten, wenn nicht anders angegeben/edge of workpiece unless otherwise indidated DIN ISO 13715. Außenkanten/outside edges ±0,2 , Innenkanten/inside edges ±0,2

DIN ISO 1302 | gepützt/cleaned | U | V | W | X | Y | Rz 100 | Rz 25 | Rz 6,3 | Rz 1

Index	Änderungs Nr./ECN	Date
	170019	05.07.2017
	13715	01.07.2015
	13472	06.08.2014

Änderungen nur in/ revisions with CAD - 3D only

Ersetzt durch/replaced by

Ersatz für/replacement for: 05112024/06.07.2015

	Date	Name
Drawn	13.07.2017	LV
Check	2.8.17	

Material: siehe Werkstoff / see material

Bezeichnung/name: **Kolbenstange/piston rod**
KS04-09,90-TF-L125,50-M10

Wenn nicht anders angegeben/unless otherwise specified
Maßangabe in Millimeter/ dimensions shown in millimeters
Allgemeintoleranz/general tolerances DIN ISO 2768-mH
ISO 128-30

Maßstab/scale: 1:1
Format/paper-size: A3

Zeichnungsnummer/drawing number: 05112024_Entwurf

Blatt/sheet: 1/1

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

SUSPA