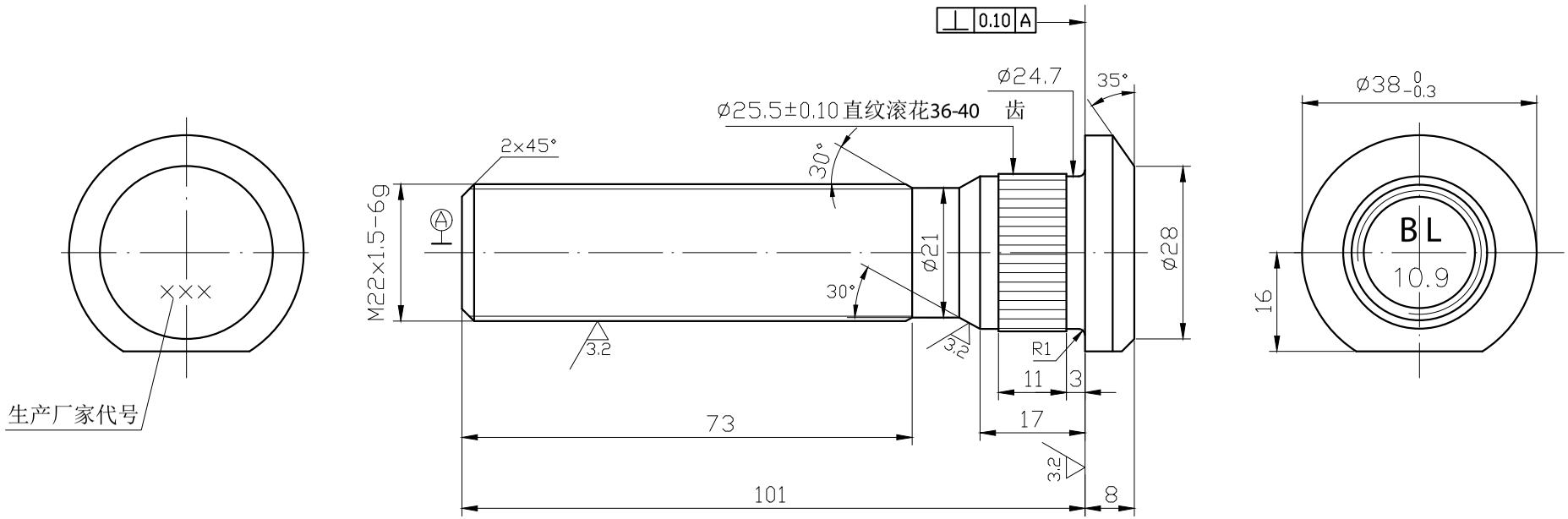

技 术 要 求

1. 表面光洁，不允许有任何缺陷和毛刺。
2. 标记字为凹字，凹字深0.5mm 。
3. 按机械性能螺栓按10.9级，螺母按10级制造。
4. 热处理：螺栓HRC32～39，螺母HRC32～36 。
5. 表面处理：防锈磷化处理。

山东宝隆汽车部件有限公司

					轮毂螺栓M22×1.5（13T外置）	10－201
						阶段标记 / 重量(kg) / 比例
						0.36
标记	处数	更改文件号	签 名	年、月、日		
设计			标准化		40Cr	共 张 第 张
审核						
工艺			批 准			