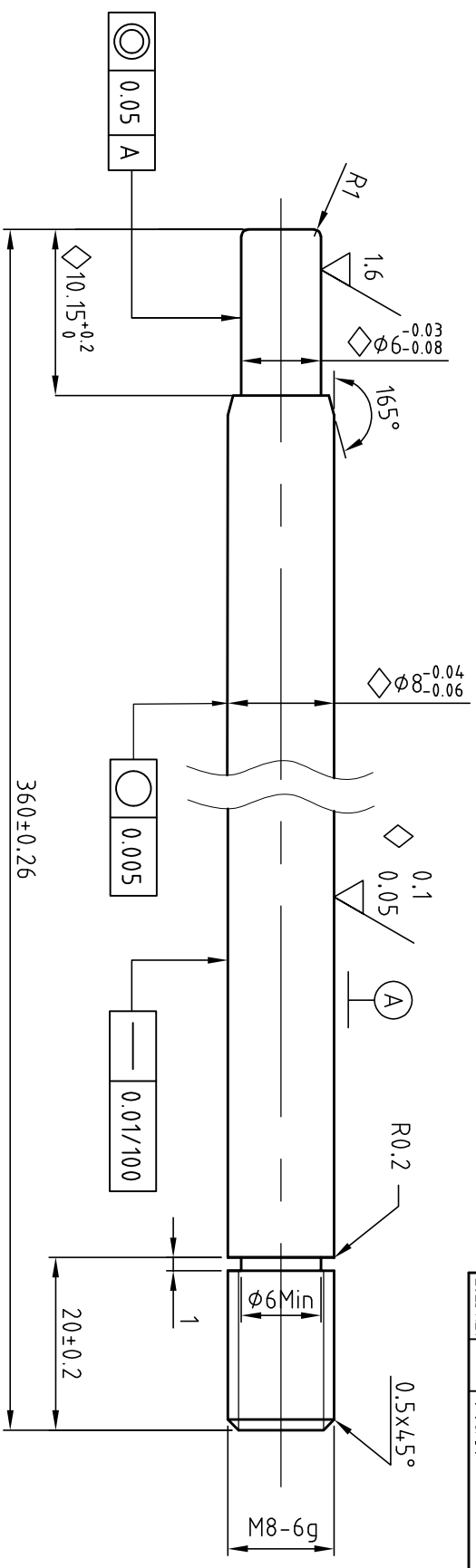


版本信息		更改内容及说明	
日期	版本号		
20231121	A/0	首次发布	

6.3  
其余



### 技术要求

- ◇1、活塞杆工作表面QPQ处理,处理后硬度 $\geq 430\text{HV}0.1$ (无螺纹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、图中带有“◇”的尺寸为重点尺寸,所有形位公差均为重点尺寸;
- 4、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;
- 5、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;
- 6、耐中性盐雾试验 $\geq 240$ 小时;
- ◇7、所有材料必须满足长城汽车公司标准 GWT A A82-01: 2022-12 《汽车禁/限用物质要求》。

旧底图总号												
底图总号												
签字												
日期												
借用件登记												
活 塞 杆												
H08Q9-360												
冷拉圆钢: 4.5-GB/T 3078-2019												
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年	月	日	阶段标记			重量	比例
设计												
审核								共 1 张			第 1 张	邵阳市通达汽车 零部件制造有限公司
工艺				批准								