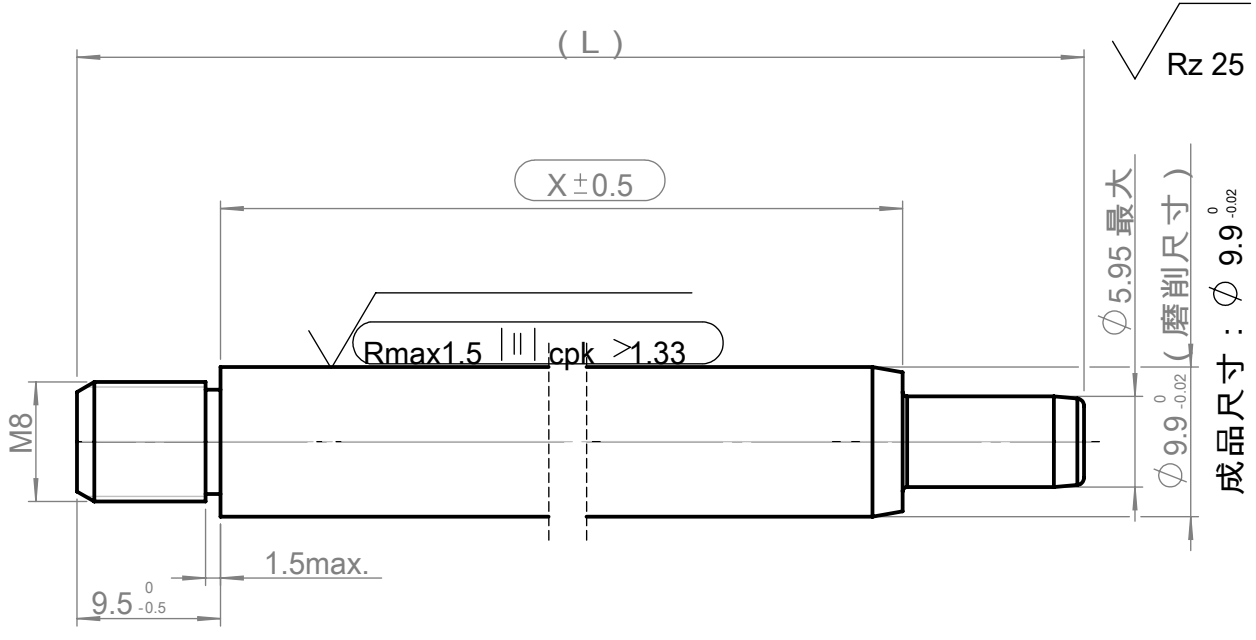
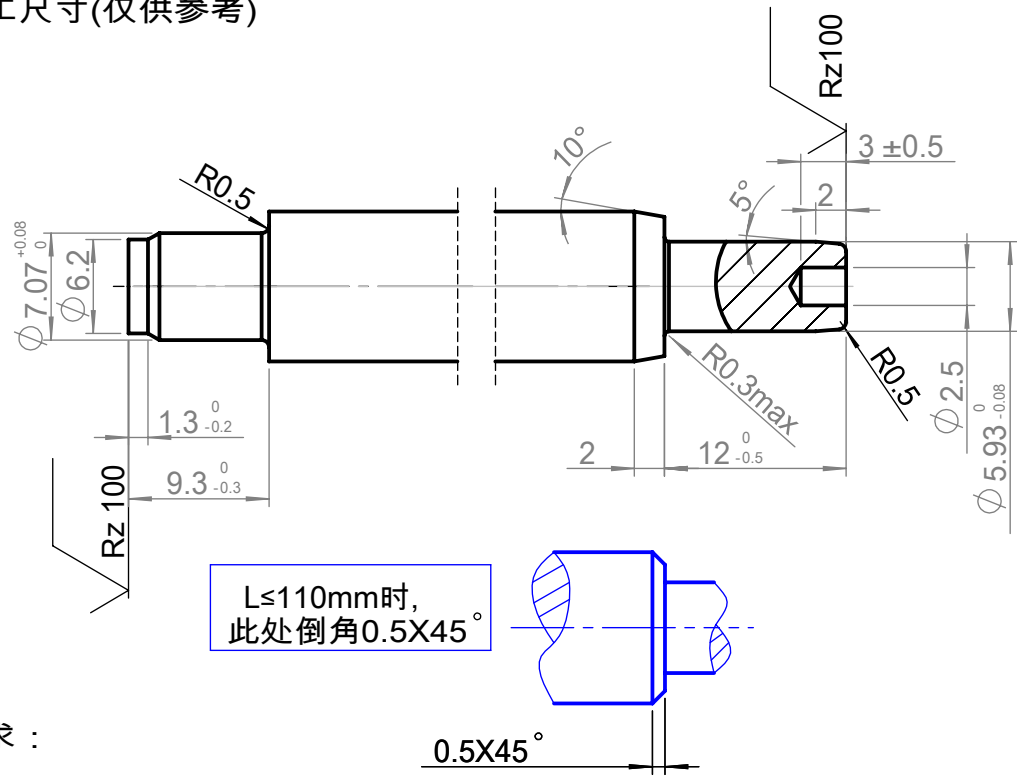


Diese Zeichnung ist unser Eigentum und darf ohne Genehmigung weder kopiert, noch dritten Personen ausgehändigt, oder anderweitig mißbräuchlich benutzt werden. (1/218 Ges. v. 1.6.1909)

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。

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	✓	Rz 1
DIN ISO 13715, Außenkanten/outside edges	✓	Rz 6.3
DIN ISO 13715, Innenkanten/inside edges	✓	Rz 25
DIN ISO 1302	✓	geputzt/cleaned

01	YChen	2017/01/20	JPWu	○	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		051 1022-L		Ausgabe, Datum, Verteiler/ edition, date, copies for	
Ersatz für/ replacement for		C35R(DIN EN 10277-5)		<div style="border: 2px solid red; padding: 5px; text-align: center;"> 受 控 CONTROLLED 日期: 17-02-28 </div>	
Werkstoff/ material		Piston Rod(D10/M8)			
Datum/Date	Name	Bezeichnung/name			
20 01 17	YChen	051 8105		Index	
Maßstab/ scale		Method(e) E ISO 128		Teilenummer/part number	
1:1		Blattnummer/sheet number		Index	
		051 8105		01	
Änderung nur mit CAD/ modification only with CAD					