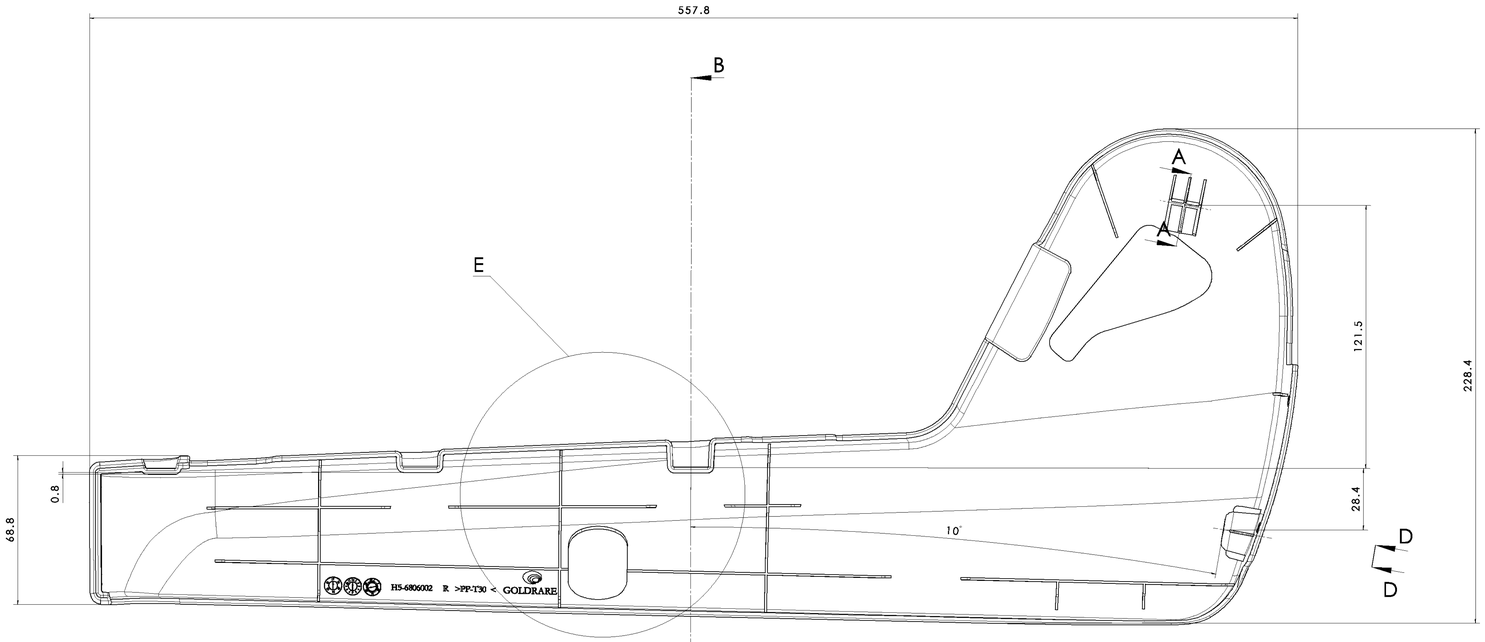
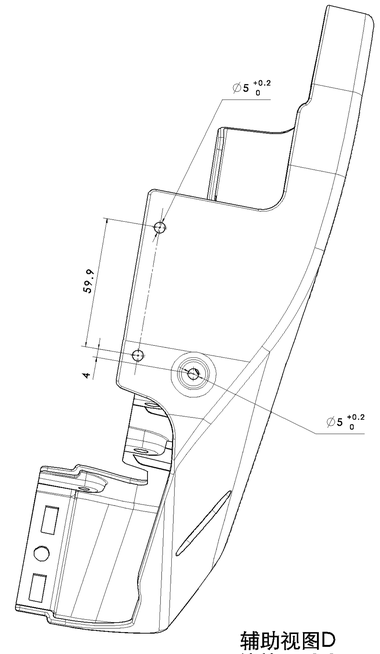
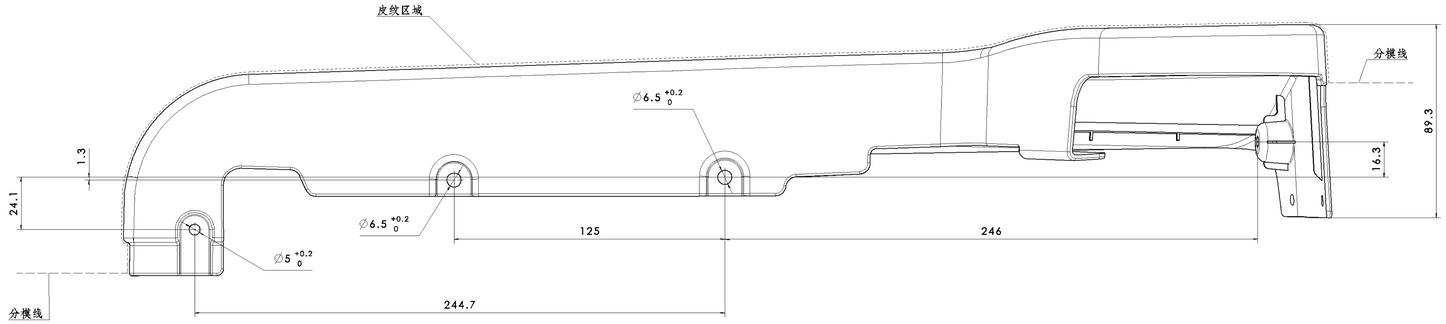
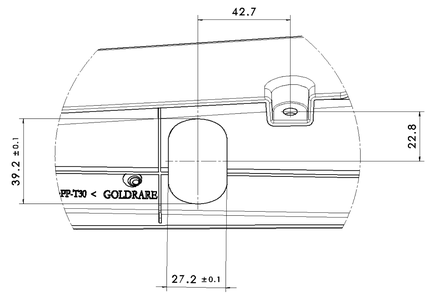
SHT0015949



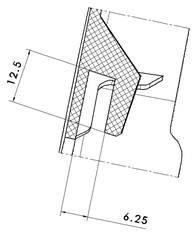


辅助视图D
缩放： 1:1

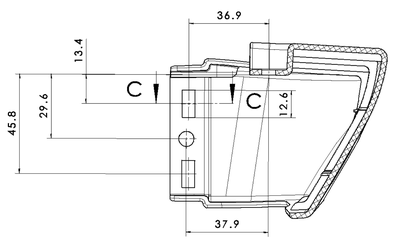




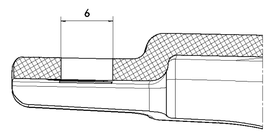
详图E
缩放： 1:1



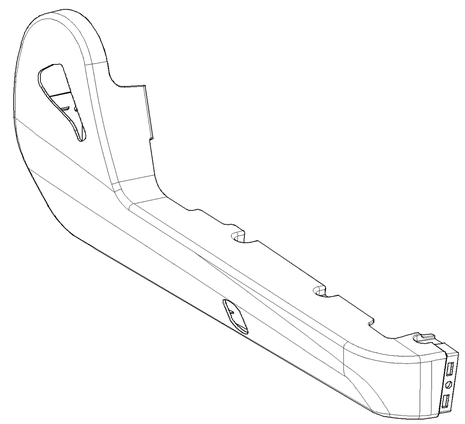
A-A
2:1



B-B



C-C
4:1



技术要求：

1.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、气泡、缩痕、划痕等缺陷；
3.燃烧特性应符合GB 8410的相关规定；
4.不应有影响装配安全性、外观或功能的毛刺、飞边和尖角；
5.采用黑色粉： ，色板号： ；
6. 座椅塑料件耐低温试验:满足Q/FT A161，调整低温箱的温度，达到-40℃ ±2℃时，将试样按实车安装方式安装在夹具上后放入低温箱，4h后取出，在常温下放置0.5h后不得出现开裂、变形，发粘、变色等异常现象。
7.座椅塑料件冷热循环试验:满足Q/FT A161循环温度：70℃/4h→室温/0.5h→-30℃/2h→室温/0.5h，按循环温度，调整恒温箱及低温箱的温度，连续进行试验，达到最后一个循环后取出试样在常温下放置0.5h后不得出现开裂、变形，发粘、变色等异常现象。
8.座椅塑料件耐溶剂性试验:满足Q/FT A161，QC/T 15，室温下，将试样浸清在充满化学介质的容器中，放置2小时取出，擦干后不得出现龟裂、溶胀、发白、变色等缺陷。
9.座椅塑料件耐摩擦色牢试验:满足Q/FT A161，GB/T 3920，以运行速度为每秒1个往复摩擦循环对试验进行试验，共摩擦10个循环。试验后满足标准Q/FT A161要求。
10.座椅塑料件耐振动试验:满足Q/FT A161，QC/T 15，以振动加速度67m/s，频率33或67HZ，上下振动4小时，左右、前后分别振动2小时，完成规定循环的振动疲劳试验后，制品不得出现破损、开裂等异常现象。
11.产品基本壁厚为2.5±0.3mm。

3D版本	分区	更改文件号	2D版本	更改描述	更改	日期	审核	日期	批准	日期
A			A	首次下发		李壮新	20230614			

第一角投影视图

一般公差		
线性	GB/T 1804-c	
角度	GB/T 1804-c	
形位	GB1184-H	

特殊特性符号：【1】安全特性；【2】关键特性

设计			标准化		
校对			审核		
工艺			批准		

北京光华荣昌汽车部件有限公司

材料 PP-T30

名称 副驾调角器右罩壳

阶段标记	重量(Kg)	比例
A	0.3160	1:1

共 1 张 第 1 张

件号(图号) SHT0015949

A0