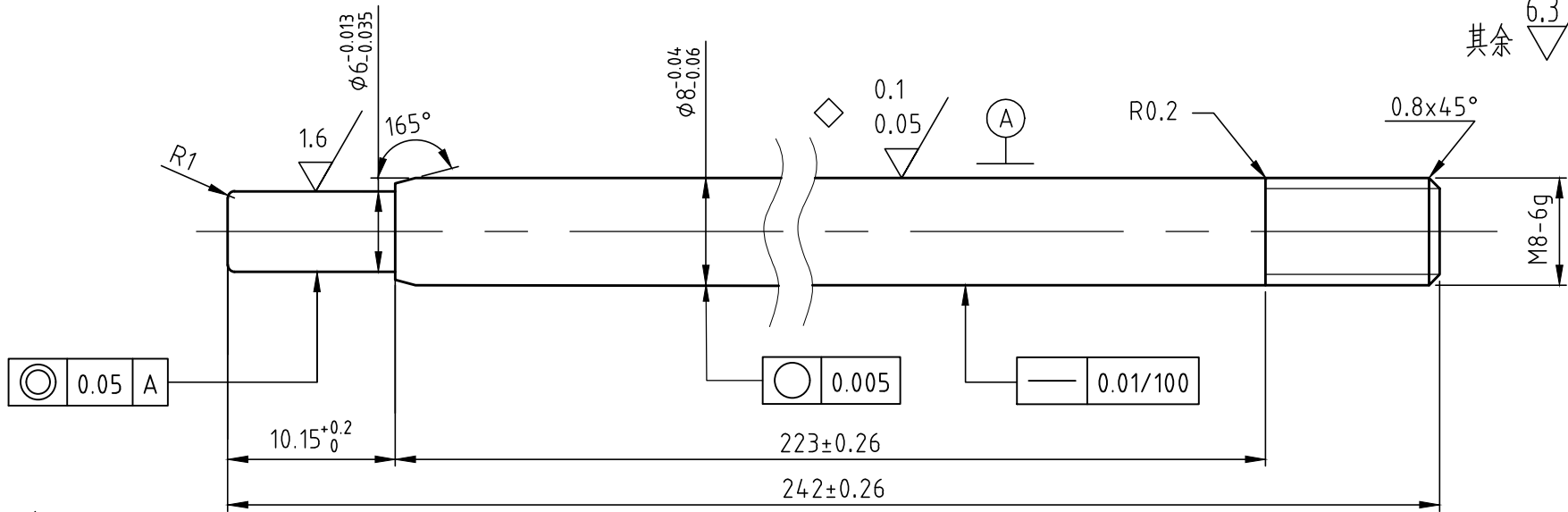


其余 $\sqrt{6.3}$



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》。

借用件登记

旧底图总号

底图总号

签字

日期

						活塞杆			H08Q7-242
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			冷拉圆钢: 45-GB/T 3078-2008
设计			标准化						
						S A B C			邵阳市通达汽车零部件制造有限公司
审核									
工艺			批准			共 1 张 第 1 张			