



0.05 A
0.05 A

0.05 A
0.05 A

feingeschliffen / GROUND
Rz 2.4

gerundet / ROUNDED
NOTCH FREE / Rz 6.3

gerundet / ROUNDED
Kerbfrei / NOTCH FREE / Rz 2.5

gerundet / ROUNDED
Kerbfrei / NOTCH FREE / Rz 2.5

gerundet / ROUNDED
Kerbfrei / NOTCH FREE / Rz 2.5

gerundet / ROUNDED
Kerbfrei / NOTCH FREE / Rz 2.5

gerundet / ROUNDED
Kerbfrei / NOTCH FREE / Rz 2.5

gerundet / ROUNDED
Kerbfrei / NOTCH FREE / Rz 2.5

gerundet / ROUNDED
Kerbfrei / NOTCH FREE / Rz 2.5

gerundet / ROUNDED
Kerbfrei / NOTCH FREE / Rz 2.5

Vor dem Fertigbearbeiten hängend wärmebehandelt.
Flamm- oder Induktionshärten HRC 52 - 54
Härtetiefe ca. 3 mm

PRIOR TO FINISH MACHINING HEAT TREATED IN VERTICAL POSITION
FLAME- OR INDUCTION HARDENING HRC 52 - 54
HARDENED - DEPTH CA 3 mm

Festigkeitswerte:
Streckgrenze: = 510 N/mm²
Zugfestigkeit: = 770 N/mm²
Bruchdehnung (Längs): = 17 %
Kerbschlagwert (Längs): = 42 J

MECHANICAL PROPERTIES:
YIELD STRESS: = 510 N/mm²
TENSILE STRENGTH: = 770 N/mm²
ELONGATION AFTER FRACTURE (LONGITUDINAL): = 17 %
IMPACT VALUE (LONGITUDINAL): = 42 J

Metalle 1.5		Technische Zeichnung 1:250	
Geometrische Maßangaben		Prozess Nr.: 1	
Zustand		Material	
Werkstoff		755079	
Produkt		Plungerzylinder	
Norm		1110 MAIN CYLINDER	
Part-Nr.		500573-11101	
SL-Nr.		111 252 Nr.: 1110 A1	

Größe	Ø 1070 h7	Ø 770 H7	Ø 754 H7	Ø 756 H7
Wahlmaß	+0.005	+0.005	+0.005	+0.005
Form und Lage	URP 3.1.1.18	URP 3.1.1.18	URP 3.1.1.18	URP 3.1.1.18
Form und Lage	URP 3.1.1.18	URP 3.1.1.18	URP 3.1.1.18	URP 3.1.1.18

OFI
Magnetfluß nach DIN EN 1290 und 1291 oder Farbeindringprüfung
nach DIN EN 571-1
MAGNETIC FLUX ACC. TO DIN EN 1290 AND 1291 OR FLUORESCENT
PENETRATION TEST IN ACC. TO DIN EN 571-1

100% Ultraschallprüfung nach DIN EN 10228-3
100% ULTRASONIC TEST ACC. TO DIN EN 10228-3
Prüfbeschichtung nach DIN EN 10204 : 2004 3.1
INSPECTION CERTIFICATE ACC. TO DIN EN 10204 : 2004 3.1

Hier Grundbuchse 500573-11105 eingesteigt, Zylinderbohrung vor
und Buchseinnendurchmesser nach dem Einsteigen protokolliert
SHRINK FIT BASE BUSHING 500573-11106 HERE, CYLINDER ID BEFORE
AND BUSHING ID AFTER SHRINKING TO BE DOCUMENTED