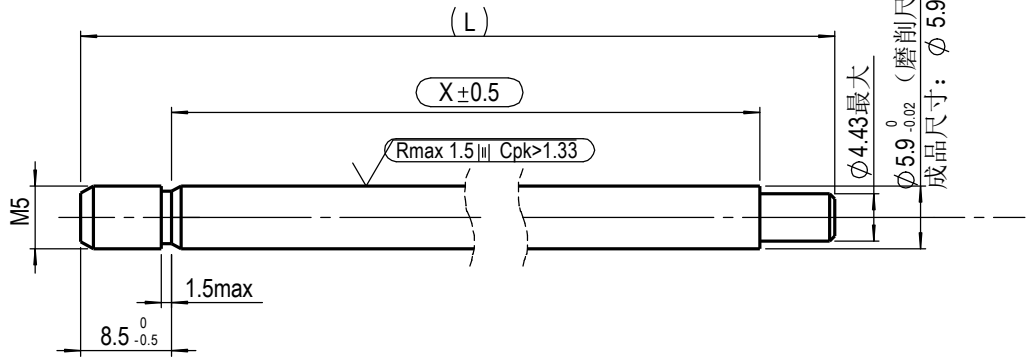
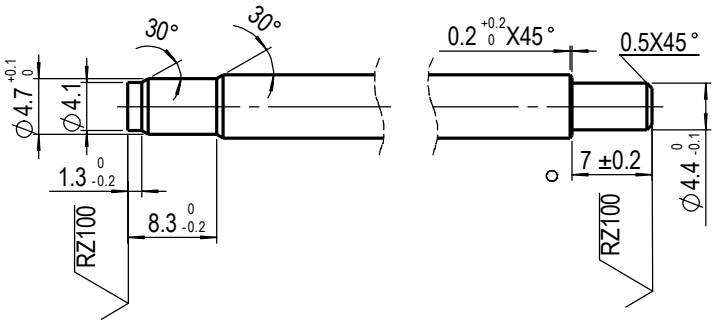
零件号	∘（L）	X	表面处理
P80020	91.5	76	渗氮
P80158	137	121.5	渗氮

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。

Kennz.: VA 04 03

= Kontrollmaß / reference dimension

( ) = Hilfsmaß / auxiliary dimension

[ ] = Vorbearbeitungsmaß / pre-work dim.

Diese Zeichnung ist unser Eigentum und darf ohne Genehmigung weder kopiert, noch dritten Personen ausgehändigt, oder anderweitig mißbräuchlich benutzt werden. (7/18 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 ±0.2 Innenkanten/inside edges ±0.2

DIN ISO 1302 | gepuzt/cleaned | Rz 100 | Rz 25 | Rz 6,3 | Rz 1

Index 版本号	Issuer 编制	Date 日期	Approved by 认可	Mark Symbol 更改标记	ECN NO 更改单号	Descripsions 更改内容

SUSPA

Ersetzt durch/ replaced by

Ersatz für/ replacement for

Werkstoff / material: C35R(DIN EN 10227-5)

Datum/date			Name	Bezeichnung/name
24	04	13	SBLiu	Piston rod (D6/M5)

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

Maßstab/ scale	Method(e) E ISO 128	Blattnummer/sheet number	Teilenummer /part number	Index:	Änderung nur mit CAD/ modification only with CAD
1:1		P8102		00	