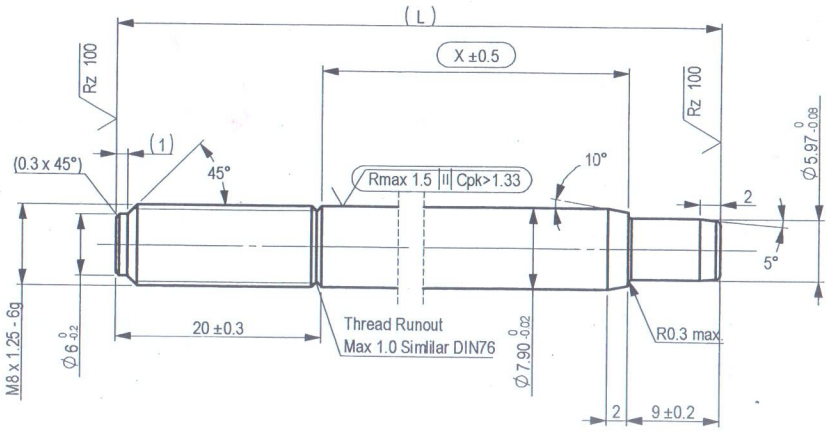
序号	零件号	L (mm)	X (mm)
1	051 80061	264	235
2	051 80068	274.5	244.5



Rz 25

受 控
CONTROLLED
发放日期: 2019-01-03

编制 陈金 2019.01.02
工艺
审核 2019.1.2
批准

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)
5. 其他技术要求参照<<活塞杆技术要求>>

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)
5.
6. Other requirement according to Technical Requirement of Piston Rod

Kennz.: VA 04 03

⬭ = Kontrollmaß / inspection dimension

( ) = Hilfsmaß / auxiliary dimension

[ ] = Vorbearbeitungsmaß / pre-work dim.

版本号 Index	编制 Issuer	日期 Date	认可 Approve	更改标识 Sysmbol	更改单号 ECN No.	更改内容 Change Description
01	Kchen	20190102	Kshen	○	ECN-AA-PE-1341	1、增加活塞杆件号 051 80068

更改记录 / Change Record

SUSPA

Ersetzt durch/ Replaced By
Ersatz für/ Replacement For
Werkstoff / Material

Datum/Date			Name	Bezeichnung/Name
27	12	18	CK	Piston Rod / 活塞杆

Ausgabe, Datum, Verteiler/ Edition, Date, Copies for

Maßstab/ Scale	Method(e) E ISO 128	Blattnummer/Sheet Number	Teilenummer/Part Number	Index
1:1		051 8000		01

Änderung nur mit CAD/ Modification only with CAD

Diese Zeichnung ist unser Eigentum und darf ohne Genehmigung weder kopiert, noch dritten Personen ausgehändigt, oder anderweitig mißbräuchlich benutzt werden. (§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.

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 ±0.31 innenkanten/inside edges ±0.2
DIN ISO 1302
gepuzt/cleaned Rz 100 Rz 25 Rz 6.3 Rz 1