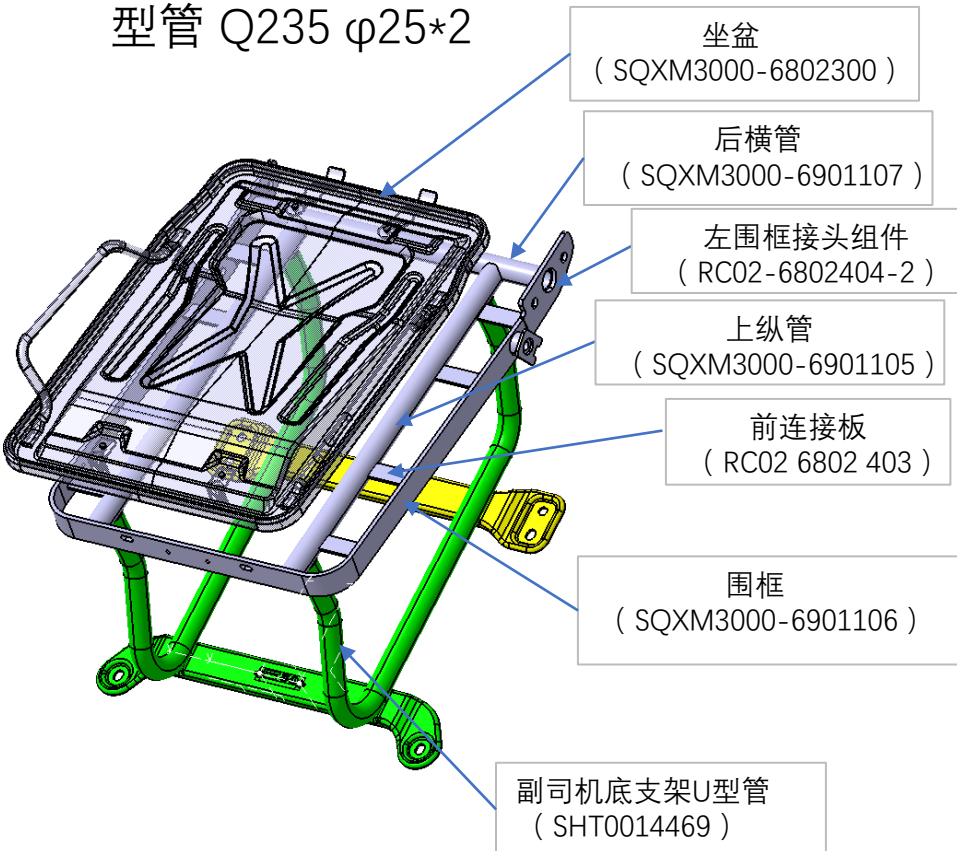


## J6L副驾降本设变附页

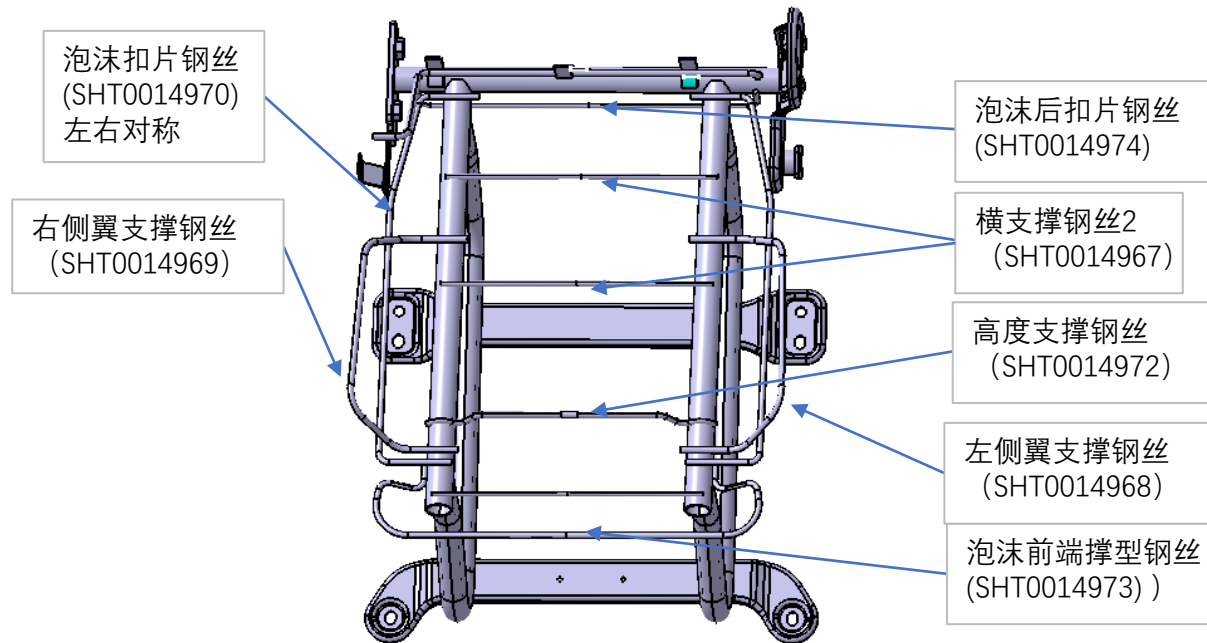
### 设变前

- 1.座垫总成带坐盆，坐盆后端插在后横管下，前端螺栓固定。
- 2.底支架管后横管、上纵管、副司机底支架U型管规格为Q195 φ25\*2，U型管 Q235 φ25\*2



### 设变后

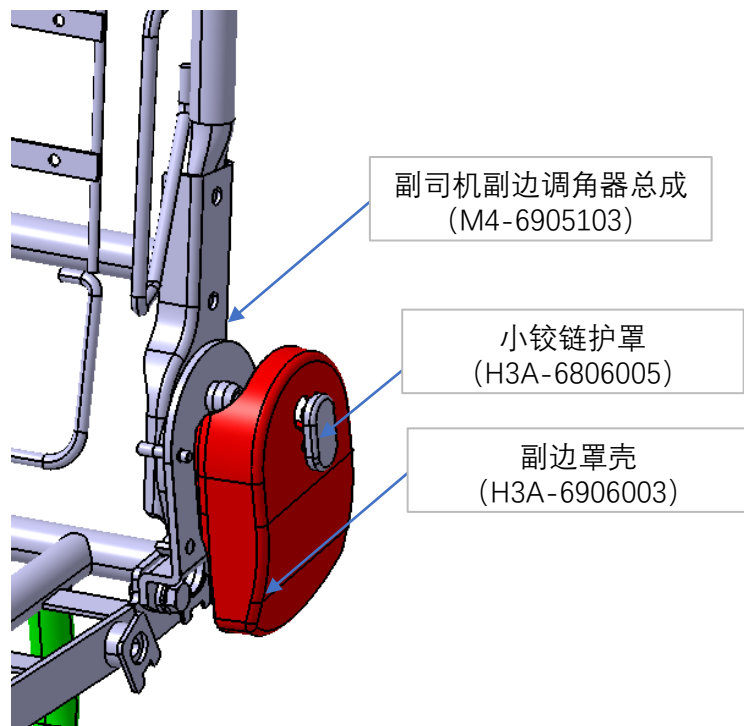
- 1.取消围框、前连接板，钢丝代替坐盆，新增七个钢丝零件号（下图已标注），其中侧翼支撑钢丝、高度支撑钢丝为Q235 φ6,其余钢丝为φ5。
- 2.底支架后横管、上纵管、副司机底支架U型管规格改为SPCC φ25\*1.5（材料规格已和河北沟通）



## J6L副驾降本设变附页

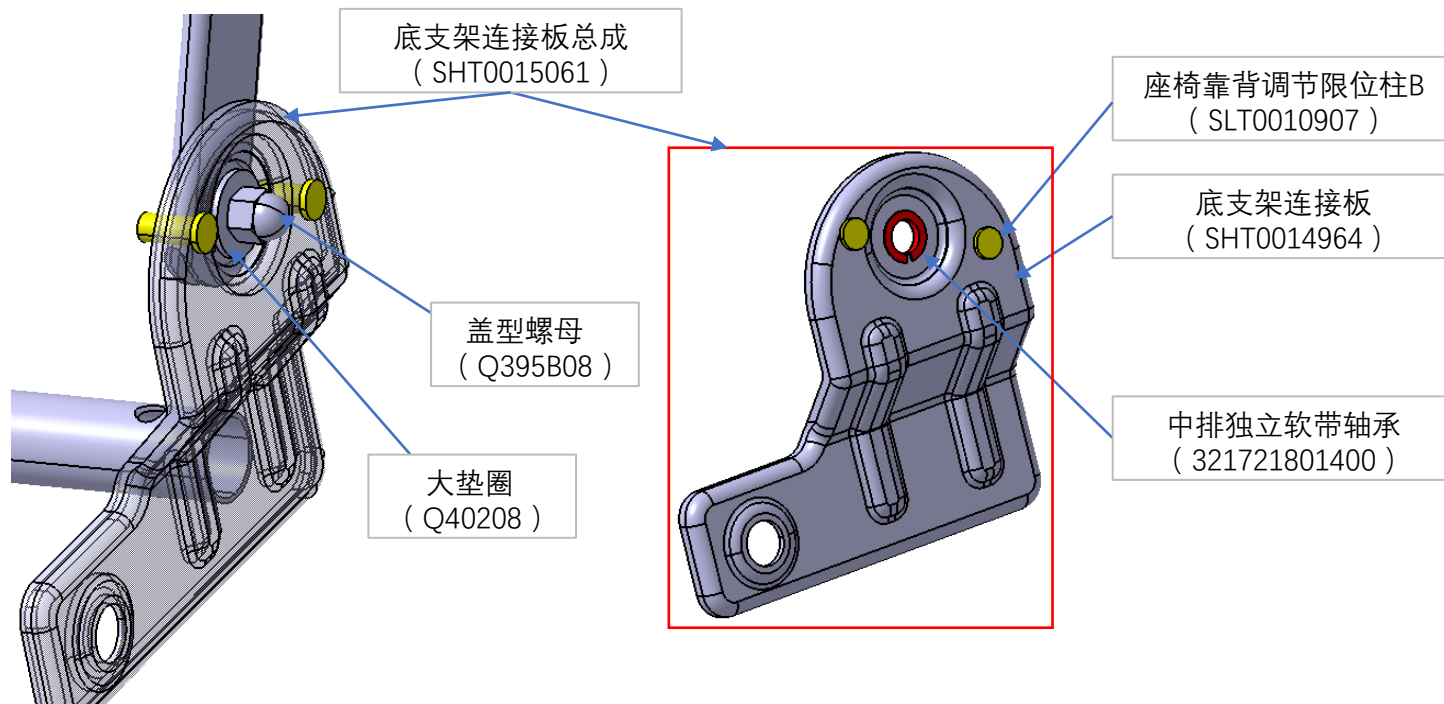
### 设变前

- 1.座椅副边调角器与靠背螺栓连接；
- 2.调角器与罩壳、固定扣安装；
- 3.副边调角器与底支架通过左围框接头组件螺栓连接。



### 设变后

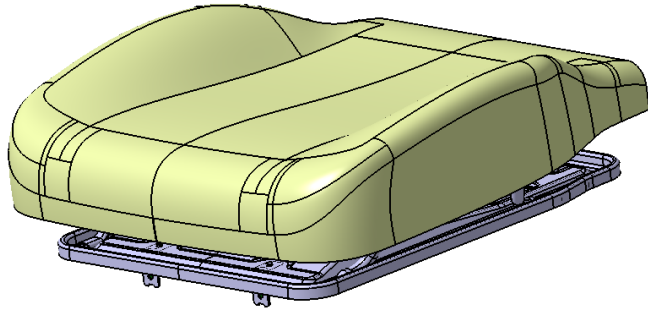
- 1.新开底支架连接板（外漏件），底支架连接板与靠背通过司机背右旋转阶梯螺栓连接。
- 2.取消副边罩壳及小铰链护罩；
- 3.取消左围框接头组件，底支架连接板与底支架后横管焊接固定。



## J6L副驾降本设变附页

### 设变前

- 1.副驾驶座垫泡沫总成 (SHT0012345) 与坐盆装配, 强度足够。



### 设变后

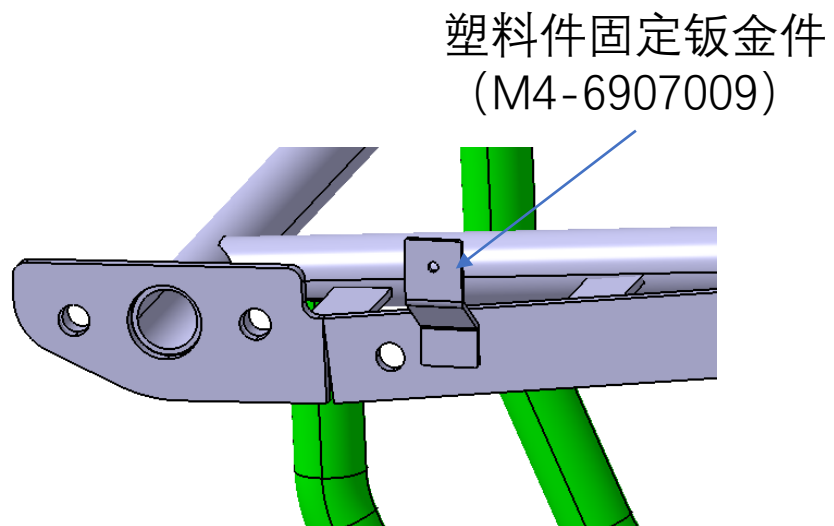
- 1.为防止取消坐盆后强度不足, 在泡沫下增加无纺布 ( SHT0015074 )
- 2.取消副驾驶座垫泡沫总成 (SHT0012345), 新增座垫泡沫总成增 (SHT0015073), 两者区别在于后者增加了无纺布 (黑色)。
- 注: 泡沫总成在河北工厂生产
- 3.面套包覆方式改为J型条扣钢丝形式



## J6L副驾降本设变附页

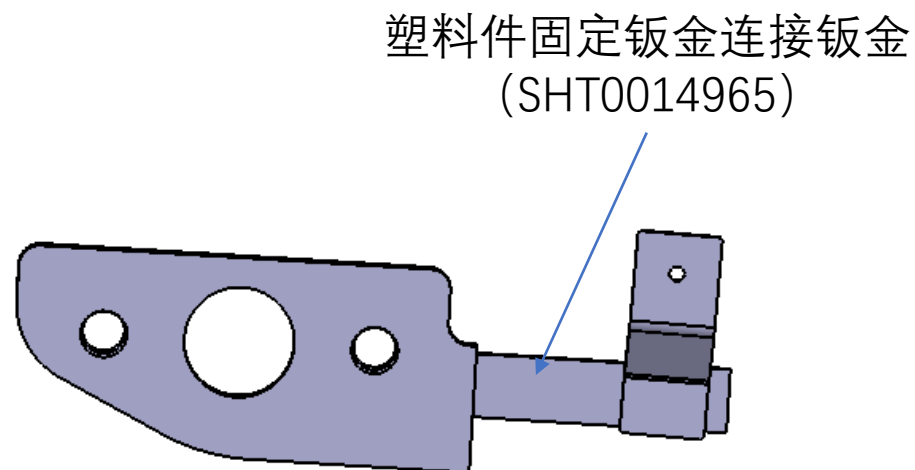
### 设变前

- 1.塑料件固定钣金件与围框焊接在一起。



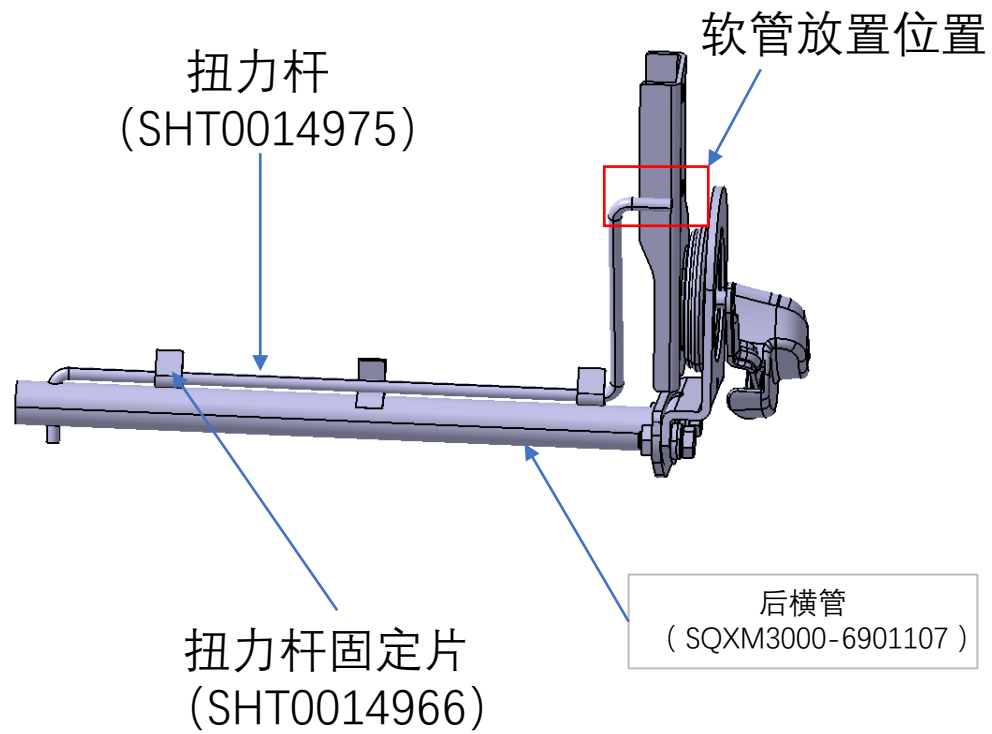
### 设变后

- 1.围框取消后，新开塑料件固定钣金连接钣金 (SHT0014965) 用于连接塑料件固定钣金件。



## J6L副驾降本设变附页

设变后



1. 副边调角器取消后，新开扭力杆结构来提供靠背回复力。
2. 新开扭力杆 ( $\varphi 7.5$ )、扭力杆固定片 (Q235 t=2)
3. 后横管开孔 (用于安装扭力杆)
4. 新开软管 ( $\varphi 7$  材料: PU)，插入扭力杆与调角器接触位置——如图位置 (防异响)