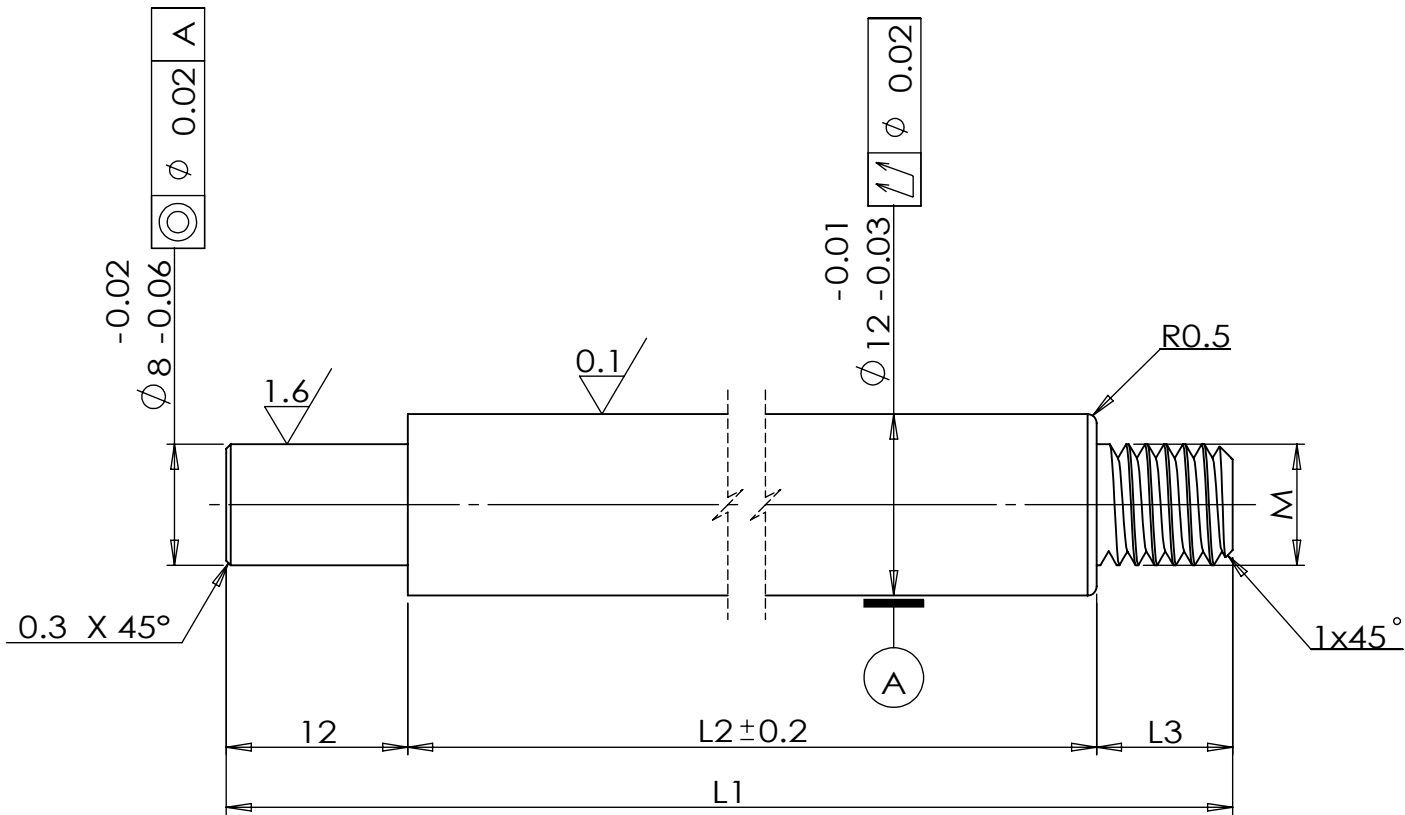


其余  3.2



技术要求

- 1、整体无毛刺，表面光洁无划伤，色泽一致，无斑痕，锈蚀；
- 2、热处理：T235；
- 3、表QPQ处理，硬度HV_{0.1}500以上，QPQ硬度层厚度不得低于0.03mm；
- 4、未注公差按：GB/T1084-m。

	序号	零件编号	零件名称	规格型号	尺寸代号				表面处理	备注													
					L1	L2	L3	M															
	1	MR-SX-12127.2	实心杆	12-M8-127	127	106	9	M8	QPQ							45				江苏明瑞气弹簧科技有限公司			
	2	MR-SX-12140.2	实心杆	12-M8-140	140	119	9	M8	QPQ														
	3	MR-SX-12235.2	实心杆	12-M8-235	235	213	9	M8	QPQ		标记	处数	更改文件号	签 字	日期					实心杆			
	4	MR-SX-12272.2	实心杆	12-M10x1-272	272	250	10	M10x1	QPQ		设 计			标准化		版本标记		重量	比例				
	5	MR-SX-12300.2	实心杆	12-M8-300	300	279	9	M8	QPQ							B					MR-SX-12XXX.2		
	6	MR-SX-12657.2	实心杆	12-M8-657	657	636	9	M8	QPQ		审 核					共 1 页			第 1 页				
											工 艺			日 期	2018.9.29								