

PO drawing

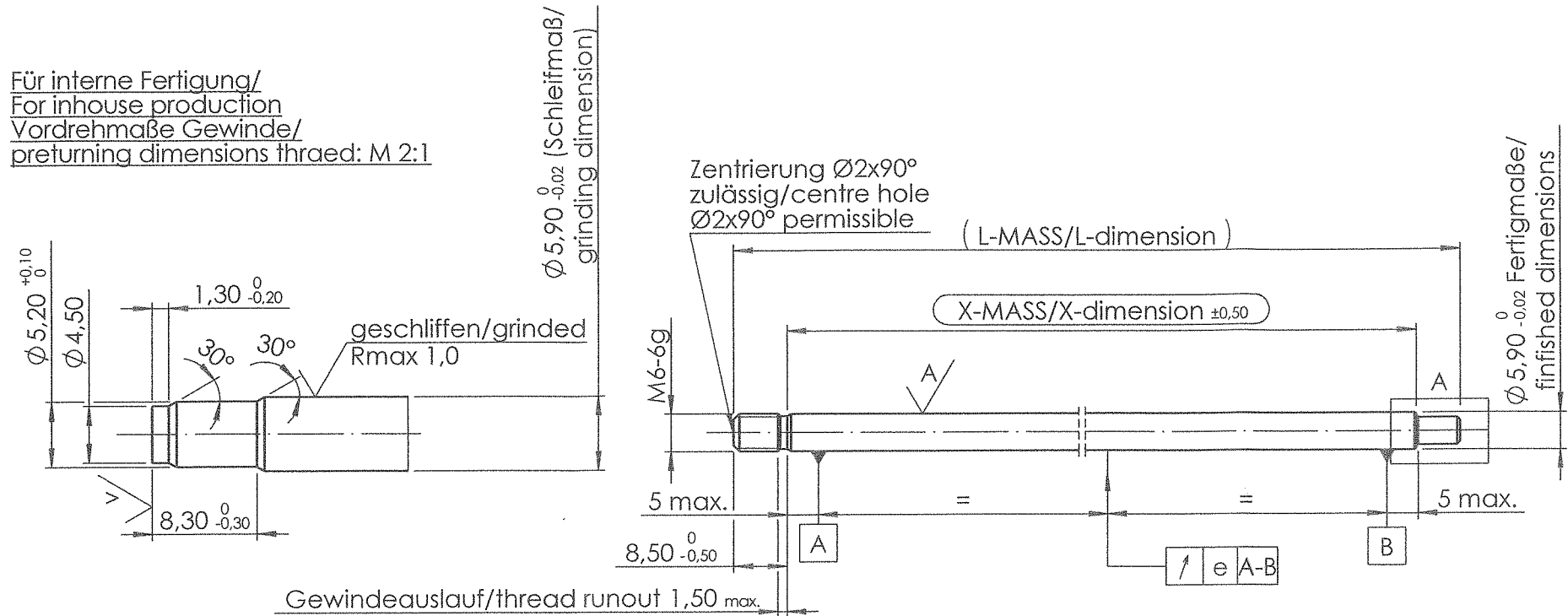
Länge "X-Mass" length "X-Mass"	Rundlauf "e" concentric run-out "e"
0 < X ≤ 100	< 0,10mm
100 < X ≤ 200	< 0,15mm
200 < X ≤ 250	< 0,20mm
250 < X ≤ 300	< 0,25mm
300 < X ≤ 350	< 0,30mm
350 < X ≤ 400	< 0,35mm
400 < X ≤ 500	keine Messwerte

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

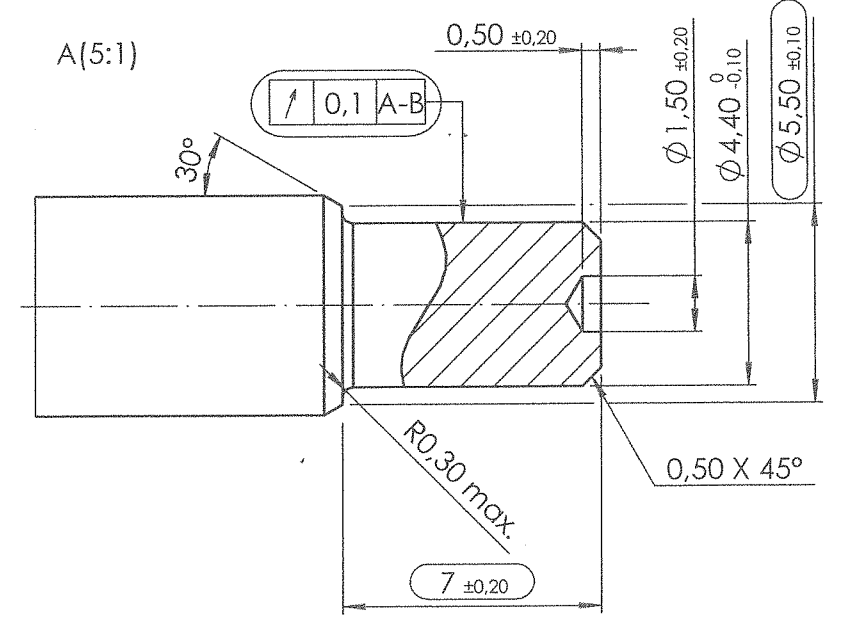
Es gilt jeweils der Stand der angegebenen Norm zum Zeitpunkt der Zeichnungserstellung.
 Only those standards and their revisions which were valid before the time of drawing release apply.

Werkstückarten, wenn nicht anders angegeben/edge of workpiece unless otherwise indicated
 DIN ISO 13715: Außenkanten/outside edges: -R2
 Innenkanten/inside edges: +R2
 Außenkanten/outside edges: -R2
 Innenkanten/inside edges: +R2
 geputzt/cleaned
 DIN ISO 1302

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

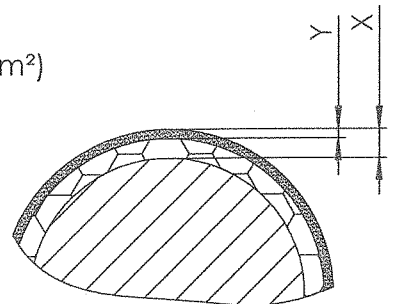


Fertigmaß Nietzapfen/
finished dimensions rivet stem:



Werkstoff/material: 09010014
alternativ/alternatively: C35/C45 (Rm 700-1000 N/mm²)

Oberfläche/surface: 09310087
alternativ/alternatively:
Salzbathnitrocarburieren und oxidieren/
salt bath nitro-carburization and oxidation
Verbindungsschicht / compound layer: 15 ± 5 µm



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

**Anforderungen an die Lauffläche (X-Mass)
zu messen nach AW801/
Requirements for the tread (X-Mass)
to be measured by AW801:**

- Härte/hardness ≥ 430 HV0,1
- $\sqrt{A} = \sqrt{\frac{R_{max} 1,5 \parallel \parallel C_{pk} > 1,33}{R_z \leq 0,9 / R_{mr} 0,2: \geq 40\%}}$

- (X) Salzbathnitrocarburieren und oxidieren/
salt bath nitro-carburization and oxidation
Verbindungsschicht / compound layer
- (Y) Porensaum / porous layer: 2-7 µm

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

Blatt 1/sheet 1: Maße und Anforderungen Salzbathnitrocarburierung/
measurements and demands of salt-bath nitrocarburization

Blatt 2/sheet 2: Maße und Anforderungen Chrombeschichtung/
measurements and demands of chromate coating

Blatt 3/sheet 3: der Blattnummer zugehörige SAP-Tabelle/
SAP-table of appropriate sheet number

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

1 1
28.04.18

-	00	07.11.2017	LV	28.11.17	HK	170026	gem./acc. to VA 04 03
-	-	01.07.2015	LV	01.07.2015	HK	13715	○ = Kontrollmaß / inspection dimension
-	-	18.11.2013	-	-	-	13270	() = Hilfsmaß / reference dimension
Index	Änderungsstand Version	Datum der Änderung Date of change	Name	Freigabe Datum Release date	Freigabe durch Released by	Änderung-Nr. ECN:	[] = Vorbearbeitungsmaß / pre-work dim.
Kunde/customer		Kundenteilnummer/customer part number		Gewicht/weight:			
Ersatz für/replacement for:		0510202 vom 01.07.2015		Material:		siehe Werkstoff see material	
Date:		Name:		Bezeichnung/name:			
Drawn: 01.07.2015		LV		Kolbenstange/piston rod			
Released: 01.07.2015		HK		KS01_M06			
Blattformat sheet format	Maßstab scale:	Wenn nicht anders angegeben/unless otherwise specified Maßangabe in Millimeter/ dimensions shown in millimeters Allgemeintoleranz/general tolerances DIN ISO 2768-mH		Teilenummer/part number:		Änderungsstand revision status:	Blatt/sheet:
A3	1:1	ISO 128-30		0510202		00	1/3