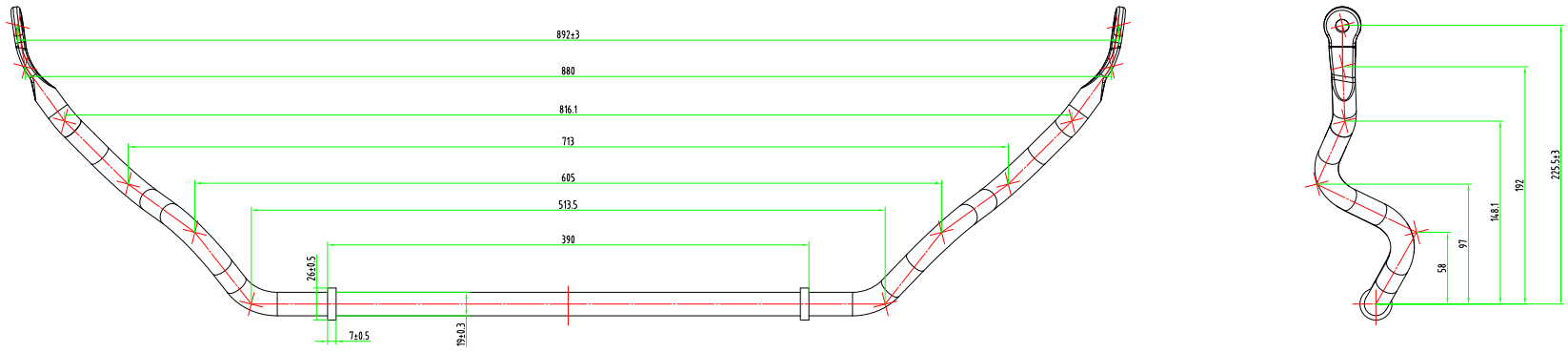
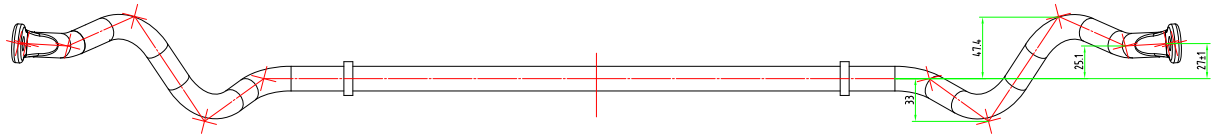
供方会签

VN01-2906100AA





技术要求：

1.热处理硬度HRC（38-45）,表面脱碳层深度不大于0.25；

2.制件应进行预压力喷丸处理，喷丸强度试片A弧高0.3-0.5，覆盖不小于90%；

3.表面喷黑色热固性粉末环氧树脂，涂层厚度80 μm~150 μm(盐雾大于等于480 h)；

4.制件表面无漆、无有害伤痕和缺陷；

5.挡圈侧向力不小于2 000 N；

6.疲劳试验要求：稳定杆两侧同步反向加载，振幅±36，频率（1~3）Hz条件下,经过20万次后无裂纹，断裂现象；

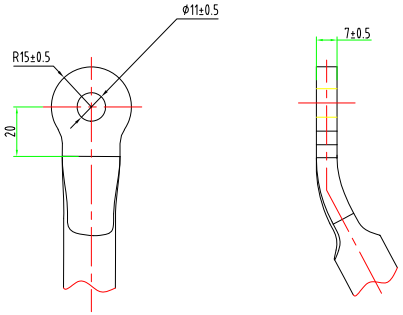
7.稳定杆外表面超出名义直径应在环形公差带6内；

8.未注尺寸参照3D数模；未注公差尺寸的极限偏差按GB/T 1804—2000《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》中c级执行；

9.产品禁用物质要求应满足GB/T 30512《汽车禁用物质要求》的规定。

端头

1:1



标记	处数	更改文件号		签字	日期	QV20	VN01-2906100AA
						前横向稳定杆总成	所属总成号 VN01-2901000AA
							阶段标记 S2 / 图幅 A1 / 质量 2.515 / 比例 1:2
设计			工艺			60Si2MnA	共 1 页 第 1 页
校对			标准化				河南御捷时代汽车有限公司
审核			批准				

B

设计软件

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期