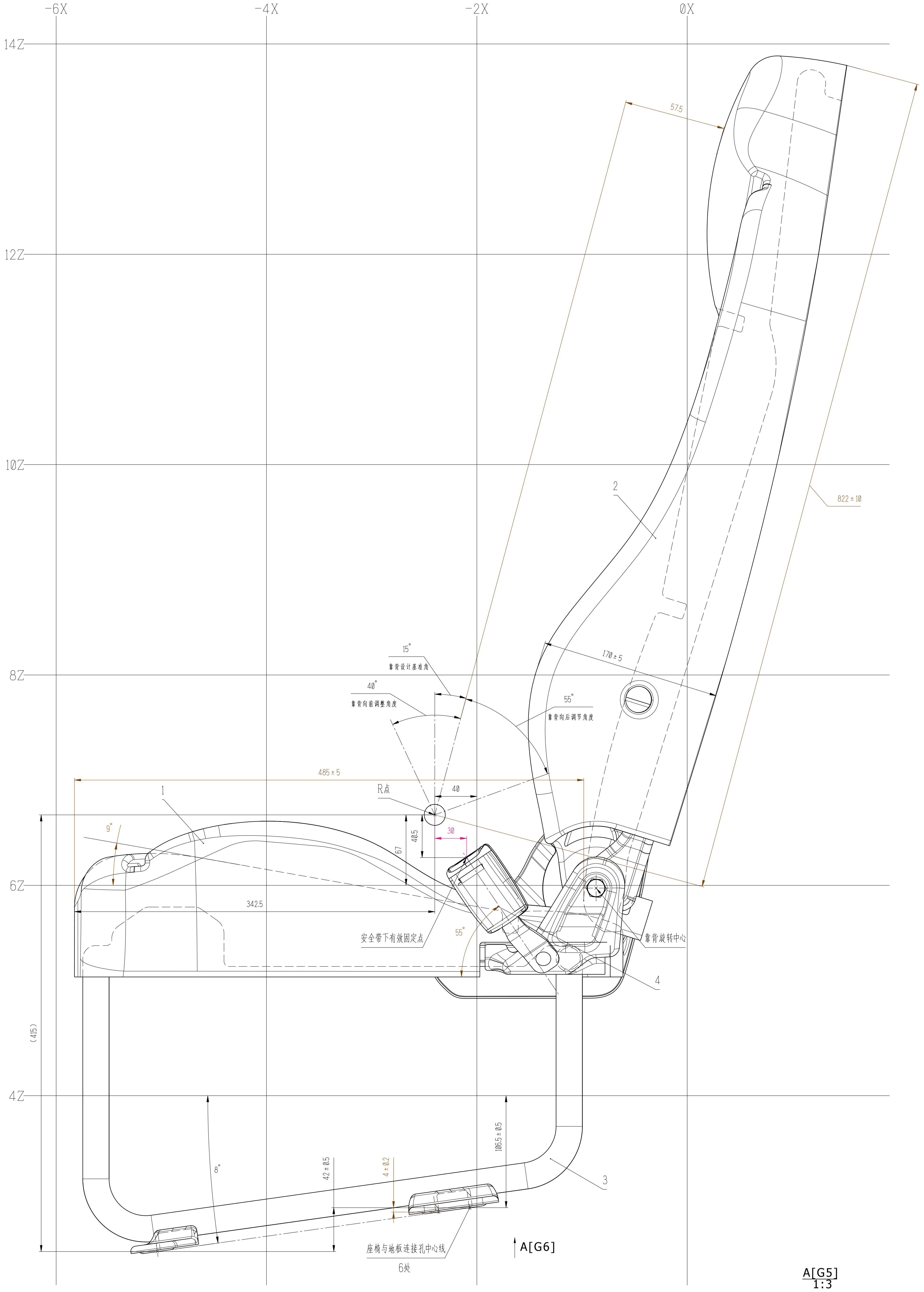
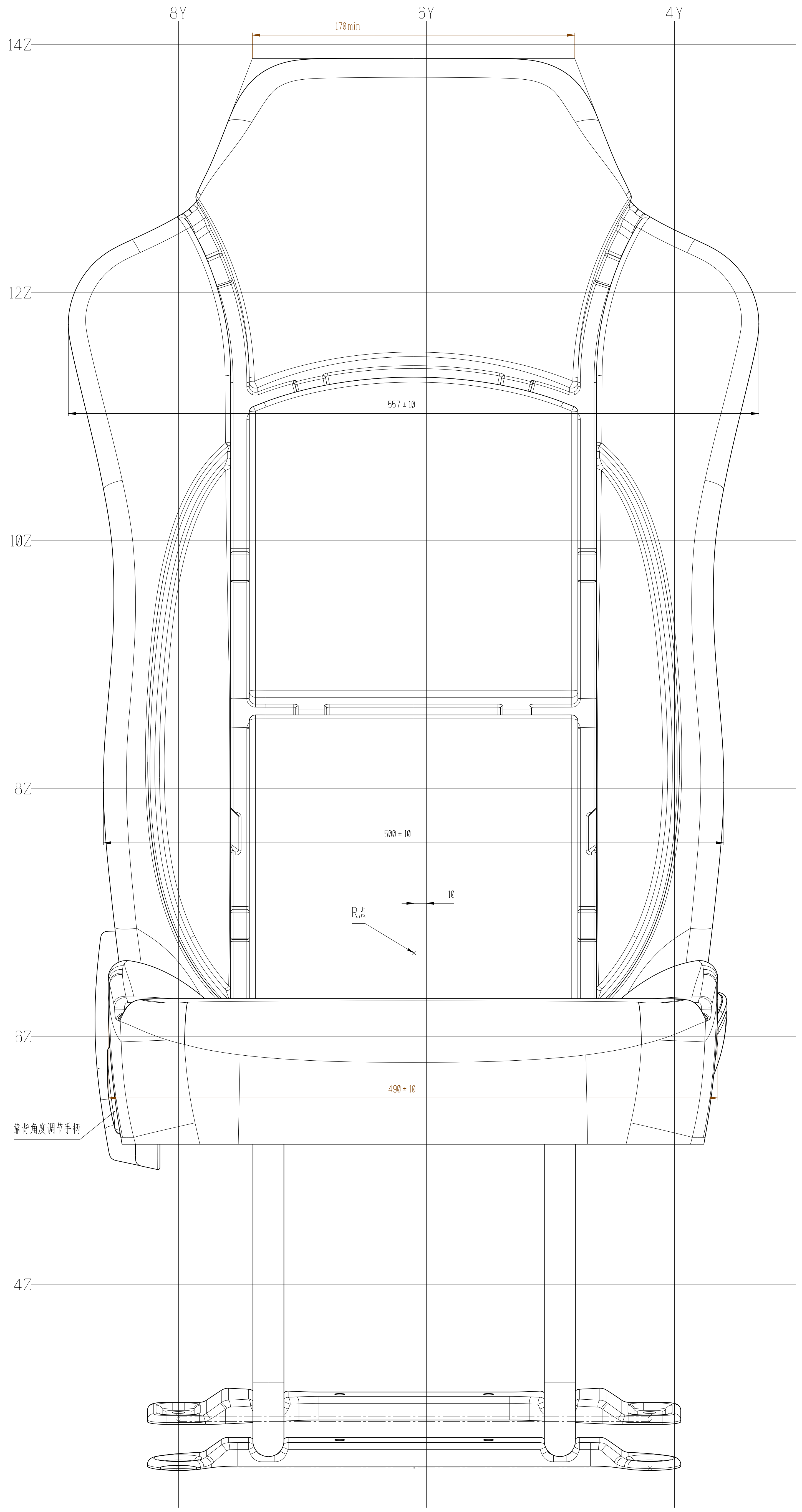
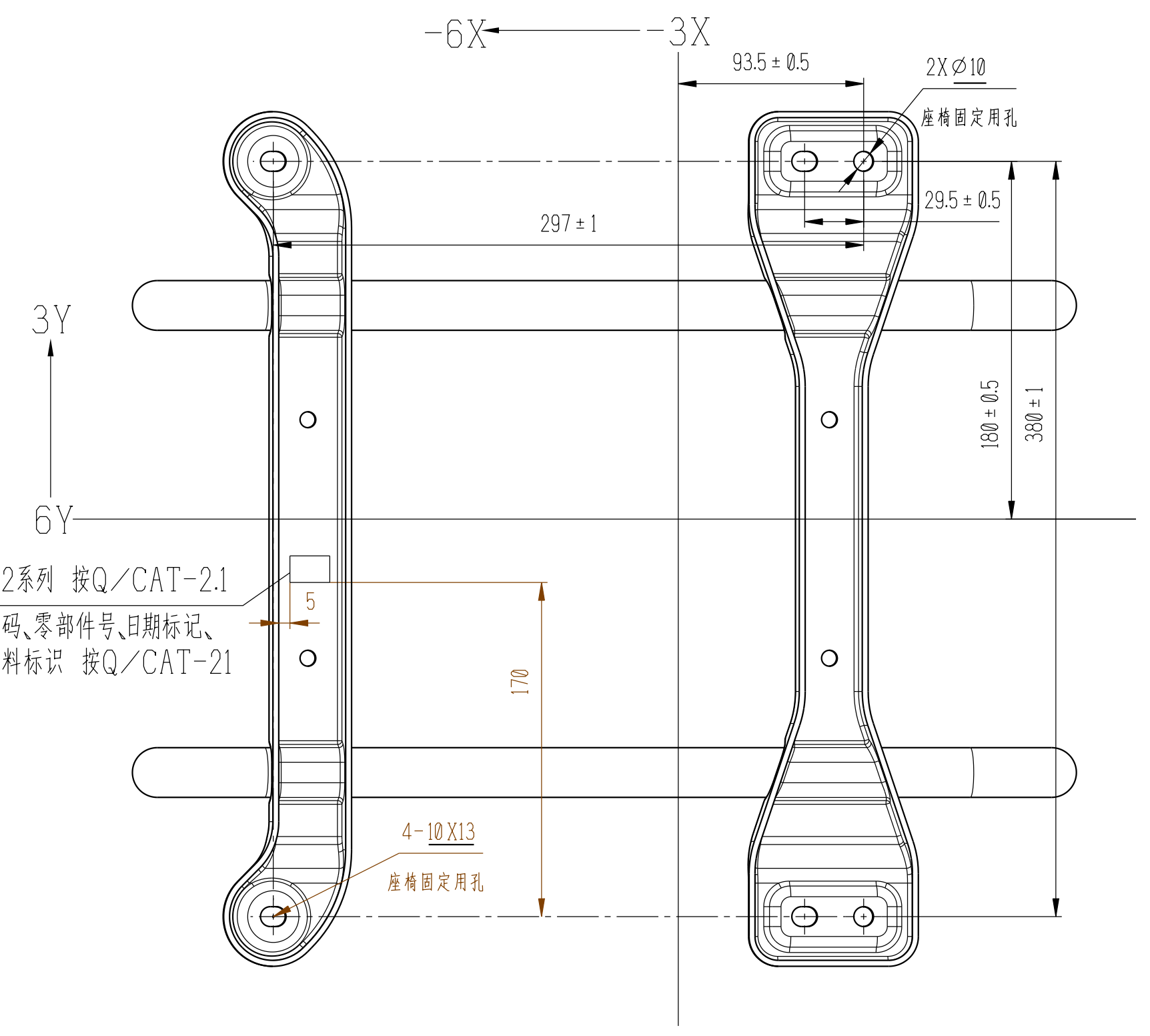

-6X
-4X
-2X
0X
14Z
12Z
10Z
8Z
6Z
4Z
57.5
822±10
2
170±5
15°
靠背设计基准角
40°
靠背向前调整角度
55°
靠背向后调节角度
485±5
R点
40
40.5
67
30
9°
1
342.5
安全带下有效固定点
55°
靠背旋转中心
4
(415)
8°
42±0.5
4±0.2
106.5±0.5
3
座椅与地板连接孔中心线
6处
A[G6]


8Y
6Y
4Y
14Z
12Z
10Z
8Z
6Z
4Z
170min
557±10
500±10
R点
10
490±10
靠背角度调节手柄

示意图

A[G5]
1:3


-6X
-3X
93.5±0.5
2X∅10
座椅固定用孔
29.5±0.5
297±1
3Y
6Y
180±0.5
380±1
5
170
4-10X13
座椅固定用孔

公司标志2系列 按Q/CAT-2.1
供应商代码、零部件号、日期标记、
非金属材料标识 按Q/CAT-21

本图为总成式样图,内部详细结构由供应商二次设计
蒙皮为涤纶空变丝复合织物面料按JF07-201a
蒙皮需复合聚氨酯泡沫JF03-62c，厚(1.5~3.5)mm,织物与泡沫间的粘合强度≥5N/50mm或泡沫破坏
涤纶空变丝面密度(260±20)g/m2
常态断裂强度:涤纶空变丝复合面料大于800N
缝线要求:面料缝距(8±1)mm,针距(3~5)mm,缝纫线末端防止开线,末端重缝最少20mm,缝线竖向弯曲最大为4mm/300mm
蒙皮接缝疲劳性≤3.0mm
泡沫芯为聚醚型聚氨酯泡沫塑料按JF03-17a
座垫泡沫密度(55±5)kg/m3,当压入座垫厚度的40%时,压陷硬度为(220±20)N,加载区域见图纸6800010-B90-C00
靠背泡沫密度(50±5)kg/m3,当压入靠背厚度的40%时,压陷硬度为(220±20)N
座椅底座、支架、滑轨等外露金属件漆以CA/C301甲 按Q/CAYT-12,技术要求见Q/CAYT-13.19 类型A-2
盐雾试验168h
表面哑光,见样板
座椅骨架焊接处应焊接牢固,不得开焊,不得有漏焊、堆焊等焊接缺陷
座椅各连接处应联接牢固,不得松动,不得损坏
座椅调角器调整灵活,锁止可靠,不能有干涉现象,调角器手柄的调节力为(30~55)N,-40℃时调角器手柄的调节力为(30~85)N
耐久性能及安全性:在正常使用状态下,不应有危及乘员的毛刺及锐边,不应有污及乘员的污垢等
将座椅固定在工作台上,靠背角调整至设计基准角
沿X向对座椅靠背施加最大为300N的作用力,作用点位于R点正上方500mm处
沿Y向对座椅靠背施加最大为400N的作用力,作用点与R点的垂直距离为400mm处
试验后,X方向位移量≤15mm,Y方向位移量≤25mm
▽S 本总成应满足JA6800-B90-1,其安全性能应满足GB15083
▽S 安全带总成性能要求按GB14166中要求,固定点强度及位置按GB14167中要求
总成耐振性:进行120小时振动,其中垂直方向80小时,X向和Y向各20小时,试验后
座椅各部位不允许出现松脱和严重晃动的现象,座椅调节机构必须功能正常
测量H点与座椅参考点R允许偏差在车身坐标X方向±17mm,Z方向±10mm
▽S 所有非金属件燃烧特性按JF03-64
所有外露非金属件颜色见样板
所有外露非金属件花纹见样板
蒙皮、泡沫的散发特性满足JF03-5(b)
按GB/T 4970进行平顺性评价
座椅总成重量小于18kg
座椅外形及蒙皮分缝按三维数据
制件背面需注明产品标识
开始供应前,样品须经产品设计部门复验

4	8212025-D19-C00	左锁扣总成	1		
3	6907010-D19-C00	座椅底座总成(参见6900010-D19-C00)	1		
2	6805010-D19-C00	靠背总成(参见6800010-D19-C00)	1		
1	6803010-D19-C00	座垫总成(参见6800010-D19-C00)	1		
序号	零件号	名称	数量	材料	备注

③

名称	前座总成（式样图）									6900010-D19-C00				
设计		保安重要	S	项数	3	加工方法		部件版本		文档版本	D	图幅	A0	共 1 张 第 1 张
校对	刘岩	产品复验	Y	非金属	Y	花纹	Y	颜色	DY	图纸类别	P	比例	1:2	
审核	曹旭	重量	18		kg	热处理	N	表面防护	Y	绘图软件	CATIA V5			
总布置	张国伟	材料								变更通告号				
标准化	刘全胜									互换性	[illegible]			
会签	刘晓杰									20190109				
	李菁华 于泽淼									中国一汽解放事业本部 商用车开发院				
批准	刘燕		代码	material code										

生产准备