

代替图纸

代替图纸6930010AD19-C00在6930010-D19-C00的基础上做如下变动：

更改蒙皮的面料,花纹和颜色,其余不变.

本图为总成式样图,内部详细结构由供应商二次设计
 6930010AD19-C00在6930010-D19-C00基础上更改蒙皮,其余不变
 蒙皮主料为超纤皮面料按JF08-10,
 辅料为PVC面料按JF08-2,厚(1.0~1.2)mm
 蒙皮需复合聚氨酯泡沫按JF03-62c,厚(5~7)mm
 座椅蒙皮无褶皱、线头等影响外观的缺陷
 PVC与泡沫间的粘合强度 $\geq 3N/50mm$ 或泡沫破坏
 超纤皮与泡沫间的粘合强度 $\geq 3N/50mm$ 或泡沫破坏
 超纤皮及PVC复合泡沫PUR密度为 $(26 \pm 2) kg/m^3$
 缝线要求:面料缝距 $(10 \pm 1)mm$,针距 $(3 \sim 5)mm$
 缝线末端防止开线,末端重缝最少20mm,
 缝线机缝制产生的缝线末端进行粘合处理
 缝线竖向弯曲最大为 $4mm/300mm$
 护面接缝疲劳性 $\leq 3.0mm$
 座椅蒙皮分按三维数据
 开始供应前,样品须经产品设计部门复验

生产准备

名称	中间座总成(式样图)										6930010AD19-C00									
设计	刘岩	保安重要	S	项数	2	加工方法		部件版本	A	文档版本	A	图幅	A4	共1张	第1张					
校对	曹旭	产品复验	Y	非金属	Y	花纹	Y	颜色	Y	图纸类别	P	比例	1:1							
审核	张国伟	重量	10 kg		热处理	N	表面防护	N	绘图软件	CATIA V5										
总布置	刘全胜 张瑞新	材料										变更通告号 CA1181P62K1L4E5_Z00079_19								
标准化	刘晓杰											互换性		标记	<input type="radio"/>	处数		日期	20190424	
会签	李菁华											中国一汽解放事业本部 商用车开发院								
批准	刘燕	代码																		