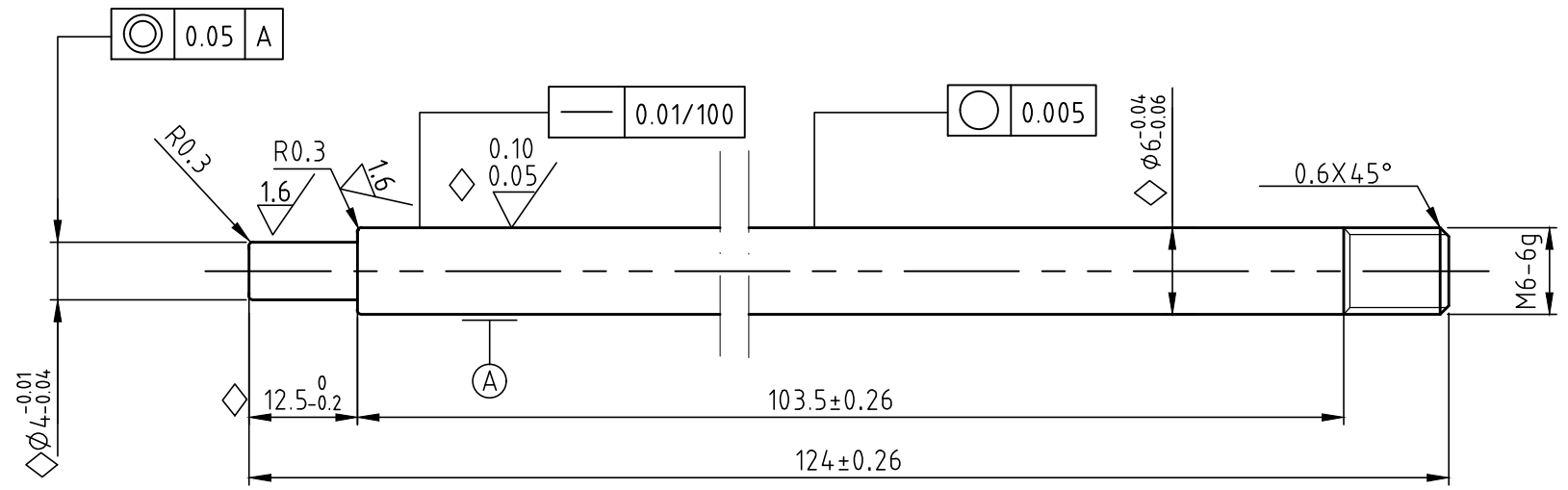


其余 $\nabla 6.3$

版本信息		更改内容及说明
日期	版本号	
20240619	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 $\geq 430HV0.1$ (旋铆端旋铆后不能产生裂纹);
- ◇2、化合物层厚度 $\geq 12\mu m$,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

						活塞杆			H06Q3-124	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	冷拉圆钢: 45-GB/T 3078-2019	
设计										
						S	A	B	C	2:1
审核						共 1 张			邵阳市通达汽车 零部件制造有限公司	
工艺						第 1 张				