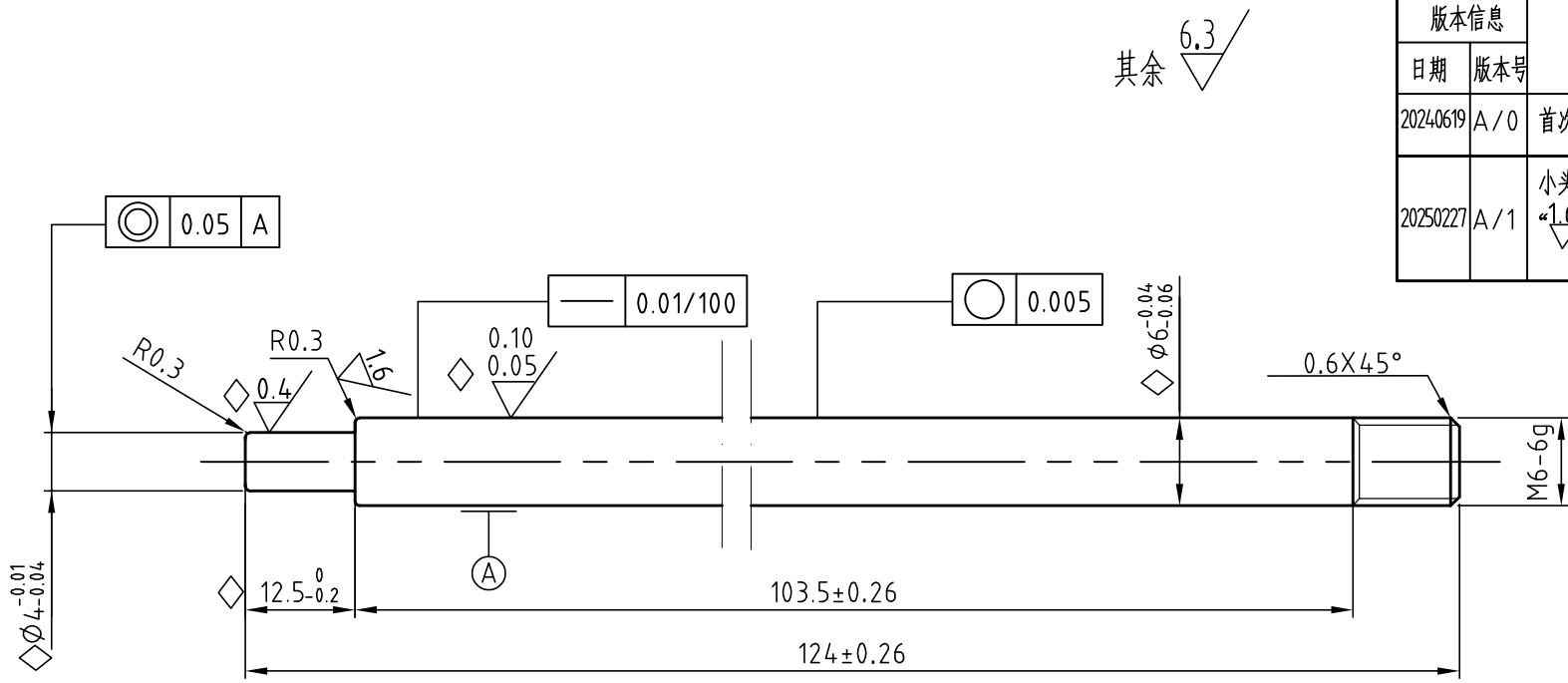


版本信息		更改内容及说明
日期	版本号	
2024.06.19	A/0	首次发布
2025.02.27	A/1	小头表面粗糙度由“1.6/”改为“0.4/”。



其余 $\sqrt{6.3}$

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;
- 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》。

借用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计									
审核									
工艺									

活塞杆			阶段标记	重量	比例
			S		2:1
共 1 张			第 1 张		

H06Q3-124
冷拉圆钢: 45-GB/T 3078-2019
邵阳市通达汽车零部件制造有限公司