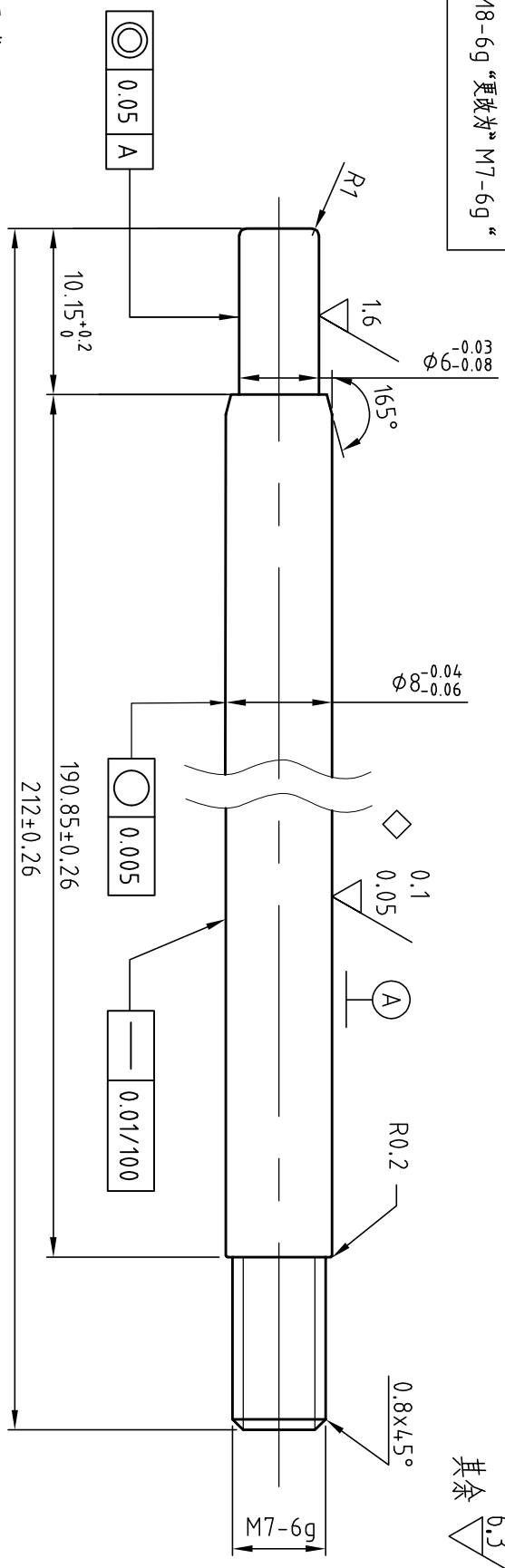


变更日期	变更内容
2022.11.25	"M8-6g"更改为"M7-6g"



### 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  $\geq 12 \mu m$ , 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  $\geq 144$ 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										H08Q7-212				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年	月	日	阶段标记			重量	比例	冷拉圆钢:45-GB/T 3078-2008	邵阳市通达汽车 零部件制造有限公司
设计								S			2:1			
审核								A B C						
工艺			批准					共 1 张			第 1 张			