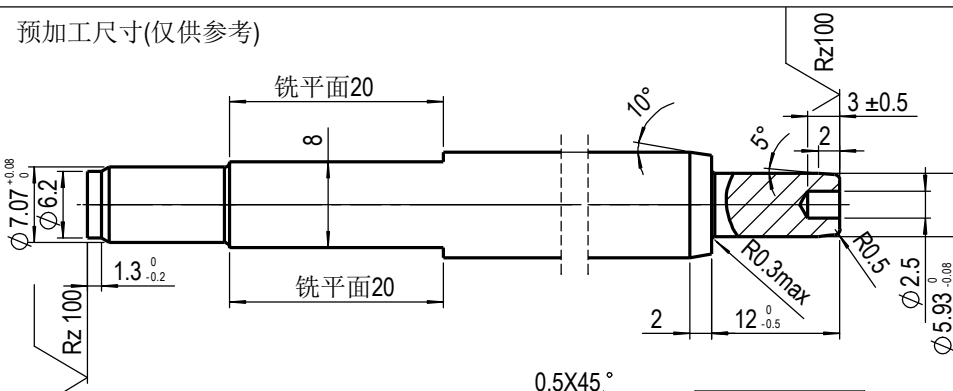


Werkstückdicke, wenn nicht anders angegeben: t der Werkstücke, wenn otherwise indicated
DIN ISO 13715, Außenkanten/inside edges

DIN ISO 1302	$\sqrt{\text{gepoliert/cleaned}}$	$\sqrt{\text{Rz 100}}$	$\sqrt{\text{Rz 25}}$	$\sqrt{\text{Rz 6.3}}$	$\sqrt{\text{Rz 1}}$
	$\sqrt{\text{W}}$	$\sqrt{\text{W}}$	$\sqrt{\text{W}}$	$\sqrt{\text{W}}$	$\sqrt{\text{W}}$

ISO 1302

[illegible]

1.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。

L≤110mm时,
此处倒角0.5X45°

Kennz.: VA 04 03

 = Kontrollmaß / reference dimension

() = Hilfsmaß / auxiliary dimension

[] = Vorbearbeitungsmaß / pre-work dim.

	Ersetzt durch/ replaced by				Ausgabe, Datum, Verteiler edition, date, copies for	
	Ersatz für/ replacement for					
	Werkstoff / material					
	C35R (DIN EN 10277-5)					
Datum/date		Name		Bezeichnung/name		
26	12	16	ZT	Piston rod(D10/M8/L15)		
Maßstab/ scale	Method(e) E ISO 128		Blattnummer/sheet number		Teilenummer /part number	
2:1			P8169			