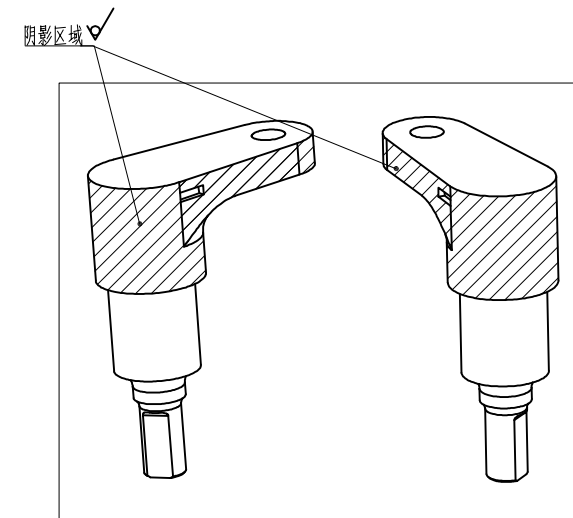
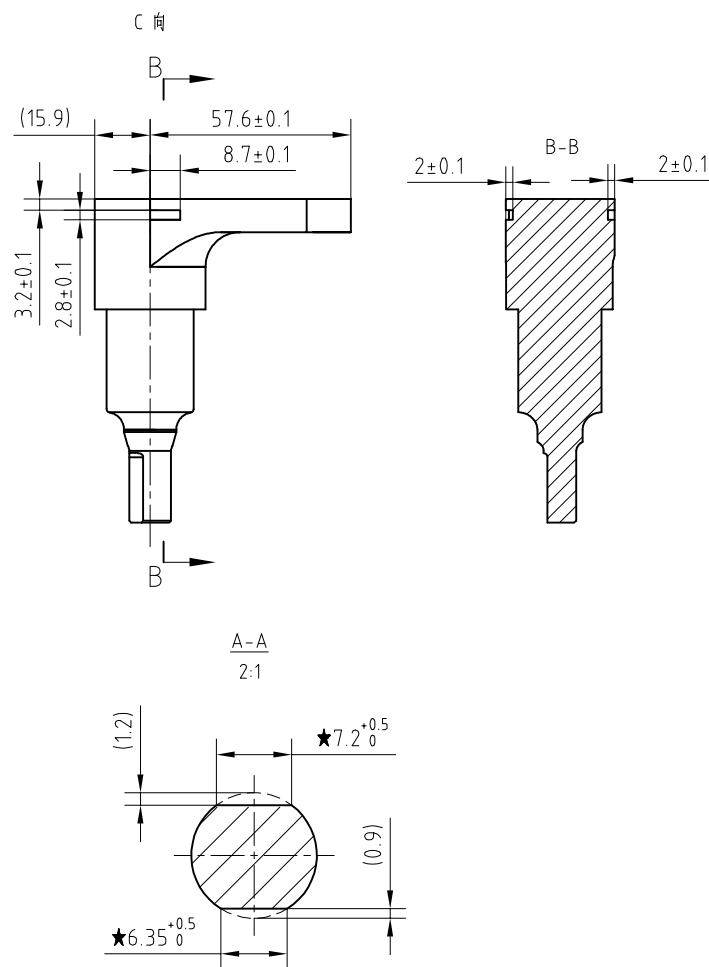
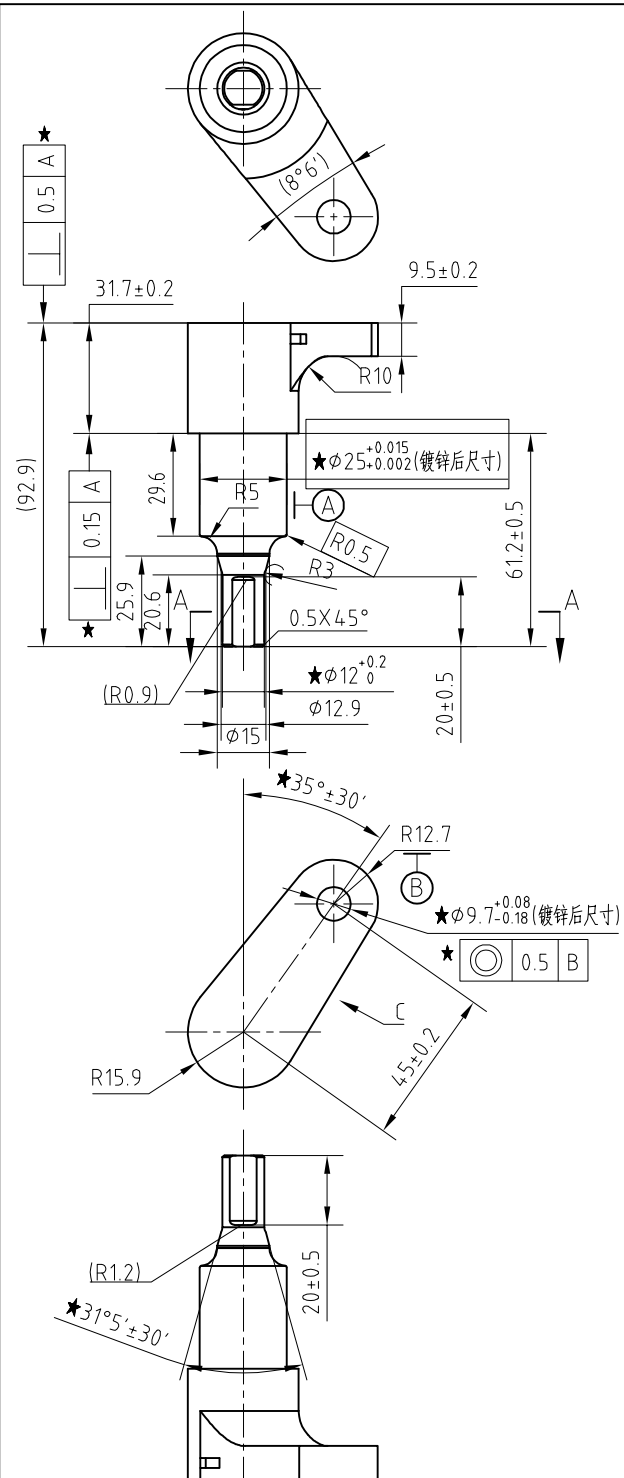




技术要求

1. 未注形位公差按 GB/T1184-H执行;
2. 未注线性公差按 GB/T1804-c执行;
3. 锐边倒钝, 去毛刺;
4. 零件表面镀白锌处理, 中性盐雾96h;
5. 图中除特别说明“(镀锌后尺寸)”外, 其余尺寸均为镀锌前尺寸;
6. 零件材料需符合NAVISTAR MPAPS B50(化学物质限制)要求;
7. 材料: 40Cr调质, 硬度HRC30-39;
8. 零件采用镀件加工。

						40Cr			
升级			2022-002	张旭杰	2022.02.09				
升级			2021-008	张旭杰	2021.10.21				
标 记	处 数	分 区	更改文件号	签 名	年、月、日				左转臂
设 计			标准化			阶段标记	重 量	比 例	
						A9			HST7574
审 核						1:1.5			
工 艺			批 准			共 张 第 张			