



技术要求

- 1、淬火硬度HRC42-47；
- 2、未注公差尺寸偏差按GB/T7047-2016《汽车零零件未注公差规范》执行；
- 3、零零件标识内容按GB/T7022-2016《汽车产品零零件标识规定》执行，标识位置按图面所示；
- 4、表面要求整体涂黑漆，涂层满足TQ4 BHB17032-2017《汽车油漆涂层》要求；
- 5、新弯过渡圆角处不允许有裂纹。

				橫向穩定杆 11-3Z-67/1905-19/4 50CrVA GB1222-4		BZ50336710		
						圖樣標記 重量 比例		
d	3	BF190915002	周建忠	19/09/15	C			1:8
設計	吳慶	趙明	工藝	吳慶				
校對	李自修	19/09/15	並差	19/09/15				
審核	馮朝	19/09/15	批准	鄧華平				
陝汽集團商用車有限公司								