Diese Zeichnung ist unser Eigentum und darf ohne Genehmigung weder kopiert, noch dritten Personen ausgehändigt, oder anderweitig mißbräuchlich benutzt werden. (¼18 Ges. v. 1.6.1909)

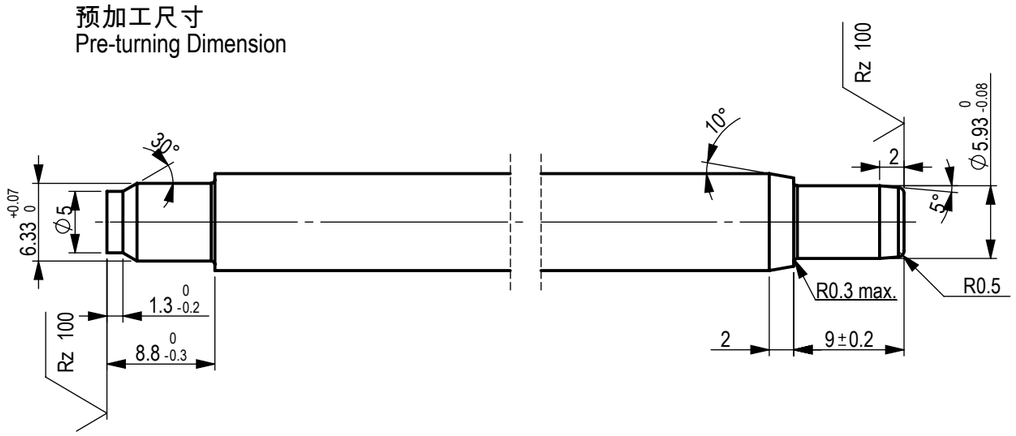
This drawing is our property, and must not, without our consent be copied, handed to other persons or otherwise misused.

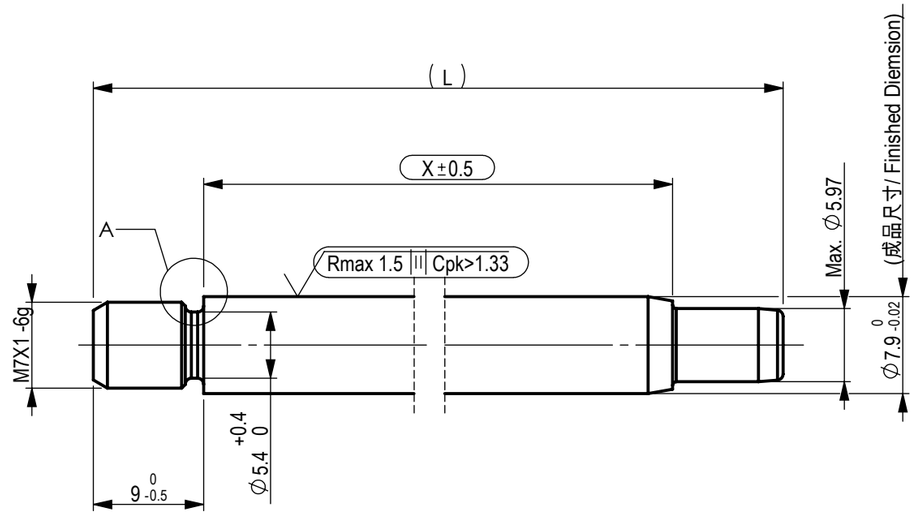
Metrisch/metric
Maßangaben in Millimeter/
dimensions shown in millimeters

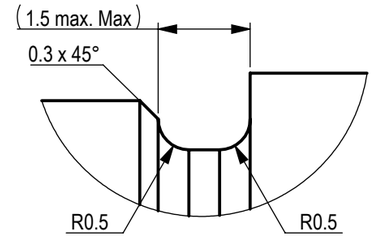
Werkstückkanten, wenn nicht anders angegeben/edge of workpiece unless otherwise indicated
DIN ISO 13715, Außenkanten/outside edges ±0,2 Innenkanten/inside edges ±0,2

DIN ISO 1302	geputzt/cleaned	u	v	w	x	y
		Rz 100	Rz 25	Rz 6,3	Rz 1	

预加工尺寸
Pre-turning Dimension







局部视图 A
比例 10 : 1

技术要求：

1. 材料：45钢 (GB/T 699)
2. 校直后X尺寸区域直线度小于X×0.002
3. 活塞杆表面黑色氧化渗氮处理，渗氮复合层最小厚度12μm，硬度HV0.05>=500,
   要求满足DIN EN ISO 9227 NSS144小时无锈蚀。
4. 未注尺寸公差参考GB/T 1804-m (ISO2768-m)

Technical Requirements:

1. Material: 45# (GB/T 699)
2. Straigntness Max. X*0.002 in area of dimension X
3. Piston rod surface nitriding black. Nitriding thickness Min.12μm. Hardness HV0.05>=500. No red rust after 144hrs neutral salt spray test according to DIN EN ISO 9227
4. Dimension without individual tolerance indication acc. to GB/T 1804-m (ISO2768-m)

Kennz.: VA 04 03

⬭ = Kontrollmaß / inspection dimension

( ) = Hilfsmaß / auxiliary dimension

[ ] = Vorbearbeitungsmaß / pre-work dim.

1	051 11371	225.5	207.5
序号	零件号	L (mm)	X (mm)

SUSPA

Ersetzt durch/ Replaced By

Ersatz für/ Replacement For

Werkstoff / Material

Datum/Date			Name
31	01	18	XS

Bezeichnung/Name: Piston Rod / 活塞杆

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

Maßstab/ Scale: 1:1

Method(e) E ISO 128

Blattnummer/Sheet Number: 051 1156

Teilenummer /Part Number

Index: 23

Änderung nur mit CAD/ modification only with CAD