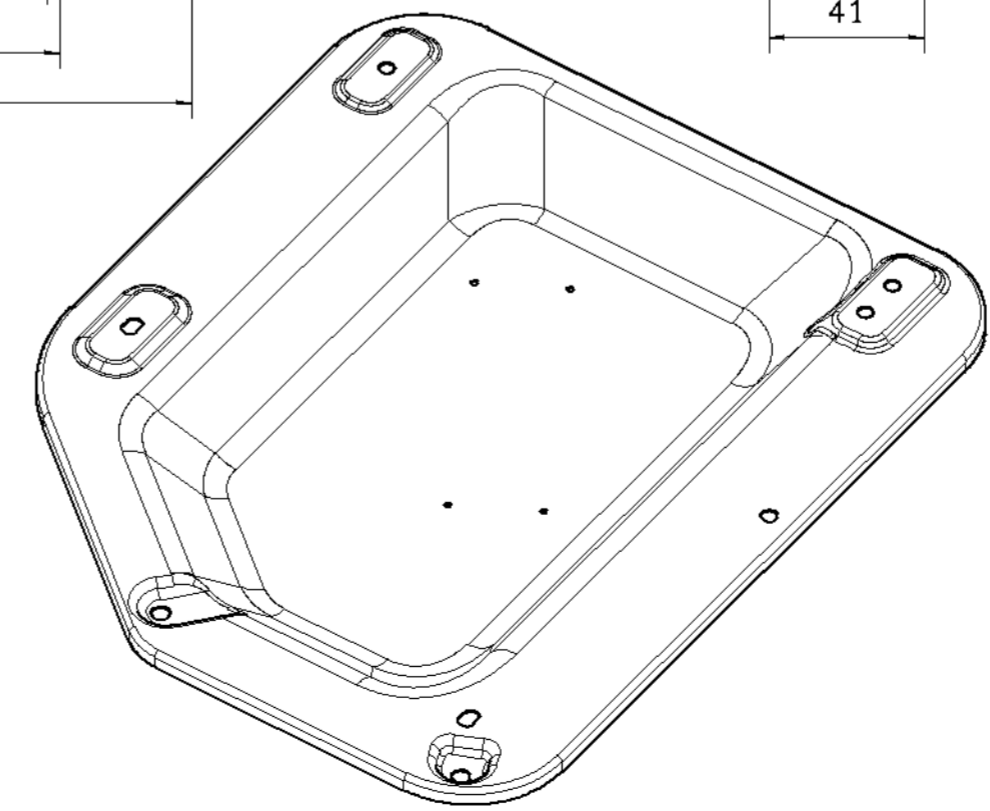


技术要求:

- 1.本零件为冲压件,未注尺寸公差依图中公差表执行;
- 2.未注尺寸见三维数模;
- 3.零件表面不允许有裂纹、起皱等缺陷;去除尖角、毛刺、油污;
- 4.不允许有影响装配安全性、外观或功能的毛口和飞边;
- 5.钣金拉伸料厚最大减薄量≤材料厚度的20%;
- 6.有毒有害物质应满足GB/T 30512-2014《汽车禁用物质要求》中的规定;
- 7.产品实际重量与理论重量差控制在5%以内;
- 8.骨架总成黑色电泳防锈处理,符合汽车座椅防锈要求,防锈等级FX1,试验时间≥48h.



B	B	下端两孔位置不变,上端两孔与下端两孔距离由原170mm变更为184mm	牛春达	20200117
	S2	椭圆形孔中心位置尺寸由原364mm变更为372mm	赵斌玉	20170904
00	S1	零件新增,图纸下发	赵斌玉	20170728

3D版本	分区	更改文件号	2D版本	更改描述	更改	日期	审核	日期	批准	日期
第一角投影视图		一般公差		北京光华荣昌汽车部件有限公司		名称		下端座盆		
		线性 GB/T 13914-6		材料 1.0-Q/BQB301		阶段标记		重量(Kg)		比例
		角度 GB/T 13915-3		钣金 ST14-Q/BQB310		A		1.6774		1:2
		形位 GB/T 13916-m		特殊特性符号:【1】安全特性;【2】关键特性		共 1 张		第 1 张		件号(图号)
设计		标准化		共 1 张 第 1 张		321921401000				
校对		审核								
工艺		批准								