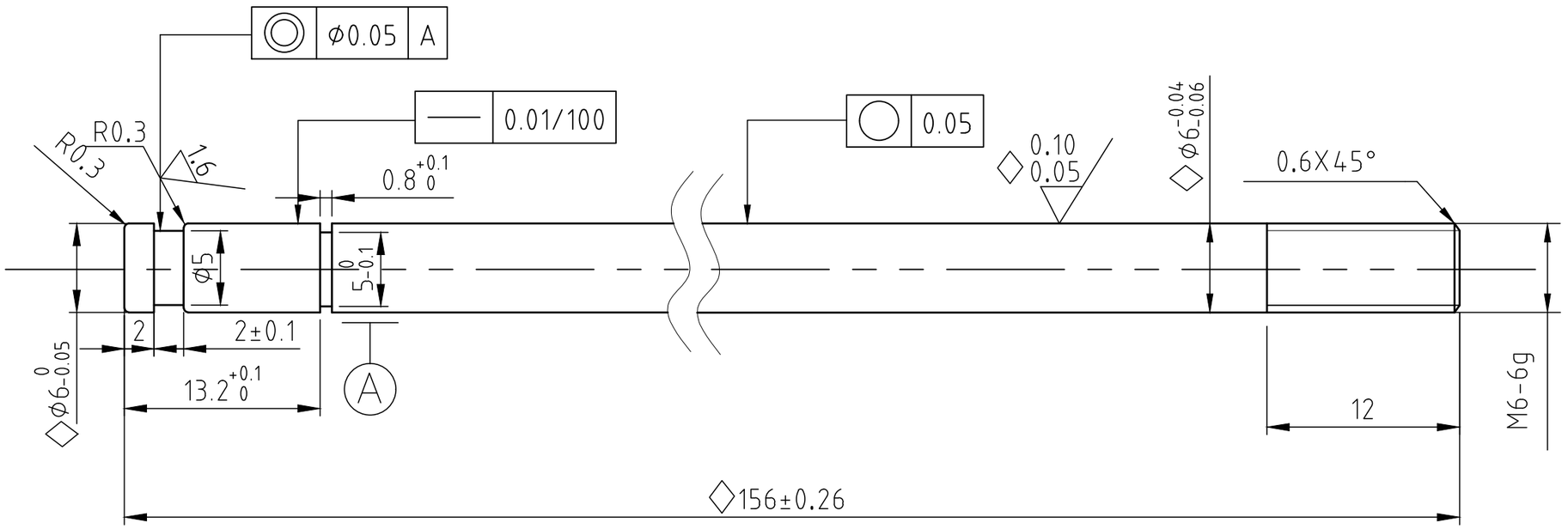
其余 6.3



技术要求

◇1、活塞杆工作表面QPQ处理,处理后硬度≥430HV0.1(旋铆端旋铆后不能产生裂纹);

◇2、化合物层厚度≥12μm，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≥144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》。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
审核					
工艺			批准		

活塞杆			H06Q3-156
			冷拉圆钢: 45-GB/T 3078-2019
阶段标记	重量	比例	
S A B C		2:1	邵阳市通达汽车零部件制造有限公司
共 1 张 第 1张			

借用件登记
旧底图总号
底图总号
签 字
日 期