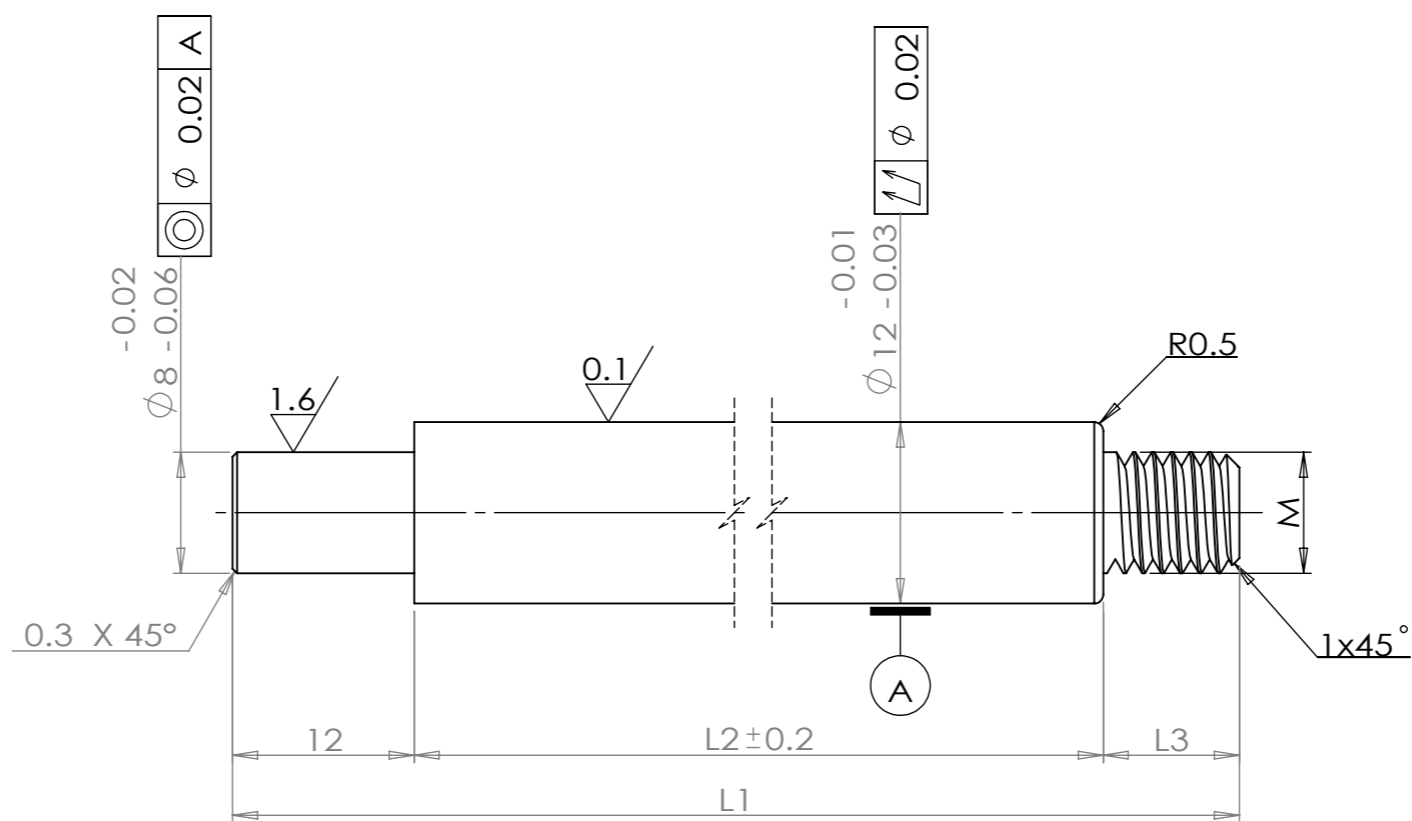


其余 $\nabla 3.2$



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-12140.2	实心杆	12-M8-140	140	119	9	M8	QPQ	
2	MR-SX-12149.2	实心杆	12-M8-149	149	125	12	M8	QPQ	
3	MR-SX-12235.2	实心杆	12-M8-235	235	213	10	M8	QPQ	
4	MR-SX-12255.2	实心杆	12-M10x1-255	255	234	9	M10x1	QPQ	
5	MR-SX-12263.2	实心杆	12-M8-263	263	242	9	M8	QPQ	
6	MR-SX-12272.2	实心杆	12-M8-272	272	251	9	M8	QPQ	
7	MR-SX-12272.2.1	实心杆	12-M10x1-272	272	250	10	M10x1	QPQ	
8	MR-SX-12283.2	实心杆	12-M8-283	283	262	9	M8	QPQ	
9	MR-SX-12298.2	实心杆	12-M8-298	298	277	9	M8	QPQ	
10	MR-SX-12345.2	实心杆	12-M8-345	345	324	9	M8	QPQ	
11	MR-SX-12657.2	实心杆	12-M8-657	657	636	9	M8	QPQ	

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。

					45			江苏明瑞气弹簧科技有限公司	
标记	处数	更改文件号	签字	日期					
设计			标准化			版本标记	重量	比例	
审核					A				
工艺			日期	2022.5.10	共 1 页		第 1 页		MR-SX-12XXX.2