

009106Z-VIEL

标记	处理	文件号	签字	日期

图纸版本号 20180327

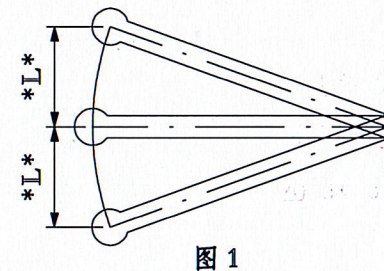
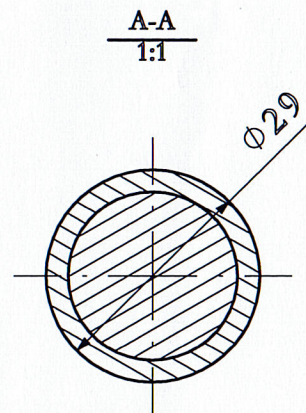
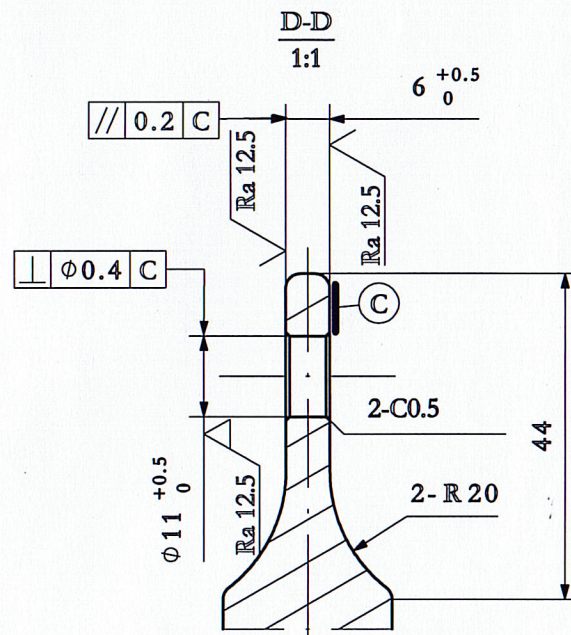
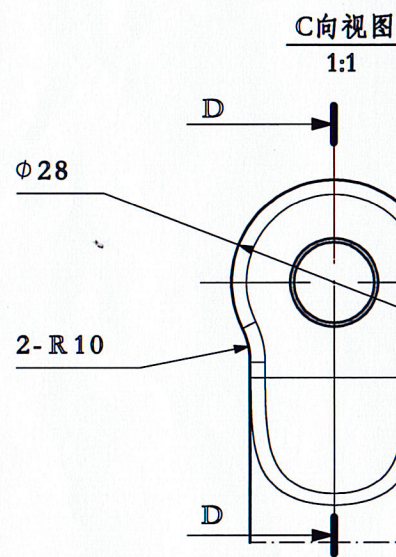
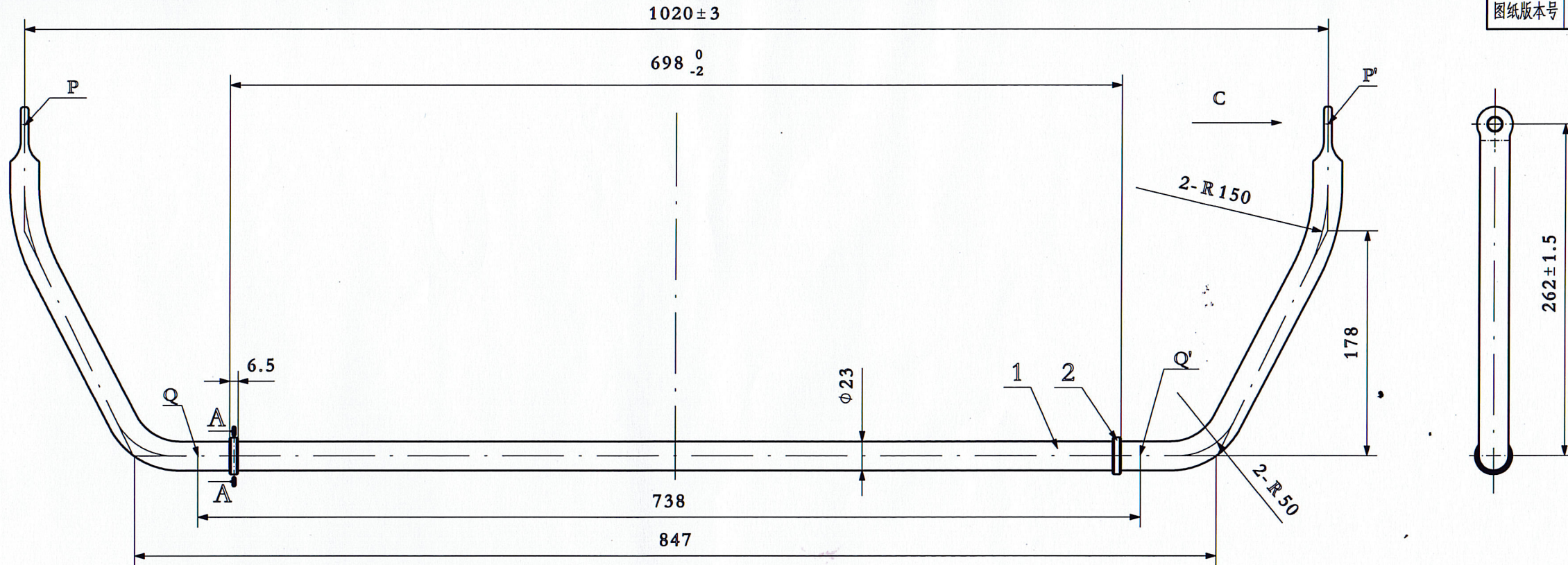


图 1

技术要求

- P点到P'、Q、Q'组成的平面距离不超过±3mm;
 - 未注圆角R2, 未注倒角C0.5;
 - 未注公差按QC/T 267-1999、QC/T 270-1999执行, 未注形位公差按GB/T 1184-K执行;
 - 拔模角不大于7°;
 - 脱碳层不大于0.3mm, 铁素体脱碳不超过0.03mm;
 - 喷丸强化处理, 其表面覆盖率≥90%, 喷丸强化≥0.3A;
 - 表面硬度HRC37~44;
 - 漆以TQ4, 按QC/T484执行;
 - 表面光滑、平整, 无裂痕、刮伤;
 - 疲劳试验
- 试验条件: 衬套固定点为Q和Q'点, 一端固定, 另一端加载位移 L=75mm, 如图1所示;
频率1~3Hz; 循环次数30万次;
目标要求: 试验后样件无断裂、裂纹。

2	T31A-2901600-2	挡圈	2	Q235	
1	T31A-2901600-1	稳定杆	1	圆钢φ23 60Si2MnA	
序号	编码	名称	数量	材料	备注
设计	2018.3.29	稳定杆总成	T31A-2901600		
校核	2018.4.3				
审核	2018.4.3				
标准					
批准					
苏州奥杰汽车技术股份有限公司					

本图归苏州奥杰汽车技术股份有限公司所有, 未经公司产权办公室批准, 不得复制和交换