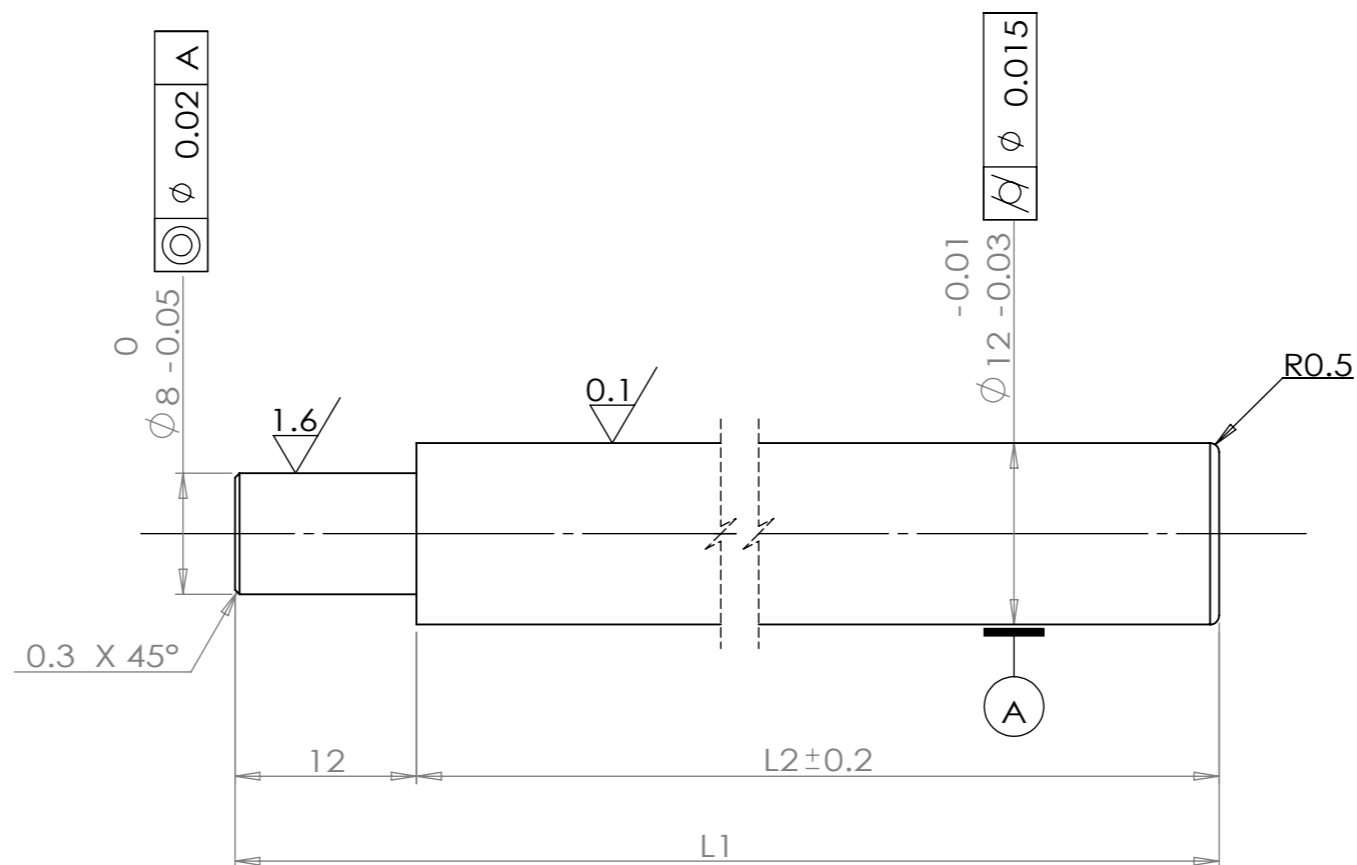


其余 $\sqrt{3.2}$



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、表面热处理见列表：镀硬铬或QPQ，硬度 $HV_{0.1}500$ 以上；
镀硬铬单边镀层厚度不得小于0.02mm，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		
1	MR-SX-12172.2	实心杆	12-172-平头	172	160	QPQ	
2							
3							

					45			江苏明瑞气弹簧科技有限公司	
					实心杆				
					MR-SX-12XXX.X				
标记	处数	更改文件号	签字	日期	版本标记	重量	比例		
设计			标准化		A				
审核									
工艺			日期	2022.2.11	共 1 页		第 1 页		