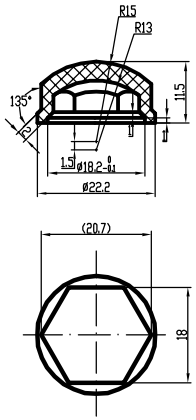
会 签

样件图



技术要求

1 缓冲套表面无裂纹，无毛刺；
2 产品未注公差按QC/T 29017要求执行；缓冲套内部未注尺寸形状见数模；
3 缓冲套材料满足Q/CC CL018-2011中MP07-01材料要求；
4 产品应符合Q/CC JT098《汽车产品中有毒有害物质限量要求》标准。

标记	处数	更改文件号	签字	日期	阶段标记	重量	比例
设计			工艺		1	A4	2:1
校对			材料		设计阶段	样件阶段	实件阶段
审核							
标准化			批准		共 1 张	第 1 张	

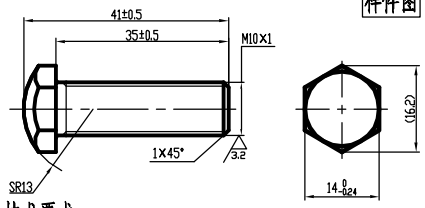
缓冲套

HDPB

会 签

其余 6.3

样件图



技术要求

1 机械性能等级10.9级，按GB/T 3098.1执行；产品公差：GB/T 3103.1，A级；
2 表面缺陷：表面不得有裂纹，其余按GB/T 5779.1；
3 表面处理：表面采用环保达克罗处理（锌铝涂层），要求中性盐雾试验(GB/T 10125)720小时螺栓表面不能出现红色锈蚀现象；厚度＞10μm，无局部过厚现象；
4 涂层耐湿热：按照GB/T 26110—2010中6.6进行测试，360h无红锈产生；
5 涂层耐高温：按照GB/T 26110—2010中8.6进行测试样品进行耐热试验，要求涂层无变色、气泡、剥落、裂纹等缺陷；经耐热试验后涂层仍应满足盐雾和附着力的技术要求；
6 涂层硬度：GB/T 26110—2010中6.8进行测试，涂层硬度不低于9H；
7 螺纹：GB/T 196、GB/T 197，（6h通，6g止）；
8 阴极保护：产品进行刮削至金属基体，刮痕宽度小于0.5mm，之后进行96hNSS不得出现红锈；
9 涂层附着力：满足GB/T 26110—2010中6.3要求；
10 产品应符合Q/CC JT098《汽车产品中有毒有害物质限量要求》标准。

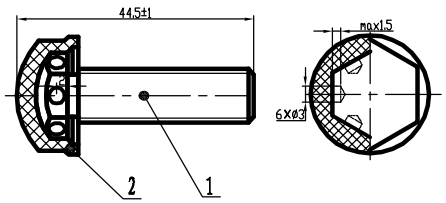
标记	处数	更改文件号	签字	日期	阶段标记	重量	比例
设计			工艺		1	A4	2:1
校对			材料		设计阶段	样件阶段	实件阶段
审核							
标准化			批准		共 1 张	第 1 张	

转向角限位调整螺栓

SCM435-JIS G4053

会 签

样件图



技术要求

1 零件表面无裂纹，无毛刺；
2 产品未注公差按QC/T 29017要求执行；
3 缓冲套采用注塑工艺粘结至螺栓头部，两者之间不允许有缝隙及松旷现象；
4 产品应符合Q/CC JT098《汽车产品中有毒有害物质限量要求》标准。

序号	代号	名称	数量	材料	备注
2	3001152XXW09A	缓冲套	1	HDPB	
1	3001151XXW09A	转向角限位调整螺栓	1	SCM435-JIS G4053	

标记	处数	更改文件号	签字	日期	阶段标记	重量	比例
设计			工艺		1	A4	2:1
校对			材料		设计阶段	样件阶段	实件阶段
审核							
标准化			批准		共 1 张	第 1 张	

转向限位调整螺栓带缓冲套总成