

D						
C						
B						
A						

5 4 3 2 1

Ausführung 1

Nislade (a)

Härten (c)

Rmax (a)

0,2 A

1 0+3 0,3x45° 10,5-0,2 R0,15±0,05

Ø 4,4-0,2 M6 6g

Ø 10 (b)

Ø 5-0,020/0,120

Ø 9,15±0,15

45°

7-1,5 7±0,2

Rz 100

oberflächenbehandelt, alternativ
nicht oberflächenbehandelt

R1 alternativ
0,5+0,3 x45°

E (d)

(A)

Rz 100

* nur Tab. IV

Ausführung 2

Ø 10

M6 6g

Ø 10 (b)

Ø 5-0,020/0,120

Ø 9,15±0,15

45°

7-1,5 7±0,2

Rz 100

oberflächenbehandelt, alternativ
nicht oberflächenbehandelt

R1 alternativ
0,5+0,3 x45°

E (d)

(A)

Rz 100

Produktion Stabilus

(a) Kolbenstangenbearbeitung nach STAB-Spec. 10006248

(c) vor dem Schleifen RHT 0,4..0,7 mm, ≥ 68 HRA (nach DIN ISO 6508);

(d) Toleranzen: +0,2 nach dem Drehen;
-0,1
+0,3 nach dem Richten;
+0,3 nach dem Nisliden

(e) Vordrehmaß Gewindezapfen Ø 5,29-0,06
Gewinderolltoleranz 6e
Gewindetoleranzen DIN ISO 965-3

Kaufteil China fuer Kaufteil China
nach separater Produktfamilie: 2016/0250
Lieferanten- freigeebene Laengen:
zeichnung 100-600 mm

Maße ohne Maßeinheit in mm

Maßstab: 2:1

Kenzeichnung wichtiger Merkmale

Maße ohne Toleranzangabe DIN ISO 2768-mK

Umweltschutz nach STAB-Spec. 10005649

Blatt 1 von 1

Gezeichnet 19.11.2008 Hein

Geprüft 02.03.2016 Klinkner

Dokument-Nr.: 10160325

Material-Nr.:

02.03.2016 Hein

634638

5

STABILUS

KOLBENSTANGE