

技术要求:

- 1.未注尺寸公差依图中公差表执行，未注尺寸见三维数模；
- 2.焊接外观应平整、光滑，焊点均匀、牢固，不允许有漏焊、虚焊、开焊、脱焊、气孔、裂纹、烧穿及未焊透、表面焊渣等缺陷，飞溅应消除，满足GB-T12429-1990的标准；
- 3.施焊熔入深度0.3mm以上，焊缝强度不低于母材；
- 4.焊接部位必须为实焊，图纸标注焊接长度均为实际长度，实际焊接长度=有效焊接长度+工艺焊接长度；
- 5.所有匹配部件应避免变形；
- 6.焊接质量满足以下要求：
破坏试验:基材撕裂，焊缝不得脱开；
熔深切片试验:焊缝厚度≥0.7Smin，熔深≥0.12Smin；
- 7.汽车产品中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；
- 8.产品实际重量与理论重量差控制在5%以内；
- 9.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；
- 10.焊接螺母的焊接强度应满足下表要求：
- | 螺 丝 | M4 | M5 | M6 | M8 | M10 | M12 | M14 | M16 |
|-----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|
| 螺 母 | 25 | 32 | 35 | 45 | 55 | 70 | 80 | 95 |
- 11.电泳后零部件零件号：*****零部件名称：*****；
- 12.图示为L件，对称件为R件，零部件名称：xxxxxx，零件号：xxxxxx。

技术要求:

- 1.本零件为塑胶件，未注尺寸公差参考塑胶件图中公差表执行；未注尺寸见三维数模；
- 2.零件表面应平整，不允许有影响强度、使用性能及外观的波纹、凹陷、开裂、气

技术要求:

- 1.未注尺寸见三维数据；
- 2.弯曲后起皱高度≤1.0mm；
- 3.管的内外表面应光滑,不得有裂纹,裂缝,重皮,扭曲,过酸洗
残留氧化皮及其它妨碍使用的缺陷；
- 4.不允许有影响装配安全性,外观或功能的毛口和飞边
- 5.汽车产品中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；
- 6.产品质量满足 GB 15083—2006《汽车座椅、座椅固定装置及头枕强度要求和试验方法》中3.1.1“允许质量差在批准座椅型式的座椅质量的5%范围内”。

技术要求:

- 1.材料:SWRCH22A;
- 2.表面涂油处理;
- 3.未注倒角:0.5×45° ；
- 4.未注表面粗糙度为:√ $\frac{6.3}{R}$ ；
- 5.未注尺寸公差参照GB/T1804-2000公差m级;
- 6.汽车产品中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。

技术要求:

- 1.根据零件的物理性能应达到如下要求：（以下要求需参考顾客输入值进行更改）
表观芯密度： ≥40kg/m³ GB/T 6343-2009；(头枕及扶手的密度为50kg/m3)
拉伸强度： ≥100kPa GB/T 6344-2008；
断裂伸长率： ≥80% GB/T 6344-2008；（头枕及扶手的伸长率50%）
回弹性： ≥55% GB/T6670-2008方法A；
撕裂强度： ≥2N/cm GB/T10808-2006；
75%压缩永久变形： ≤10%（干态） GB/T6669-2008；

项 目	试验标准	要求	GB/T1077-2015 14.6
	试验标准	≥200	