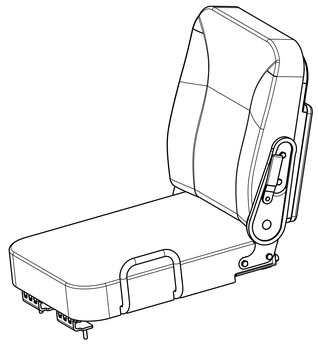
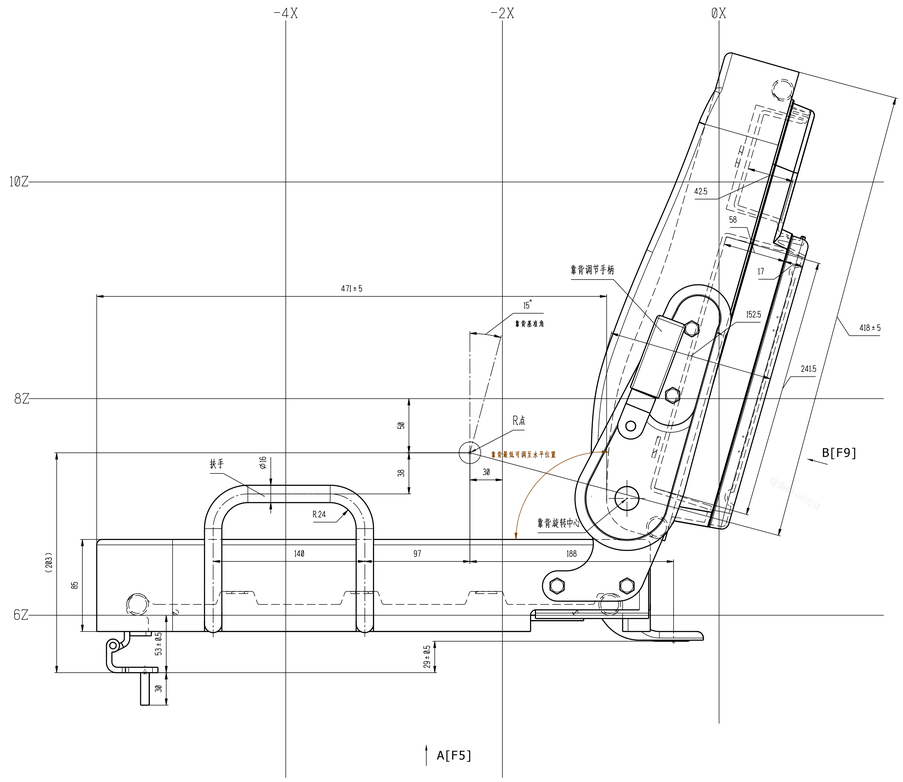
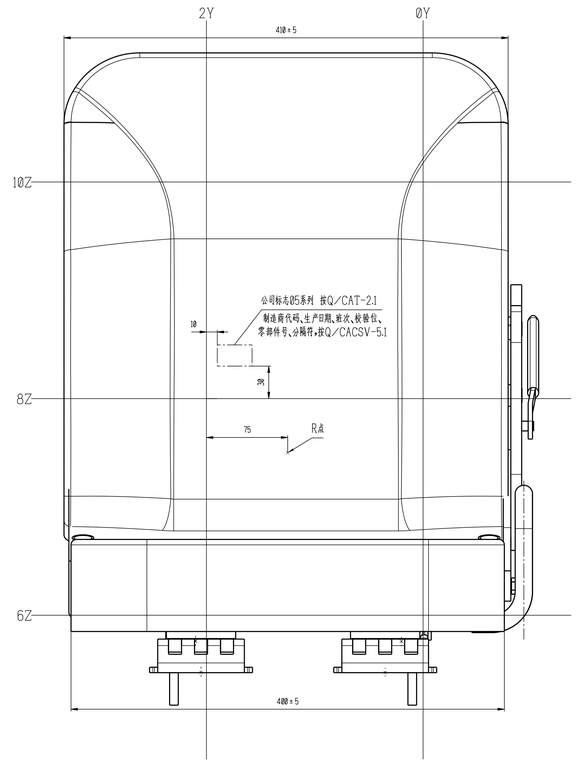
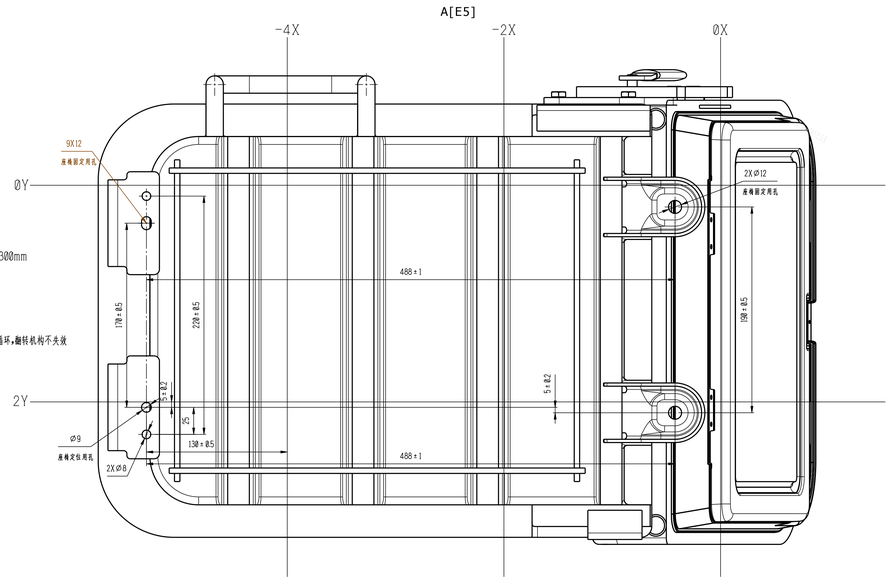
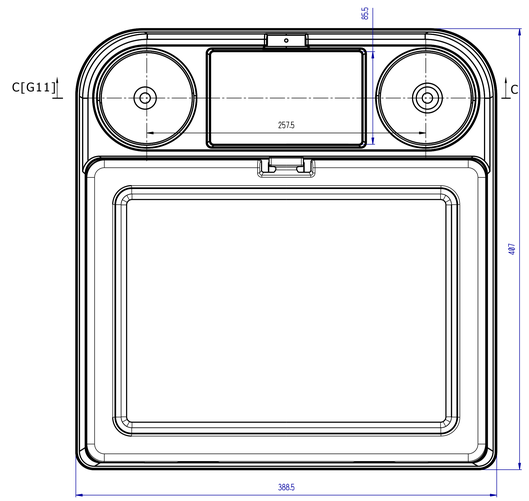
示意图

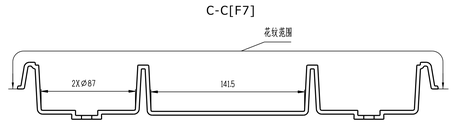












本图为总成式样图，内部详细结构由供应商二次设计
套皮为涤纶空变丝复合织物面料按JF07-201a
套皮需复合聚氨酯泡沫JF03-62c，厚(1.5~3.5)mm，织物与泡沫间的粘合强度>5N/50mm或泡沫破坏
涤纶空变丝面密度(260±20)g/m²
弯曲断裂强度：涤纶空变丝复合面料大于800N
缝线要求：面料缝距(8±1)mm，针距(3~5)mm，缝纫线末端防止开线，末端重缝最少20mm，缝线垂向弯曲最大为4mm/300mm
套皮接缝疲劳性<3.0mm
泡沫芯为聚酯型聚氨酯泡沫塑料按JF03-17a
靠背泡沫密度(50±5)kg/m³
(4) 座垫泡沫密度(55±5)kg/m³，当压入座垫厚度的40%时，芯部座垫压陷硬度为(300±20)N
靠背后部放物盒材料为PP-TD20，按JF03-127 a类
放物盒盒盖翻转耐久要求：将盒盖由关闭状态开启到极限角度，再回到关闭状态为一次循环，每次循环4~6s，共完成2万次循环，翻转机构不失效
放物盒锁扣件为3~10N
座椅底座，支架等外露金属件满足CA/C301₄，按Q/CAYT-12，技术要求见Q/CAYT-13.19 类型A-2
盐雾试验168h
表面性光，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，寿命应大于2万次，调角器手柄的调节力小于55N
扶手材料为St.37
分别在Y、Z方向施加300N±5N的拉力，持续5s扶手不产生永久变形
分别在Y、Z方向施加600N±10N的拉力，持续1h，扶手不允许损坏
(5) 所有非金属件燃烧性按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
(5) 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
本总成应满足JA6800-D90-1，其安全性能应满足GB15083
测量付点与座椅参考点R点允许偏差在车身坐标X方向±17mm，Z方向±10mm
按GB/T 4970进行平顺性评价
座椅总成重量小于10kg
座椅外形及套皮分缝按三维数据
套皮、泡沫散发特性满足JF03-5(b)
铭牌背面应有产品标识
开始供应前，在零部件当前版本复验属性为Y时，样品须经产品设计朝门复验

名称	中间座总成（式样图）				6930010-D19-C00
设计	刘崇	数字化设计 S 单位 Z 参与工程	数模最高	工程最高 C 单位 A0	A1 A2 B1 B2
校对	刘崇	产品定义 N 审定人 Y 批准 Y	参与 Z	数模最高 P 比例 1:2	
审核	贾旭	重量 10 kg 表面处理 N	表面颜色 N		
总布置	张国伟			数字化设计	
标准化	刘全胜 张瑞新			工艺师 CA标准化	会签 J21会签 D1
会签	刘晓杰 李菁华 于泽鑫	材料			一汽解放汽车有限公司 商用车开发院
批准	刘燕	代号 material code			CATIA V5

生产准备