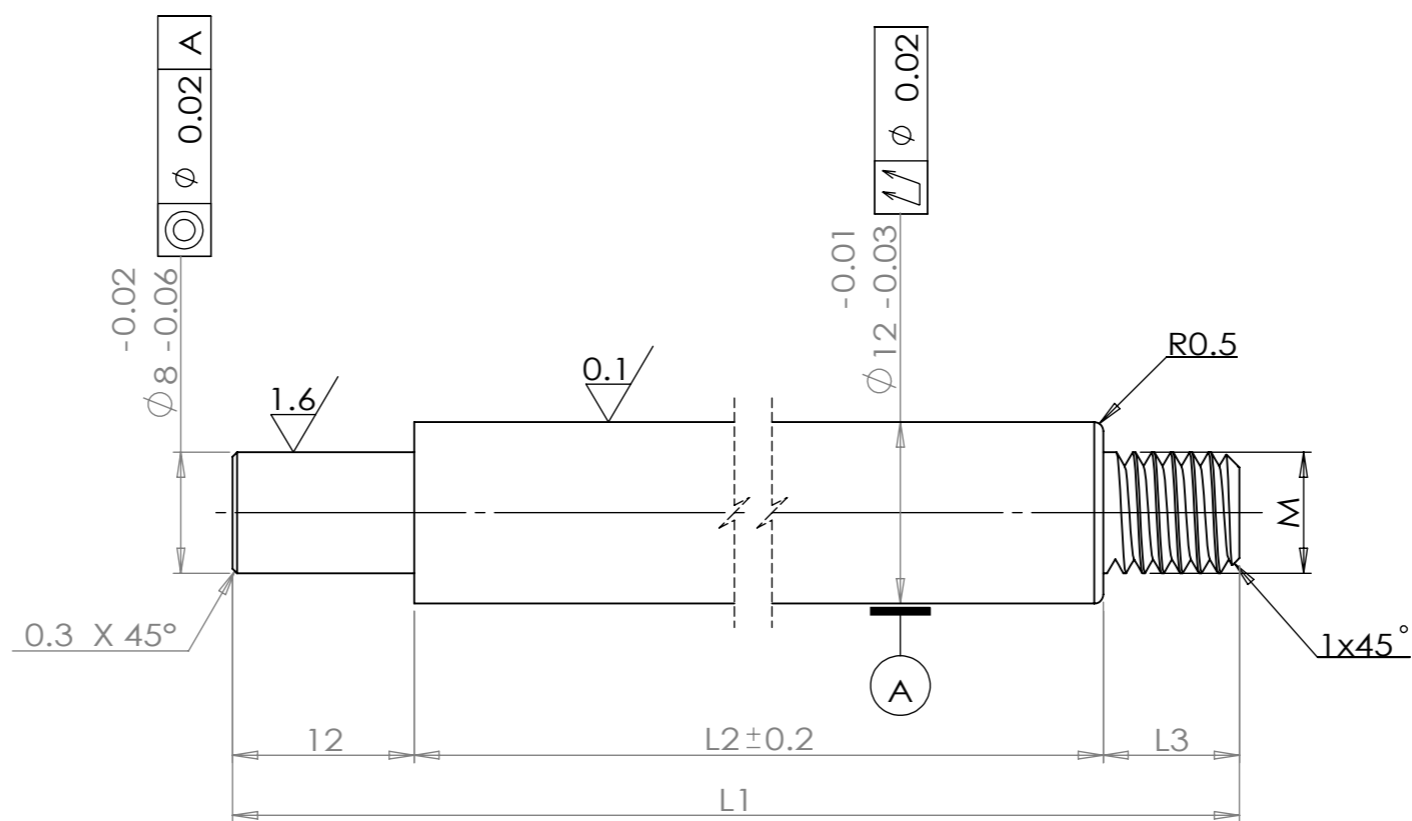


其余 $\nabla 3.2$



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。

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-12235.2	实心杆	12-M8-235	235	213	9	M8	QPQ	
3	MR-SX-12272.2	实心杆	12-M10x1-272	272	250	10	M10x1	QPQ	
4	MR-SX-12300.2	实心杆	12-M8-300	300	279	9	M8	QPQ	
5	MR-SX-12657.2	实心杆	12-M8-657	657	636	9	M8	QPQ	
6	MR-SX-12282.2	实心杆	12-M8-282	282	261	9	M8	QPQ	
7	MR-SX-12407.2	实心杆	12-M8-407	407	386	9	M8	QPQ	
8	MR-SX-12251.2	实心杆	12-M8-251	251	231	8	M8	QPQ	
9	MR-SX-12345.2	实心杆	12-M8-345	345	324	9	M8	QPQ	
10	MR-SX-12455.2	实心杆	12-M10x1-455	455	430	13	M10x1	QPQ	

					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	版本标记			重量		比例	
设计			标准化								
审核					B					MR-SX-12XXX.2	
工艺			日期	2023.2.8	共 1 页		第 1 页				