

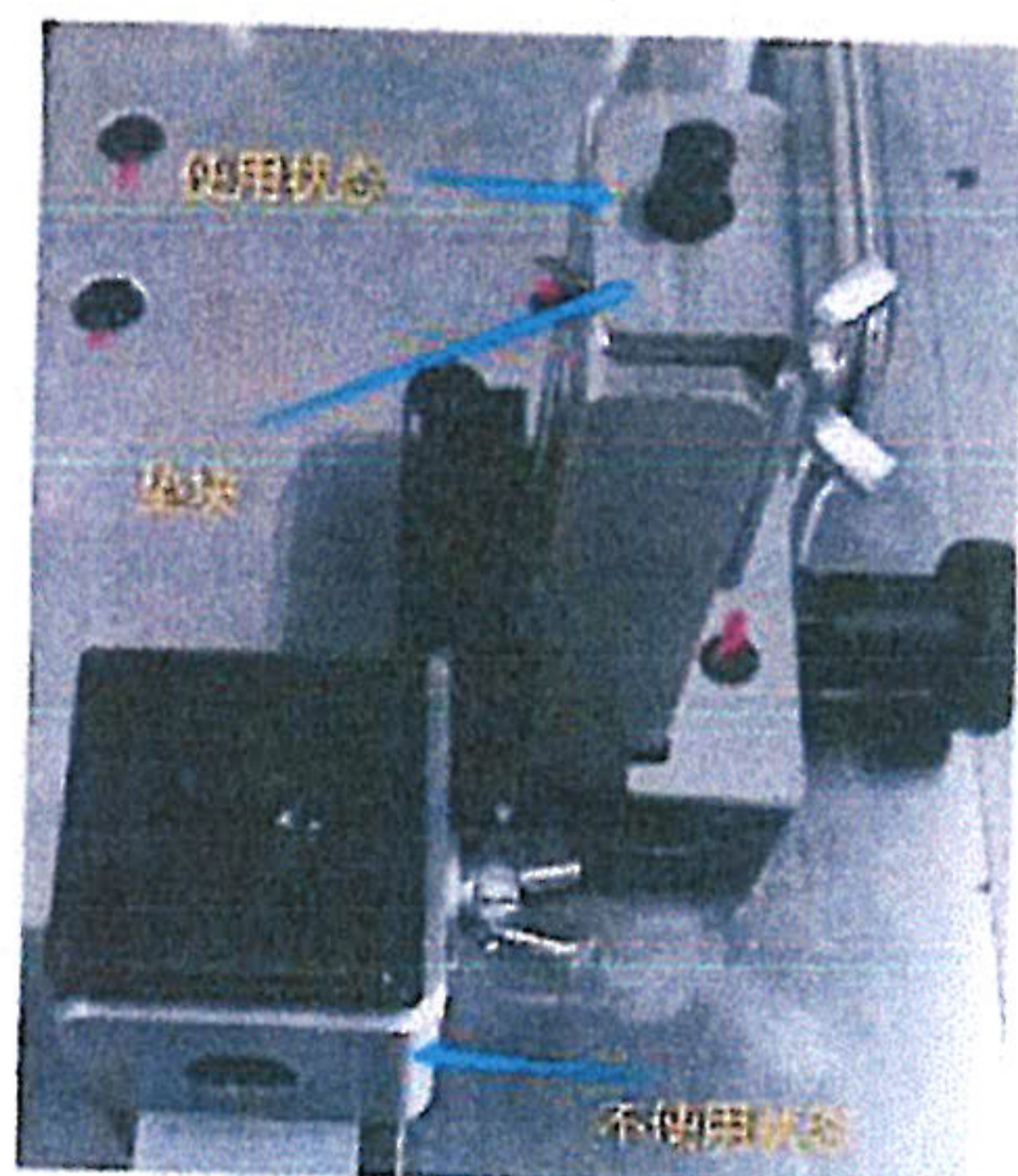
技术说明

一、工装板改造：

- (一)、原有 26 块工装板底加绿色耐磨条；
- (二)、原有正座工装改造以适用于 J6L 正座产品共用。

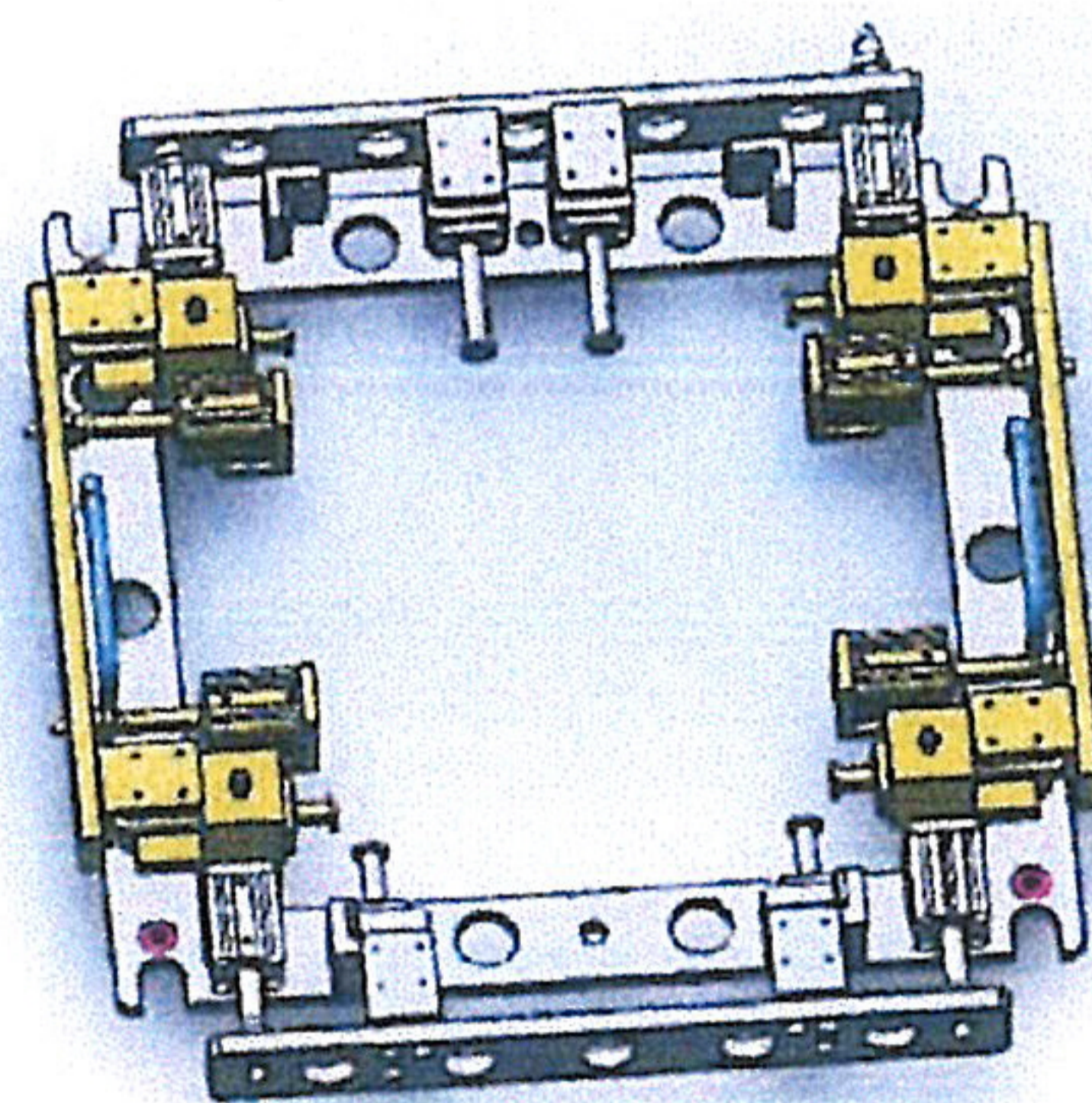
现状：J6L 正座底座底部加焊平板，整体高度为 5.6mm。

- 1、将现有压紧块重做加高，以适应 J6L 下座的底座固定压紧。
- 2、在原有定位块追加可移动垫块，以适用原有正座产品。



(三)、在原有副座工装的基础上追加 J6L 副座产品定位块（下图黄色部分）。

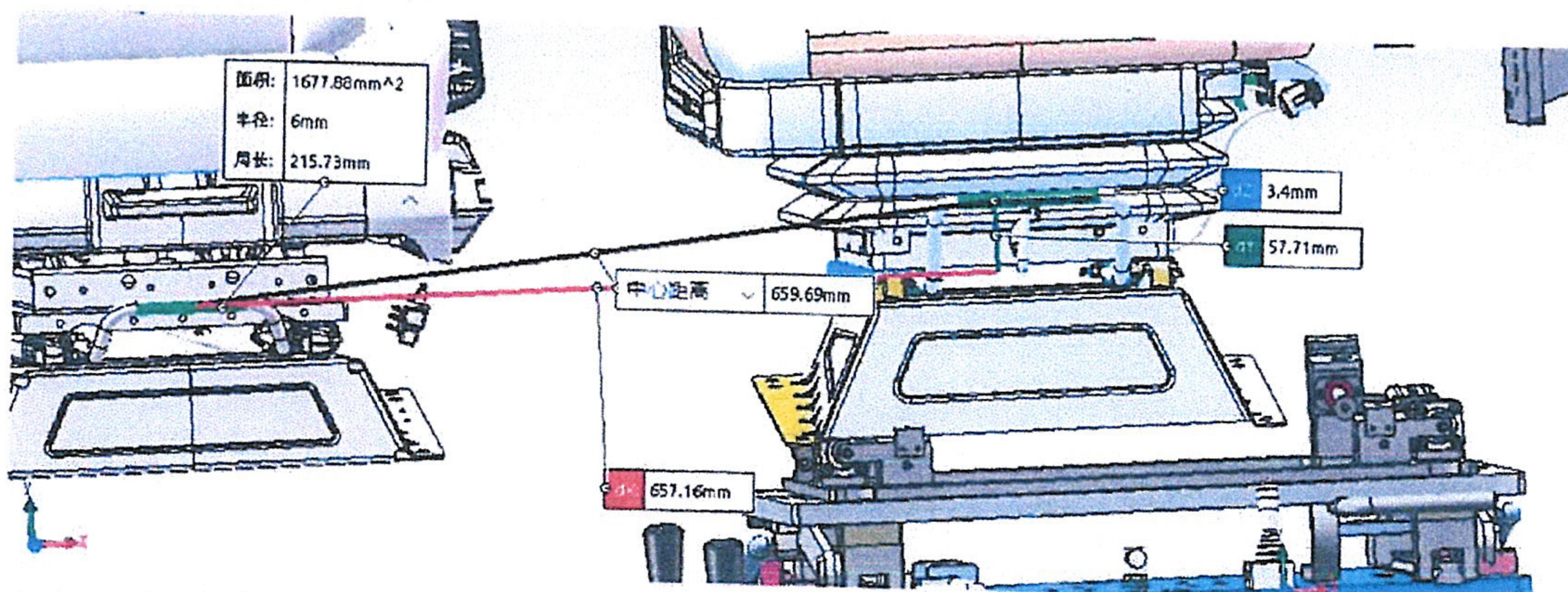
- 1、定位采用钢制镀锌；
- 2、夹紧弹簧夹紧；
- 3、气动松开，亚德客气缸。
- 4、共用原有气路。
- 5、拆除原有把手；
- 6、方便现场施工，可制作配孔模板。



二、检测设备改造

(一)、滑轨检测机改造：

1、滑轨解锁手柄：



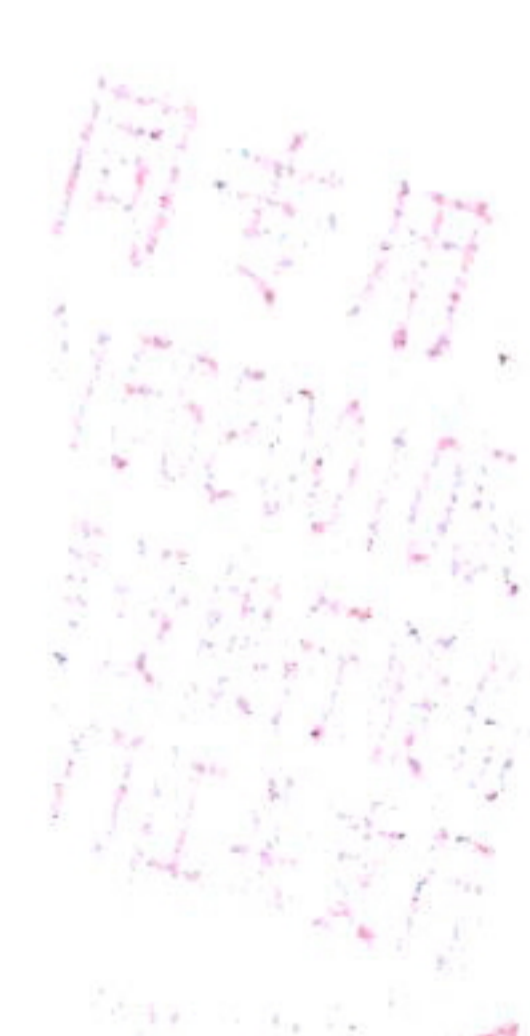
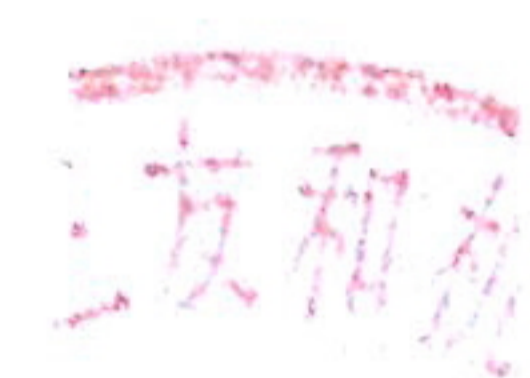
1.1、高度差 57.71mm。现有采用气缸作动，满足不了这么大的行程，改造为用伺服电机作动，满足多行程。通过型号切换即可。

1.2、前后偏差 3.4mm。通过机械弥补。

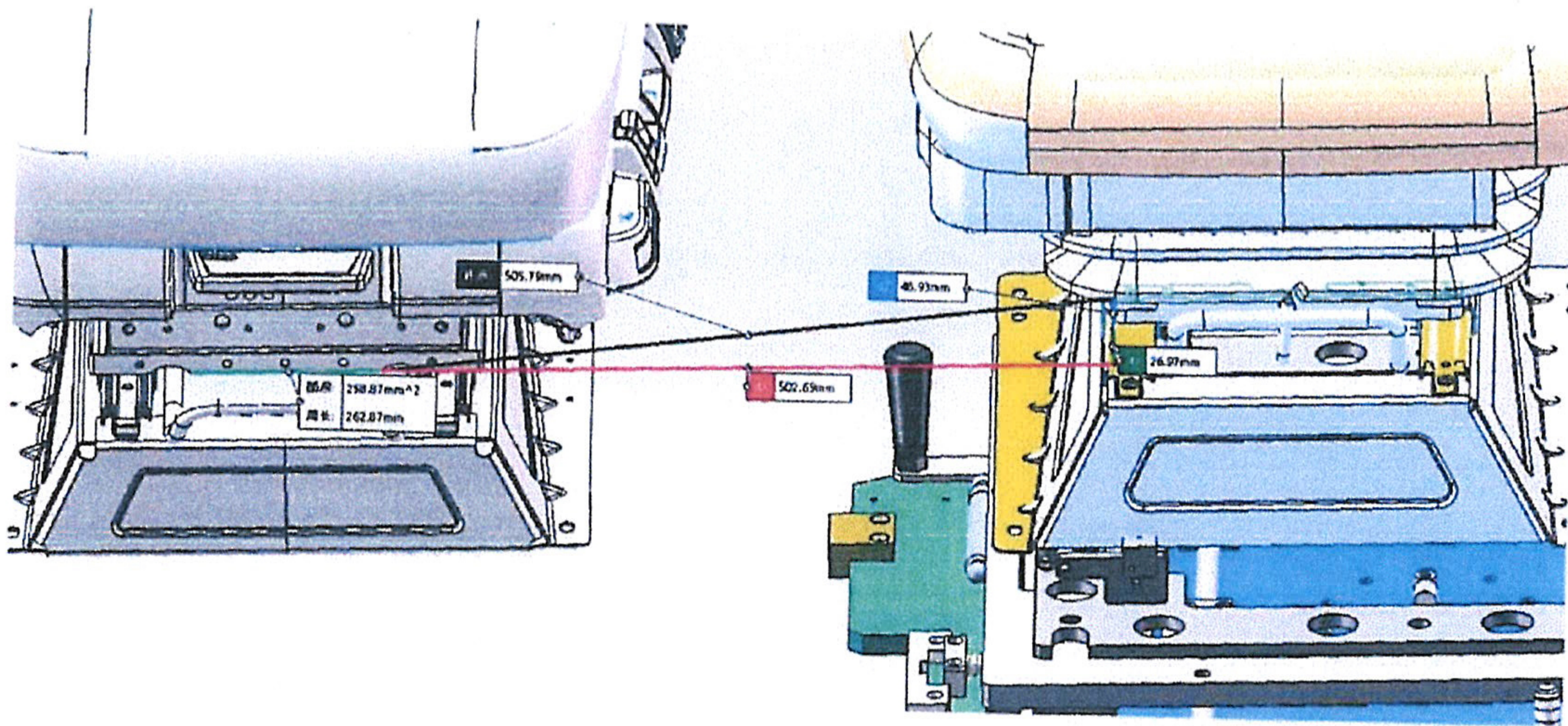
2、滑轨拉动手柄

2.1、手柄拉动位前后偏差 48.93；可通过现有伺服移动弥补。

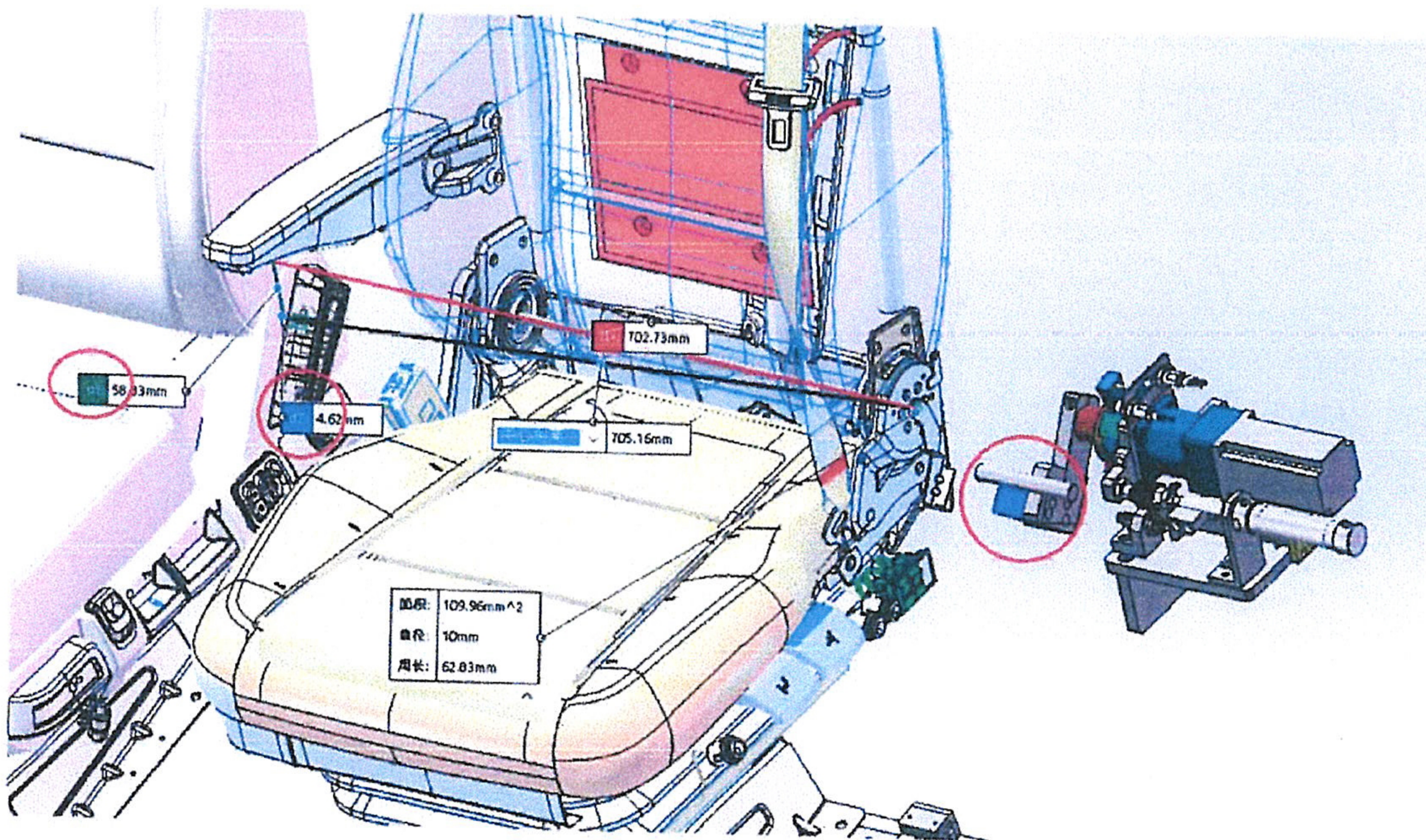
2.2、高度差：26.97mm。现有采用气缸作动，满足不了这么大的行程，改造为用伺服作动，满足多行程。通过型号切换即可。



2.3、拉动手柄更换。



(二)、靠背作动机构



- 1、调角器解锁手柄不一样，解锁块要更换
- 2、解锁手柄转动轴中心：高度偏差 J6L 低 58.33.可通过现有机构上下调整。



需 方	供 方
单位名称 (章): 长春光华荣昌汽车部件有限公司	单位名称 (章): 厦门市三友和机械有限公司
单位地址:	单位地址: 福建厦门集美后溪镇埭岸头工业区 4 号厂房
法定代表人:	法定代表人:
委托代理人:	委托代理人:
电 话:	电 话:
开 户 银 行:	开 户 银 行: 厦门建行江头支行
帐 号:	帐 号: 35101568001050010468