



技术要求

- ◇1、活塞杆工作表面QPQ处理,处理后硬度 500HV0.1-600HV0.1(M6-6g端部旋铆后不能产生裂纹);
- ◇2、化合物层厚度 $\geq 12\mu\text{m}$, 表面疏松1-2级;
- 3、活塞杆工作表面不得出现斑点、炸皮、碰伤、划痕、裂纹等不良现象,且不能有铁屑、胶带类等其它异物;
- 4、外观检测 100%表面光滑、色彩一致,不允许表面局部有蓝色或红色现象存在;
- 5、耐中性盐雾试验 ≥ 240 小时;
- 6、所有材料必须满足GB/T 30512-2014《汽车禁用物质要求》。

						活塞杆			H10Q4-233	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计			标准化			阶段标记			重量	比例
审核						S	A	B	C	2:1
工艺			批准			共 1 张			第 1 张	

邵阳市通达汽车
零部件制造有限公司

借 用 件 登 记

旧 底 图 总 号

底 图 总 号

签 字

日 期