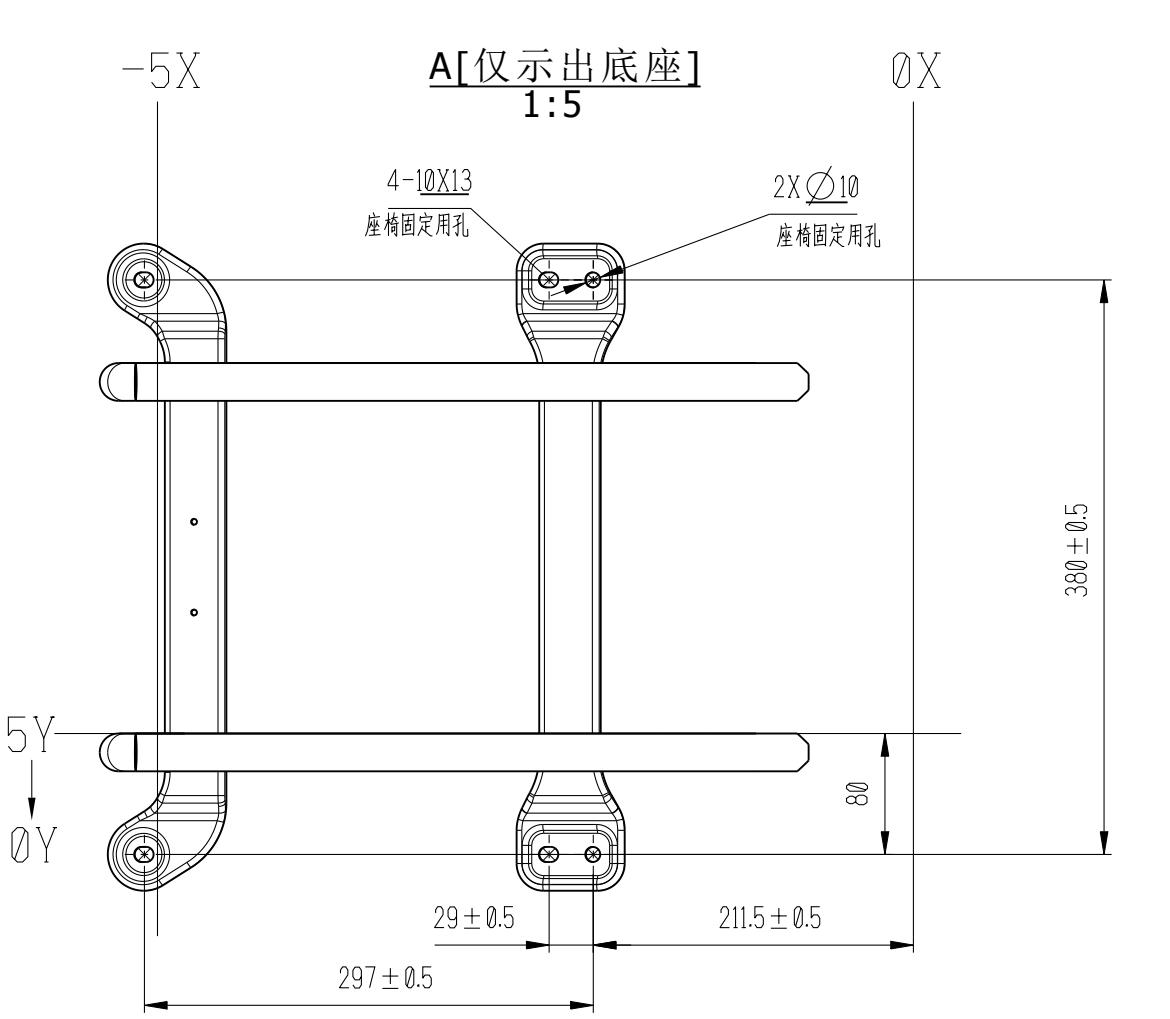


本图为总装图,内部详细结构由供应商二次设计,并须提供确认图纸
 6900010WH4.3J在6900010WH4.3-C000的基础上取消缝合翻折更改为管架底座,取消安全带及卷收器,更改靠皮、缝线,增加头枕logo
 主面料靠皮为涤纶空交丝复合织物面料按JF07-201(a);主面料颜色花效为FAWML5027(新能源普通织物)
 靠皮需复合聚氨酯泡沫塑料,厚3mm,座椅靠皮无褶皱、线头等影响外观的缺陷,织物与泡沫层的结合强度>5N/50mm或泡沫破坏
 复合泡沫PUR密度为(26±2)kg/m³
 涤纶空交丝面密度(260±20)g/m²
 椅面材料靠皮为黑色PVC面料按JF08-2,厚1.0-1.2mm;椅面材料颜色花效为FAWML5023(新能源PVC)
 靠皮需复合聚氨酯泡沫塑料,厚3mm,座椅靠皮无褶皱、线头等影响外观的缺陷,织物与泡沫层的结合强度>5N/50mm或泡沫破坏
 复合泡沫PUR密度为(26±2)kg/m³
 更改缝线颜色,颜色花效为FAWML5024;
 增加头枕logo(缝线颜色为FAWML5024),头枕logo型式见6900010WH4.3J;
 缝线要求:面料缝距(0-1)mm,针距13~5mm;缝线线头端防止开线,末端量缝最少20mm;缝线竖向弯曲最大为4mm/300mm
 护面接缝处性能<3.0mm;
 泡沫芯:泡沫芯为聚氨酯型聚氨酯泡沫塑料按JF03-17(a)
 座垫泡沫密度(55±5)kg/m³;当压入座椅厚度为40%时,座垫泡沫硬度为(220±20)N
 侧翼泡沫硬度(70±10)N;中软区域:侧翼6900010WH4.3-C00
 靠背泡沫密度(50±5)kg/m³;当压入靠背厚度为40%时,座垫硬度(220±20)N,具体要求见JF07-25
 座椅底座、支架、滑轨等外露金属件均以CA/C30。 按Q/CAYT-12,技术要求见Q/CAYT-13.19 类型A-2,试验装166h
 所有外露金属件表面无孔,无锈斑
 座椅骨架焊接处应连接牢固,不得松动,不得有漏焊、堆焊等焊接缺陷
 座椅各连接处应连接牢固,不得松动,不得损坏
 座椅侧翼调节手柄,禁止可弯,不能有干涉现象,调节器手柄的调节力为(30~55)N,-40℃时调节器手柄的调节力为(30~85)N
 耐久性能及安全性能:在正常使用状态下,不应有危及乘员的毛刺及锐边,不应有污及顽固的污迹等
 特殊规定在工作台上,靠背调整至设计基准角
 沿X向对座椅靠背施加最大为300N的伸力,作用点位于R点正上方500mm处
 沿Y向对座椅靠背施加最大为400N的伸力,作用点与R点的垂直距离为400mm处
 试验后,X方向位移量<15mm,Y方向位移量<25mm
 本总成满足JAG6800-E90-1,其安全性能符合GB15083
 安全带总成性能要求按GB14166中要求,固定点强度及位置按GB14167中要求
 总成耐久性:进行120小时耐久,其中垂直方向60小时,X向和Y向各20小时,试验后,座椅各部位不允许出现松动和严重磨损的现象,座椅调节机构必须功能正常
 测量点与座椅参考点R允许偏差在车身坐标X方向±17mm,Z方向±10mm
 所有非金属材料特性按JF03-64
 所有外露非金属材料色号6900010WH4.3-C00
 所有外露非金属材料花效6900010WH4.3-C00
 靠皮、泡沫的散发特性满足JF03-5(b)
 按GB/T 4970进行耐磨性评价
 座椅总成重量小于18kg
 座椅外形及靠皮分缝按三视图
 制作前需进行产品标识
 开始供货前,在零部件当前版本变更前属性为Y时,样品随产品设计部门发



4	8212025-D10-C00	座椅扣总成	1		
3	6907010BH13-C00	座椅靠背总成(参见6900010BH13-C00)	1		
2	6805010WH4.3J	靠背总成(参见6900010WH4.3J)	1		
1	6903010WH4.3J	座椅总成(参见6900010WH4.3J)	1		

名称		前置总成(汽制图)		6900010WH4.3J	
设计	陈天	审核	李海志	制图	张明
校对	高阳	产品审核	李海志	工艺审核	张明
审核	李海志	材料	张明	制图	张明
制图	张明	材料	张明	制图	张明
审核	李海志	材料	张明	制图	张明
制图	张明	材料	张明	制图	张明

提前准备

