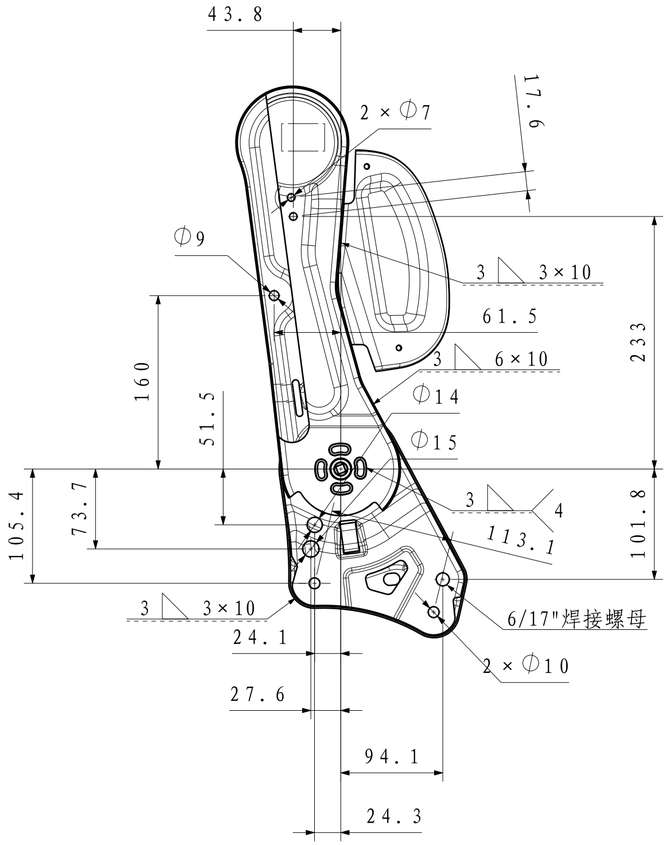
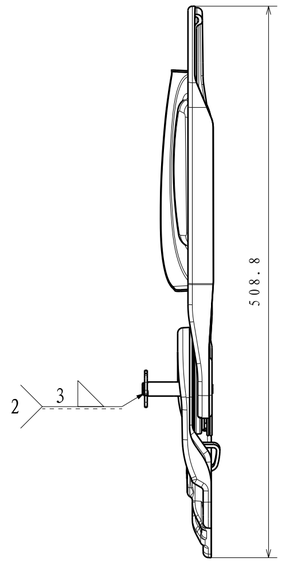
AZ160051000299



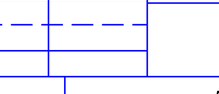


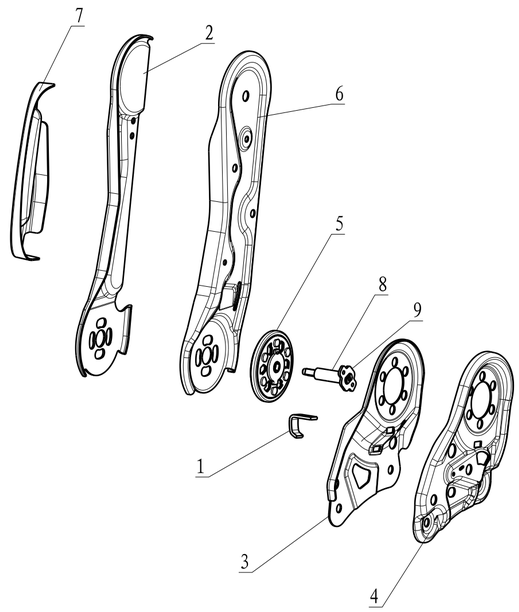
技术要求

1. 调角器总成各零部件装配应正确，完整，可靠；装配过程中，零部件表面不得有划伤，掉漆等缺陷；各滑动表面应进行涂抹适量的润滑脂；
2. 焊接或装配后调角器解锁顺畅，在调节过程中无卡滞，无异响；
3. 调角器总成表面漆：涂漆面以ST8-Q/ZZ 21017，电泳涂层≥30μm，黑色；
4. 调角器总成性能要求：
（1）调角器行程：向前调节55°，向后调节37°；
（2）调角器回位力矩：（40±3）Nm；
（3）调角器操作力矩：（2.5～3.5）Nm；
（4）调角器间隙：前后间隙≤1.5mm，侧向间隙≤1mm；
（5）调角器核心件前后静载强度：单只载强度向前≥4000Nm，向后≥4000Nm；
其余要求按Q/CT 844《乘用车座椅调角器技术条件》；
5. 调角器初始解锁角度（15±1）°，最大解锁角度（30±1）°；
6. 未注焊接公差按Q/ZZ 90016-B；
未注冲压尺寸按Q/ZZ 30023-B；
7. 焊缝质量按Q/ZZ 30024-Ⅲ级；
焊接螺母技术要求按Q/ZZ 30085；
8. △按Q/ZZ 90025：（3+12）-5-c；
9. AZ160051000299与AZ160051000451左右对称。

产品标识示意图

1:1





序号	名称	数量	材料	重量(kg)	备注
9	手柄连接板	1	钢板2.5-GB/T 709/Q235B-GB/T 3274	0.012	
8	销轴	1	圆钢20-2-GB/T 702/Q235-GB/T 699	0.05	
7	左侧腰靠支撑板	1	钢板1.5-GB/T 709/Q235B-GB/T 3274	0.274	
6	左上边板外板	1	钢板3-Q/BQB 301/QStE420TM-Q/BQB 310	0.463	
5	核心件L	1		0.05	
4	左下边板外板	1	钢板3-Q/BQB 301/QStE420TM-Q/BQB 310	0.344	
3	左下边板内板	1	钢板3-Q/BQB 301/QStE420TM-Q/BQB 310	0.281	
2	左上边板内板	1	钢板3-Q/BQB 301/QStE420TM-Q/BQB 310	0.453	
1	左侧限位板	1	钢板2.5-GB/T 709/Q235B-GB/T 3274	0.018	

标记	处数	文件号	签字	日期

			靠背调角器总成	AZ160051000451	
一般件	设计		靠背调角器总成	AZ160051000299	
	校对			图样标记	质量 比例
	审核				2.2 1:4
	标准化			共 1 张	第 1 张
	工艺			中国重型汽车集团有限公司	
	会签				
	批准				