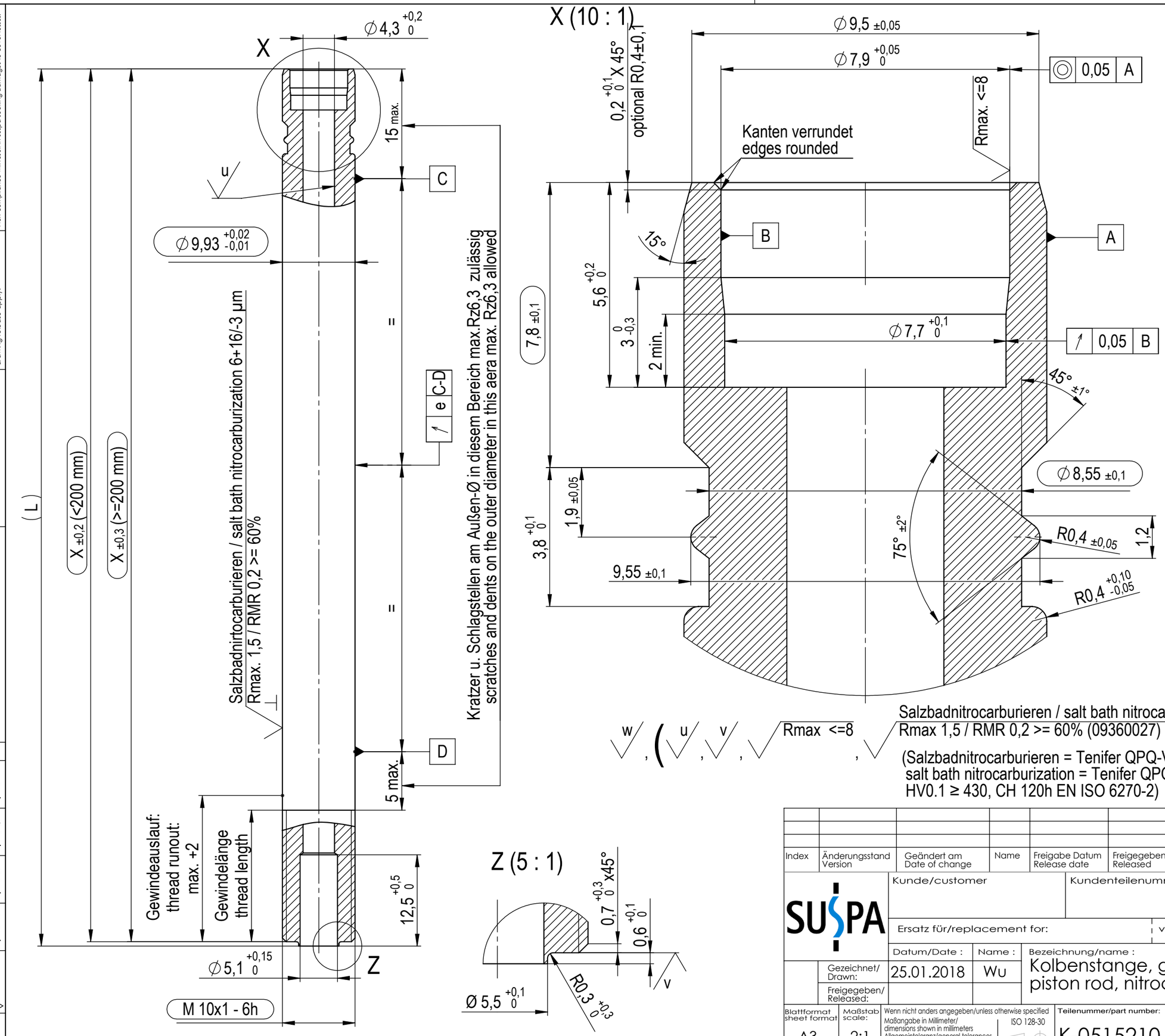

Teile -Nr.: part-no.:	L	X	Gew.-L.
05152307	90	89.4	16
K57074-051	93	92.4	18
K57111-051	158	157.4	18
K57112-051	105	104.4	18
05152297	76	75,4	16

Länge "X-Maß" length "X-Maß"	Rundlauf "e" concentric run-out "e"
0 to ≤ 250	0,1
>250 to ≤ 350	0,2
>350 to ≤ 450	0,3
>450 to ≤ 550	0,4
>550 to ≤ 650	0,5

w, (u, v, Rmax <=8, Salzbadnitrocarburieren / salt bath nitrocarburization 6+16/-3 µm
Rmax 1,5 / RMR 0,2 >= 60% (09360027)
(Salzbadnitrocarburieren = Tenifer QPQ-Verfahren/
salt bath nitrocarburization = Tenifer QPQ process,
HV0.1 ≥ 430, CH 120h EN ISO 6270-2))

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

Index	Änderungsstand Version	Geändert am Date of change	Name	Freigabe Datum Release date	Freigegeben/ Released	Änderung-Nr. ECN

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

SUSPA

Kunde/customer | Kundenteilenummer/customer part number | Gewicht/weight:

Ersatz für/replacement for: | vom/from:

Material: EN: 1.0501 alternative: AISI 1045 Rm≥600N/mm²

Gezeichnet/ Drawn: Datum/Date: 25.01.2018 Name: Wu

Freigegeben/ Released:

Bezeichnung/name: Kolbenstange, getenifert piston rod, nitrocarburized

Blattformat sheet format: A3 | Maßstab scale: 2:1 | Wenn nicht anders angegeben/unless otherwise specified: Maßangabe in Millimeter/ dimensions shown in millimeters, Allgemeintoleranz/general tolerances DIN ISO 2768-mH, ISO 128-30 | Teilenummer/part number: K-0515210 | Änderungsstand revision status: 00 | Blatt/sheet: 1/1

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.

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 | geputzt/cleaned | Rz 100 | Rz 25 | Rz 6,3 | Rz 1