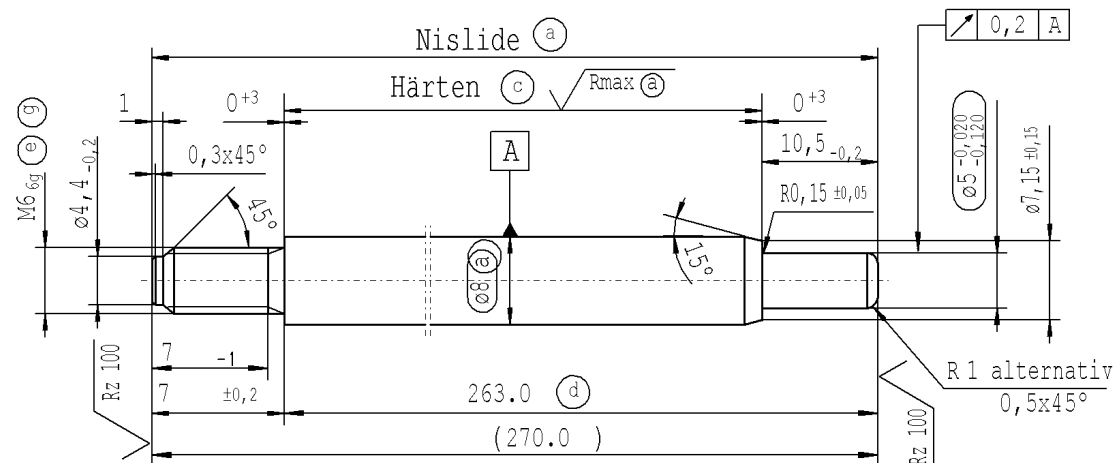


		8		7		6			
F	Lfd. Nr.	Material-Nr.			A	B	E		
		Bearbeitung u. Oberflächenbehandlung nach STAB-Spec.:			Gesamt- länge	Gewinde- länge	Länge ohne Anschluss- zapfen		
		10006248 Tab. XVI optimiert  Ausf.1	10006248 Tab. X  Ausf.1	10028959 Tab. I  Ausf.2					
	90	496931	496931	496931	142.0	7	135.0		
	91	617865	617865	617865	318.0	7	311.0		
E	92	620733	620733	620733	192.0	7	185.0		
	93	639375	639375	639375	294.0	7	287.0		
	94	650130	650130	650130	230.0	7	223.0		
	95	690043	690043	690043	253.0	7	246.0		
	96	704144	704144	704144	348.0	7	341.0		
	97	973975	973975	973975	339.0	7	332.0		
	98	980667	980667	980667	153.0	7	146.0		
	99	984013	984013	984013	108.0	7	101.0		
D	100	985686	985686	985686	264.0	7	257.0		
	101	998592	998592	998592	254.0	7	247.0		
	102	147275	147275	147275	195.0	7	188.0		
	103	147753	147753	147753	132.0	7	125.0		
	104	258889	258889	258889	155.0	7	148.0		
	105	870012	870012	870012	148.0	7	141.0		
	106	824843	824843	824843	136.0	7	129.0		
	107	362857	362857	362857	444.0	7	437.0		
C	108	850656	850656	850656	258.0	13	245.0		
	109	228779	228779	228779	167.5	7	160.5		
	110	321750	321750	321750	270.0	7	263.0		
	111	553102	553102	553102	231.0	13	218.0		

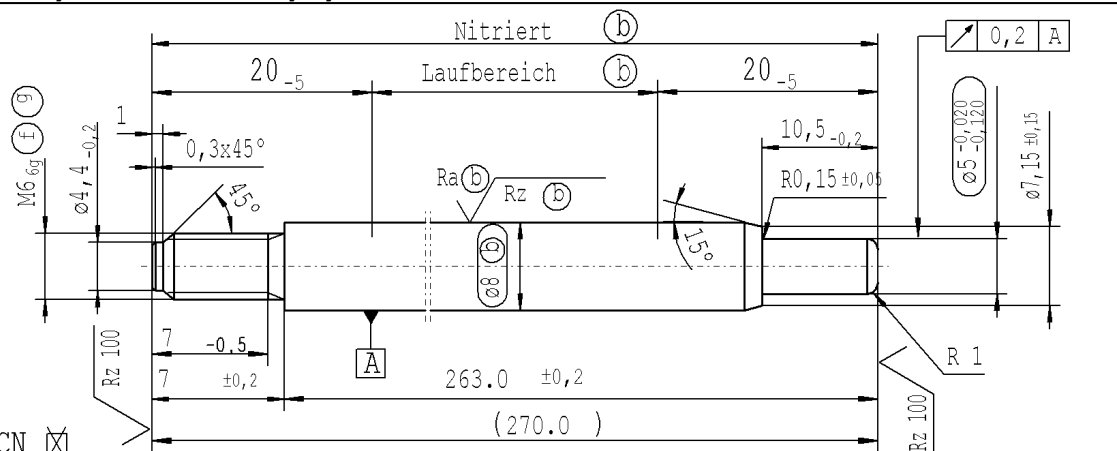
B	Ⓒ vor dem Schleifen: Einhärtetiefe und Härteprüfung nach STAB-Spec. 10258370	Ⓕ Vordrehmaß Gewinderolltoleranz 6e
	Ⓓ Toleranzen: $\begin{matrix} +0,2 \\ -0,1 \end{matrix}$ nach dem Drehen $\pm 0,3$ nach dem Richten $\pm 0,3$ nach dem Nislisten	Ⓖ Im Endzustand darf das Istprofil des Gewindes die Maximum-Material-Grenze für die Toleranzfeldlage h an keinem Punkt überschreiten
	Ⓔ Vordrehmaß Gewindezapfen $\varnothing 5,29_{-0,06}$ Gewinderolltoleranz 6e Gewindetoleranzen nach DIN ISO 965-3	

A							AIAG CQI-Standard	
DE: X	EN: X	ES:	IT:	PR:	FR:	RO: X	Dokument mit CAD erstellt handschriftliche Änderung	
neu	② ③			Ausführung 2, für ZS-RO wahlweise Material: 184083 (C35EC)				
alt	-			-				
Feld	B/6-7 C-D/5 F/5			D/1-5				
Dat./Name	07.10.2022 Hein			25.07.2023 Jablonski				
Änd. Nr.	715900			724814				
Änd. St.	11			12				

Ausführung 1 (nur Eigenfertigung) * Material: 010731



Ausführung 2 (nur Fremdfertigung) * Material 1.1193 S45C JISG 4051, für ZS-RO wahlweise 184083 (C35ED



Gewindetoleranzen nach DIN ISO 965-3

freigegebene Längen: 50-600mm

$$\sqrt{R_z 25} \left(\sqrt{R_z 100} \sqrt{R_{\max} \textcircled{a}} \sqrt{R_z \textcircled{b}} \right) \begin{matrix} \text{Ra} \textcircled{b} \\ \text{Rz} \textcircled{b} \end{matrix} \begin{matrix} \swarrow +0,2 \\ \searrow -0,2 \end{matrix}$$

Blatt	5
von	6

s nach STAB-Spec. 10027692		Umweltschutz nach STAB-Spec. 10005649				
erungen unzulässig	Werkstoff:	Maße ohne Maßeinheit in mm		Kennzeichnung besonderer Merkmale nach STAB-Spec. 10270932	Datum	Name
	★	Maßstab: (original DIN A3)	2:1	Maße ohne Toleranzangabe DIN ISO 2768-mK	Gezeichnet	14.01.2008 Höfer
	Werkstückkanten nach DIN ISO 13715	Für dieses Dokument behalten wir uns alle Rechte vor, auch für den Fall der Patenterteilung / Gebrauchsmusterteilung, Vervielfältigungen, Weitergabe an Dritte und sonstige Verwertung sind ohne unsere Einwilligung unzulässig. Dieses Dokument verbleibt unser Eigentum.			Geprüft	25.07.2023 Klinkner
	Oberfläche DIN EN ISO 1302				Dokument-Nr.:	10151863
	Ersatz für:				Material-Nr.:	
STABILUS		KOLBENSTANGE				