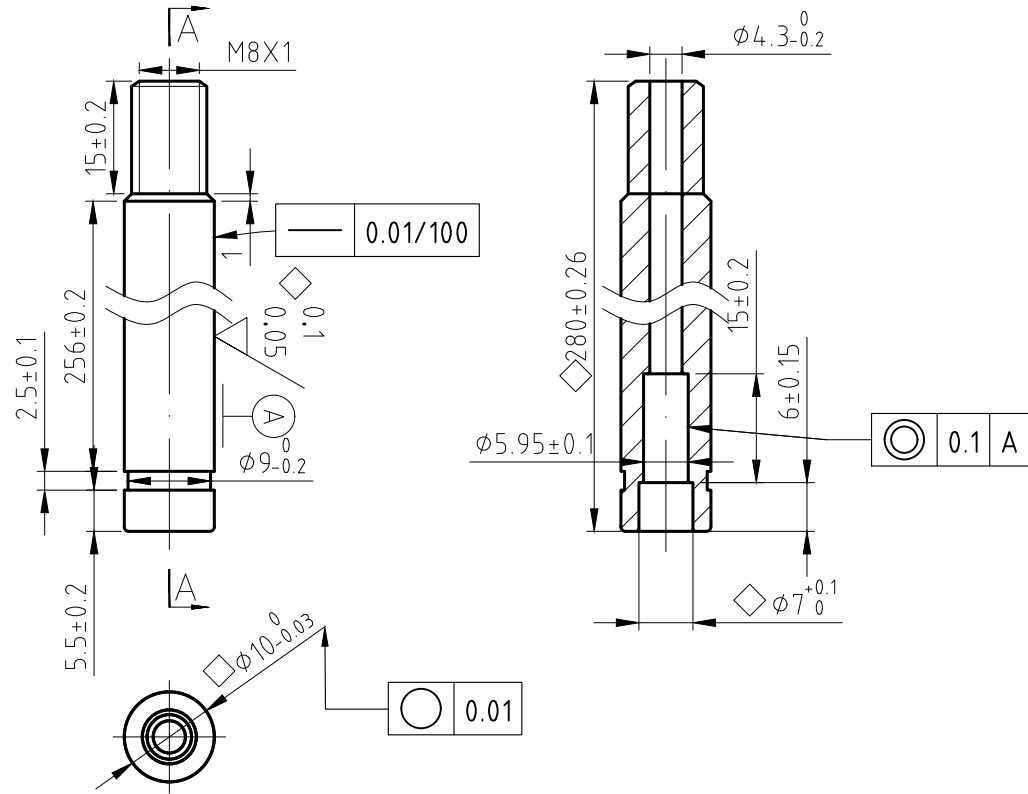


SECTION A-A



技术要求

- ◇ 1、活塞杆工作表面QPQ处理,处理后硬度 $\geq 430\text{HV}0.1$ (M6-6g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 ≥ 144 小时;

						活塞杆			H10Q5-280	
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	曾振强		2023.06.30	标准化					1:1	
审核										
工艺				批准		共 张		第 张		邵阳市通达汽车零部件制造有限公司

借用件登记

旧底图总号

底图总号

签字

日期