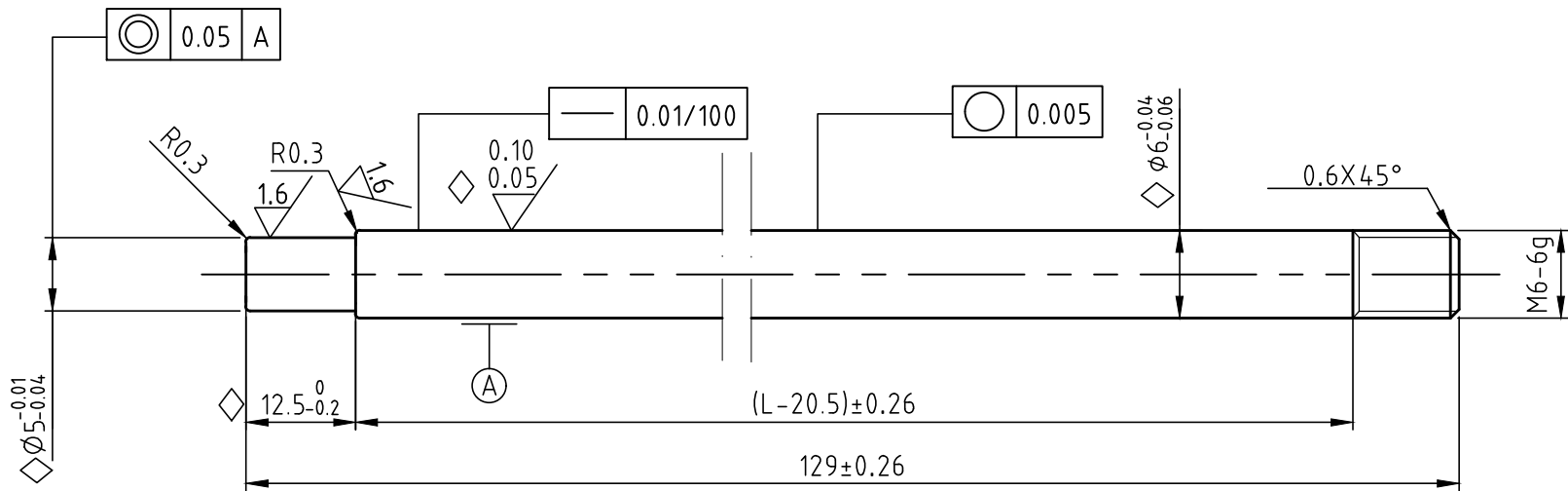


其余 6.3

版本信息		更改内容及说明
日期	版本号	
20240520	A / 0	
		首次发布



技术要求

- ◇1、活塞杆工作表面QPQ处理,处理后硬度 $\geq 430\text{HV}0.1$ (旋铆端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;
- ◇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》。

借用件登记

旧底图总号

底图总号

签字

日期

						活塞杆					H06Q1-001				
											冷拉圆钢: 45-GB/T 3078-2019				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日										
设计			标准化			阶段标记		重量	比例	邵阳市通达汽车零部件制造有限公司					
						S	A	B	C					2:1	
审核						共 1 张 第 1 张									
工艺			批准												