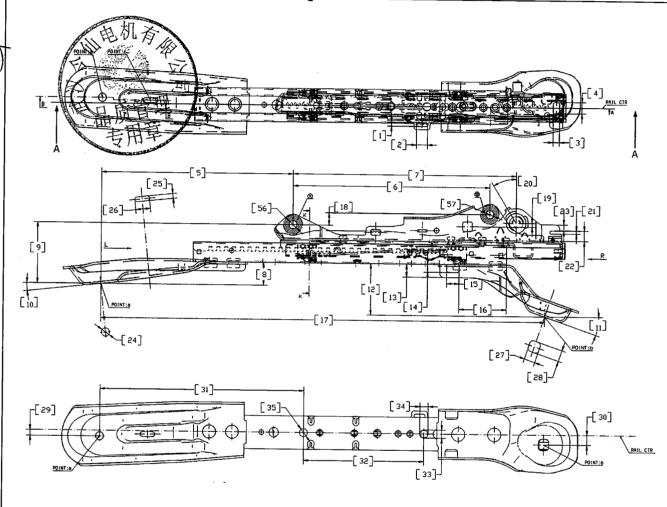
P

武汉今仙电机有限公司 检查成绩表

WHTG-QR-8. 6-03

页码: 1/7

- 1			1						
	□认定车		□ 段确	□品	确 🗆 🗓	量确 ☑ 量产		制品颜色	
		机种 S/2GN	顾客	武汉技	是爱思全兴	《汽车零部件有	限公司	零件编号	81670-31A2-H010-M1-0000 2311-589-520
L	供应商		顾客	}	~				
	检验员 审核	审核	位貸口期	交货日期	生产批号	数量(pcs)	零件名称	SLIDE ADJR INN L, FR SEAT	
	邹建平 颜李明			2023. 1. 1	2023.11.14	23]13B	76		,

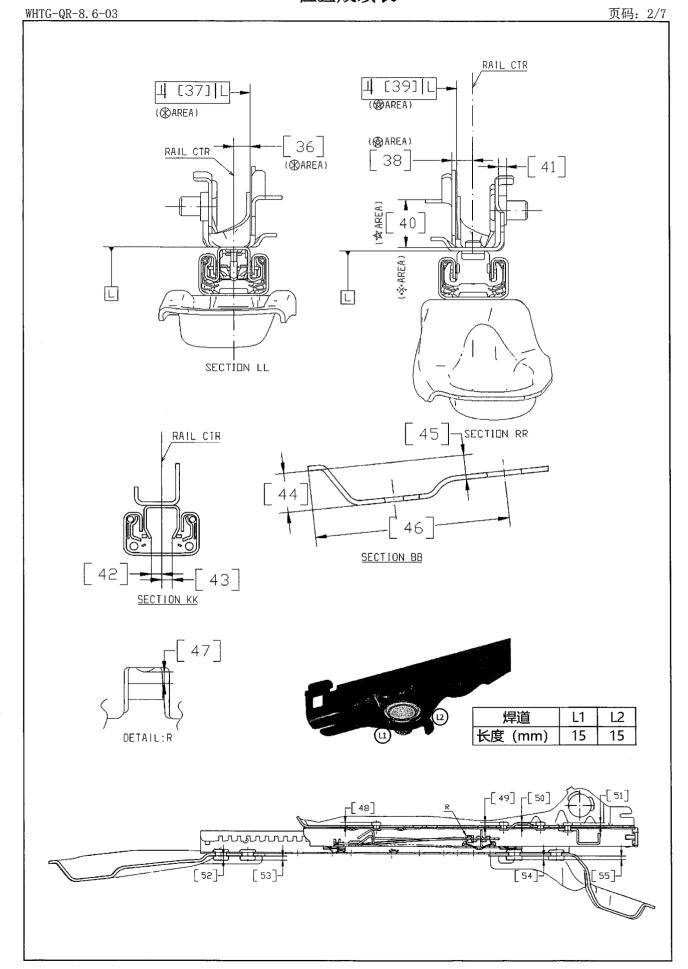


综合判定:

₩合格

□不合格

□参考





	G-QR-8. 6-03	1				1A -2 - 1	·	页码	: 3/
N O	检查	检查结果							
	项目	规格值 —————	检查工具	1	2	3	4	5	判
1	尺寸1	5±0.5 mm	游标卡尺	+0.30	+0.26	+0.28	+0.30	+0.20	ok
2	尺寸2	14+0.6/0 mm	游标卡尺	+ 0.42	+0.46	+ 0.42	+0.42	+0.46	ok
3	尺寸3	8.1±0.5 mm	游标卡尺	+0.34	+0.36	+0.34	+0.40	+0.36	0
4	尺寸4	14±0.5 mm	游标卡尺	+ 0.20	+ 0.18	+0.26	+024	+0.26	ol
5	尺寸5	244.6±1 mm	高度尺	+0.25	+ 0.30	+0.28	+0.26	+0.37	ok
6	尺寸6	250.8±0.5 mm	高度尺	-0.10	-0.06	-0.09	-0.12	-0.05	ok
7	尺寸7	284.5±0.7 mm	高度尺	-0.39	-0.22	- 0.34	-0.31	-0.26	0
8	尺寸8	28.7±0.5 mm	高度尺	+0.41	+ 0.34	+0.42	+0.31	+0.37	0
9	尺寸9	76.1±1.5 mm	高度尺	-0.01	-0.05	- 0.04	-008	-0.02	οķ
10	尺寸10	6° ±1°	角度计	+0.05	+0.20	+0.10	+0.10	+0.25	D
11	尺寸11	19° ±1°	角度计	+0.35	+0.35	+0.18	+0.15	+0.30	of
12	尺寸12	64.3±0.5 mm	高度尺	+0.22	+0.29	+0.2	+0.33	+0.18	o/
13	尺寸13	2-16.4±0.5 mm	高度尺	+0,42	+0.32	+0.38	+0.41	+0.20	0
14	尺寸14	2-10±0.5 mm	高度尺		+0.22	+0.28 -0.15		+020 -0.03	O)
15	尺寸15	2-15.8±0.5 mm	游标卡尺	+0.18	+0.06	+0.04	+alo -al4	+0.04	0
16	尺寸16	2-60.8±1.2 mm	高度尺	+0.10	+0.02	+0.04	+0.02	+0.04	0
١7	尺寸17	566.4±1 mm	高度尺	+0.14	+0.26	+ 0.30	+0.15	+0.22	ok
18	尺寸18	15.3±0.5 mm	高度尺	+0.15	+0.17	+ 0.20	+ 0.08	+0.12	0
19	尺寸19	4.7±1 mm	高度尺	+0.07	+0.(1	+0.06	+0.15	+0.12	ol
20	尺寸20	32° ±1°	三次元	+0.674	+0.702	+0.685	+0.714	+0.756	ok
21	尺寸21	3.8+0.5/0 mm	游标卡尺	+0.20	+ 0.38	+0.26	+0.28	+0.26	ol



WHTG-QR-8. 6-03

页码: 4/7

	G-QR-8. 6-03								: 4/7	
N O	检查	规格值	检查工具	检查结果						
	项目	790111 115.	1222	1	2	3	4	5	判定	
22	尺寸22	12.8±0.5 mm	高度尺	+0.22	+0.44	+0.3	+042	+0.20	ok	
23	尺寸23	7.6±0.5 mm	游标卡尺	-0.10	-0.18	-0.20	-0.16	-0.14	ok	
24	尺寸24	ϕ 10.2 ± 0.1 mm	游标卡尺	0	0	+0.0b	+0.02	0	ok	
25	尺寸25	6±0.2 mm	游标卡尺	-0.06	-0.04	-0.08	-0.04	-0.0b	ok	
26	尺寸26	19±0.3 mm	游标卡尺	-0.06	-0.04	+0.02	-0.02	-0.0b	ok	
27	尺寸27	14±0.1 mm	游标卡尺	+0.08	+0.06	+0.06	+0.06	-to.04	ok	
28	尺寸28	14±0.1 mm	游标卡尺	+0.0b	+ 0.08	+0.08	+0.08	+0.08	ok	
29	尺寸29	7±0.5 mm	高度尺	+0.24	+0.22	+ 0.18	+0.19	+ 0.20	ok	
30	尺寸30	12±0.5 mm	高度尺	-0.41	-0.42	-0.40	-0.38	-0.46	ok	
31	尺寸31	260.2±0.5 mm	高度尺	+0.11	+006	+0.10	+0.09	+0.10	ok	
32	尺寸32	153.5±0.2 mm	高度尺	0	+0.02	+0.01	+0.05	+ 0.02	ok	
33	尺寸33	10.1±0.5 mm	游标卡尺	-0.02	-0.04	-0.02	-0.04	D	ok	
34	尺寸34	10.5±0.5 mm	游标卡尺	-0.06	- 0.08	-0.08	-0.04	-0.08	ok	
35	尺寸35	φ 10.1±0.1 mm	游标卡尺	0	+0.04	+0.04	0	0	ok	
36	尺寸36	9.8±0.5 mm	高度尺	+0.17	+0.13	+0.10	+0.09	+0.14	ok	
37	尺寸37	0.8mm以下	三次元	+0.108	+0.211	+0.158	+0.179	+0.116	ok	
38	尺寸38	12.7±0.5 mm	高度尺	-0.15	- 0.08	-0.10	-0.12	- 0.07	ok	
39	尺寸39	0.8mm以下	三次元	0140	0.108	0119	0.252	0-189	0k	
40	尺寸40	28±0.5 mm	高度尺	+0.10	+0.08	+0.02	+0.04	+ 0.20	ok	
41	尺寸41	4.8±0.3 mm	高度尺	+0.02	0	+0.02	0	+0.04	ok	
42	尺寸42	5. 7+0. 8/0 mm	二次元 (数据检查)	to.318	+ 0.305	+0.322	+0.295	† 0.302	ok	



WHTG-QR-8. 6-03

页码: 5/7

	G-QR-8.6-03							贝妈	: 5/7
N O	检查	检查工具		检查结果					
·	项目	规格值	型旦工共	1	2	3	4	5	判定
43	尺寸43	5.7+0.8/0 mm	二次元 (数据检查)	+0.306	+ 0.299	+0.326	+ 0.311	+ 0.301	ok
44	尺寸44	22.2±1 mm	三次元	-0.202	-0.186	-0.193	- 0.212	-0.194	οK
45	尺寸45	13.8±0.7 mm	三次元	-0.523	-0.484	-0.479	-0.514	-0.438	ok
46	尺寸46	108.1±1 mm	三次元	+0.354	+0.412	+ 0.502	+ 0.389	+ 0.403	ok
47	尺寸47	1. 33+0. 32/- 1. 29 mm	游标卡尺+ 高度尺 (数据检查)	-0.98	- 0.98	-1.04	-1.06	-0.95	οK
48	尺寸48	3.6~4.1mm	高度尺	3.85	3.81	3.84	3.79	3.86	ok
49	尺寸49	3.6~4.1mm	高度尺	3.76	3.76	3.73	3.73	3.75	ok
50	尺寸50	3.6~4.1mm	高度尺	3.74	3.68	3.70	3.69	3.71	ok
51	尺寸51	2.9~3.4mm	高度尺	3.09	3.02	3.02	3.01	3.05	ok
52	尺寸52	4. 4~4. 9mm	高度尺	4.82	4.75	4.80	4.78	4.71	ok
53	尺寸53	4. 4~4. 9mm	高度尺	4.72	4.68	4:71	4.79	4.82	ok
54	尺寸54	4. 1~4. 6mm	高度尺	4.38	4:37	4.36	4.36	4: 35	ok
55	尺寸55	4. 1~4. 6mm	高度尺	4:33	4:35	4.35	4.36	4.37	ok
56	尺寸56	φ 10.1±0.05 mm	游标卡尺	0	+0.02	+ 0.02	+0.02	+0.04	ok
57	尺寸57	φ 10.1±0.05	游标卡尺	+0.02	0	0	+0.02	0	ok
58	各溶接焊道								
	焊道外观	无漏垾、焊傷、烧穿、气孔 、表面无焊渣附着,焊道高 度不能超出支架面	目视	ok	ok	ok	ok	ok	ok
	L1焊道长度	15 +5/0 mm	直尺	+3.0	+3.0	+4.0	+3.5	+4.0	ok
	L2焊道长度	15 +5/0 mm	直尺	+4.0	+45	+4.5	+4.0	+4.0	ok
	溶深测试	焊接部无脱落 (参考附页)	溶深破坏试 验	ok	ok	ok	οk	ok	ok
59	SW焊点外观 (8处)	无漏焊、焊偏、烧 穿; 无有害飞溅	目视	οK	ok	ok	ok	ok	ok

WHTG-QR-8.6-03

页码: 6/7

	G-QR-8. 6-03		_					火阳	: 6/7
N O	检查	检查工具	检查结果						
<u>.</u>	项目 ————————————————————————————————————	规格值	似点上兴	1	2	3	4	5	升ル
60	解锁状态	运作顺畅, 无阻 滞,无异响,锁片 无脱出	手感、目视 、听感	ok	ok	ok	ok	οK	ok
61	滑动状态	全行程滑动顺畅, 无异响	手感、听感	ok	ok	ok	ok	ok	oķ
	滑动拉力F/M~(20mm)	10~60N	拉力计	3].0	31.6	32.2	31.6	31.8	ok
62	滑动拉力N	10~40N	拉力计	39.0	39.2	38.9	38.6	39.2	ok
	滑动拉力R/M~(20mm)	10~60N	拉力计	32.6	31.8	31.9	33.2	31.7	ok
63	手柄操作荷重	17. 5~35. 5N	拉力计	28.9	27.6	28.1	27.9	28.3	ok
64	出货位置	在最后端的齿位	手感	ok	ok	ok	ok	ok	ok
65	外观	无生锈、欠品、有害毛刺、变形、 压痕、伤痕、龟裂,清轨内无异 物,前即无油污、异色油漆污染。 涂装无剂花露白	目视+手感	ok	ok	ok	ok	ok	ok
66	上导轨、下导轨、前脚 表面处理	黑色涂装均匀, 涂层无刮花、脱 落、露白等	目视	οK	ok	ok	ok	ok	ok
67	端盖拔脱力	49N以上	拉力计	201.4	201-3	202.5	20 .8	205 <i>5</i>	٥K
68	齿位	24段齿位	手感	ok	ok	ok	ok	ok	ok
69	锁付确实性	排除超过行程的部分,无论 哪个位置都可以确实地将锁 片嵌入下导轨锁齿上。	手感	οK	ok	οK	ok	ok	ok
70	锁片安装状态	无半挂,漏挂	滑动到前端 目视确认	ok	ok	ok	ok	ok	oK
71	条形码	无漏贴,内容消晰正确,无 破损、褶皱、剥离、油污, 粘贴位置正确	目视	ok	ok	ok	ok	ok	ok
72	锁片涂油量	1.7g以上	电子称 (数据检查)	2.81	2, 2	3.05	2.92	2.67	ok
73	下导轨涂油量	2.5 ±1 g	电子称 (数据检查)	+0.38	+0.29	+0.36	+ 0.48	+0.46	oK
74	负载100N前后松动量	0.3mm以下	百分表	0	0.02	0.01	0.06	0.02	ok
75	负载50N左右松动量 (前端/后端)	0.7mm以下	百分表	0.53	0.48	0.50	0.51	0.56	ok
76	负载50N上下松动量 (前端/后端)	0.3mm以下	百分表	0.10	0.12	0.06	0.18	0.15	ok
77	锁付强度	顿削状态下向后施加14.7KN 以上负载,向前施加17.8KN 以上负载,不许有过度的变 形・軟损	试验机						
78	耐久				····				



武汉今仙电机有限公司

检查成绩表

WHTG-QR-8.6-03 页码: 7/7 检查结果 检查 规格值 检查工具 判定 0 项目 1 2 5 3 4 前方: 负荷0~184Nm,后方: 负荷0~270Nm;40000次后 不许有破损、裂纹等异常功 能缺陷发生 反复负荷耐久 试验机 负载90kg,试验回数16000 回后无异音、变形、破损、 开裂等异常 滑动耐久 试验机 在试验装置进行下记负荷荷重;左 右负荷心~184%;回数4000回信无 锁付脱落、无滚筒的脱落显著松动 等功能缺陷发生 横刚性耐久 试验机 79 材质 SPFC980或同等材 核对材质报 下导轨材质 质t=1.4 SPFC980或同等 核对材质报 上导轨材质 材质t=1.4 告 符合国家法律法 核对检测报 80 化学物质 规/客户(TS-告 GSK) 要求 -72.46 ok -61.90 -60.09 81 总重量 2180±109 g 电子称 -69.01 -引3 备注: