



座椅发泡产品硬度托架技术要求 (通用版)

- ☐ 胎具标牌技术要求
- ☐ 胎具材质和结构技术要求
- ☐ 胎具尺寸技术要求
- ☐ 其它项技术要求

编制：倪剑恒

审核：冯敬乾

批准：付静龙

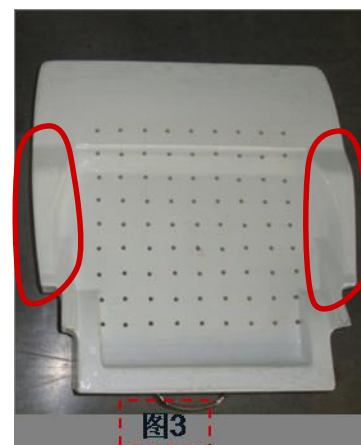
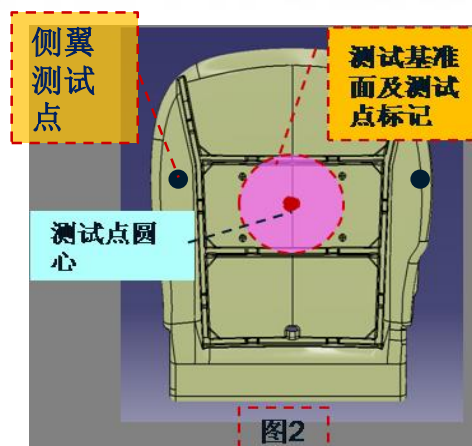
1、胎具标牌技术要求

序号	项 目	技术要求	备 注
1	材 质	铝	
2	标牌尺寸	100×70×1	
3	标牌内容	包含：公司名称、车型、胎具名称、零件号、制造日期、制造单位	
4	字 体	宋 体（黑体）	
5	字 号	14 号	
6	位 置	前侧面左上角.如下图	
7	颜 色	蓝底白字	



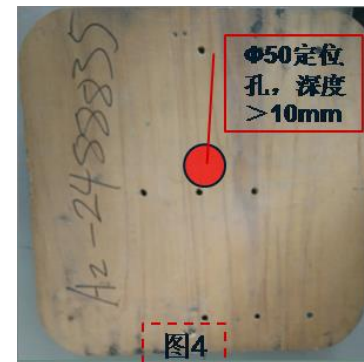
2、胎具材质与结构技术要求

序 号	项 目 名 称	技 术 要 求		备 注
1	材 质	软木和PU硬泡符合体。（上层为PU硬泡）见 图 1		常温、湿度条件不得有变形
2	排气孔	阵列	圆形或矩阵列，边长或直径比测试压头大100mm。如图3	阵列中心与测试点圆心在同一条中心线上。
3	结 构	上表面	与泡沫产品下表面完全符合，若有翻边产品，要能完全包覆，如果侧翼需要测试，要保证两侧翼B面完全支撑。如图3	保证测试产品放在胎具上，测试基准面完全水平。如图2
		下表面	为平面，带一 $\phi 50$ 定位孔。如下图 4.	定位孔中心与测试点圆心同在同一条中心线上.可为沉孔或通孔。
4	抗压强度	$>100\text{KG}$		



3、胎具尺寸技术要求

序号	项 目 名 称	技 术 要 求		备 注
1	外形尺寸	长度	<700	后排可拆分为三部分或两部分
		宽度	<700	
		厚度	保证下表面到测试基准面高度250~300mm.	胎具与产品总厚度为（胎具下表面到测试基准面或点（侧翼），此产品侧翼有测试点以侧翼测试点为基准，高度250~300mm）。
2	定位孔（箱体下底面）	$\Phi 50 \times 10$ ，如下图4		圆心与测试点同中心线
3	排气孔（如下图3）	直径	$\Phi 6$	
		间距	30mm	
		阵列	圆形或矩形阵列，边长或直径比测试压头大100mm	阵列中心与测试点圆心在同一中心线上。



4、其它项要求

序号	项 目 名 称	技 术 要 求	备 注
1	制做周期	不得超过1个月	特殊情况双方协商或以合同规定周期为准。
2	存放条件	-40℃~40℃不会发生变形或损坏	
3	其它未尽事宜	可追加补充协议	