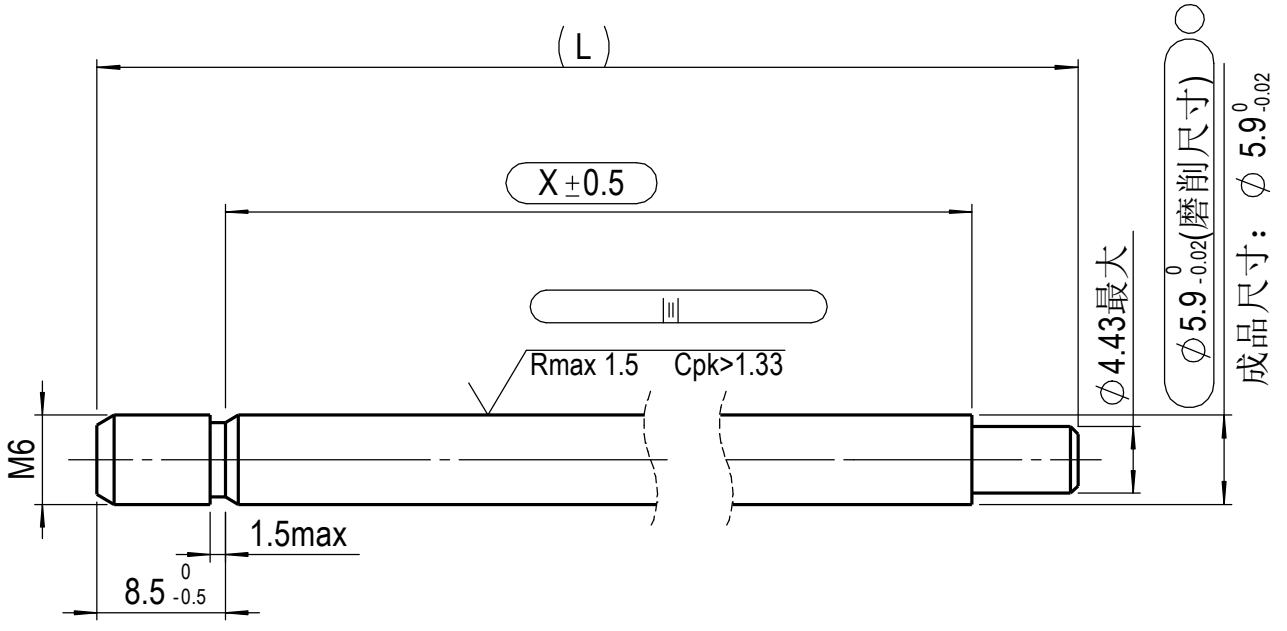


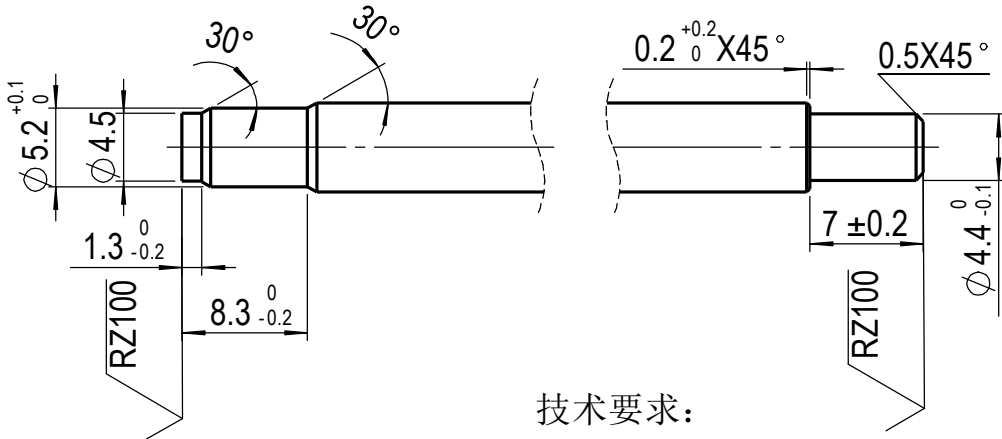
Diese Zeichnung ist unser Eigentum und darf ohne Genehmigung weder kopiert, noch dritten Personen ausgehändigt, oder anderweitig mißbräuchlich benutzt werden. (1/18 Ges. v. 1.6.1909)

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

Rz 25



预加工尺寸(仅供参考)



技术要求:

- 1.校直后X尺寸区域直线度小于X*0.002
- 2.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。

Werkstückkanten, wenn nicht anders angegeben/edge of workpiece unless otherwise indicated	√	√	√	√
DIN ISO 13715, Außenkanten/inside edges	√	√	√	√
Innenkanten/inside edges	√	√	√	√
geputzt/cleaned	√			
DIN ISO 1302				

02	ZRL	2018/11/12	TZhang	○	ECN-IA-PE-589	Ø5.9 (0, -0.02) 尺寸增加特殊特性标记	Kennz.: VA 04 03 ○ = Kontrollmaß / reference dimension () = Hilfsmaß / auxiliary dimension [] = Vorbearbeitungsmaß / pre-work dim.
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		Ersatz für/replacement for		Ausgabe, Datum, Verteiler/edition, date, copies for	
	Werkstoff/material		C35R(DIN EN 10227-5)		<div style="border: 2px solid red; padding: 5px; text-align: center;"> 受 控 CONTROLLED 日期:18-11-12 </div>	
Datum/Date	Name	Bezeichnung/name		Piston rod (D6/M6)		
12 11 18	ZRL					
Maßstab/scale	Method(e) E	Blattnummer/sheet number		Teilenummer/part number	Index:	Änderung nur mit CAD/modification only with CAD
1:1	ISO 128	051 8104			02	sheet 1/2